

**EDITAL DE LICITAÇÃO**  
**CONCORRÊNCIA RP Nº 009/2021**

<b>Processo Administrativo:</b> 262121	<b>Tipo:</b> Menor Preço Por Item
<b>Abertura:</b> 12 de julho de 2021	<b>Horário:</b> 09h00min
<b>Local:</b> Av. Jerônimo de Albuquerque, s/nº, Edifício Casa da Indústria Albano Franco (1º andar), Retorno da Cohama, CEP: 65.060-645, São Luís/MA - <b>Fone:</b> (98) 2109.1868 - <b>E-mail:</b> cilic@fiema.org.br	

O Serviço Social da Indústria, Departamento Regional do Maranhão - **SESI/DR-MA**, por intermédio da Comissão Integrada de Licitação - **CILIC**, torna pública a realização de licitação, pela modalidade **CONCORRÊNCIA REGISTRO DE PREÇO** do tipo **MENOR PREÇO POR ITEM**, que se regerá pelo **Regulamento de Licitações e Contratos do SESI** e com observância às condições estabelecidas neste Instrumento Convocatório e seus anexos.

- Anexo I - Termo de Referência;
- Anexo II - Especificação do Objeto;
- Anexo III - Proposta de Preços Padronizada;
- Anexo IV - Carta de Credenciamento;
- Anexo V - Declaração de Enquadramento como Microempresa ou Empresa de Pequeno Porte;
- Anexo VI - Declaração de Inexistência de Empregados Menores e de Conhecimento dos Termos do Edital;
- Anexo VII - Minuta da Ata de Registro de Preços.

O edital de licitação e seus anexos poderão ser consultados ou impressos a partir do endereço <http://www.fiema.org.br/sesi>, através da guia "Editais" -> Concorrência.

Quaisquer **pedidos de esclarecimentos** relativos ao presente Instrumento Convocatório deverão ser dirigidos à CILIC, por intermédio do endereço eletrônico: [cilic@fiema.org.br](mailto:cilic@fiema.org.br), até às **17h00min** do dia **07.07.2021**.

## 1. DO OBJETO

- 1.1.** A presente licitação tem por objeto o **Registro de Preço** visando a eventual **Aquisição de Mobiliário Básico em geral** para atender as demandas internas das escolas da rede SESI de Educação, na Capital e no interior do estado do Maranhão, nas quantidades e características exigidas, conforme Termo de Referência e anexos deste Instrumento Convocatório.
- 1.2.** O **Sistema de Registro de Preços** tem como objetivo manter o registro de propostas vantajosas para atendimento às necessidades e conveniências do **SESI/DR-MA** e demais Unidades.
- 1.3.** O **SESI/DR-MA não se obriga a adquirir dos licitantes vencedores**, podendo realizar licitação específica para a aquisição de um ou mais itens, hipóteses em que, em igualdade de condições, o beneficiário do registro terá sempre preferência.
- 1.4.** É vedada a subcontratação de outra empresa para a execução do objeto deste torneio.

## 2. DAS CONDIÇÕES DE PARTICIPAÇÃO

- 2.1.** Somente poderão participar desta licitação pessoas jurídicas legalmente estabelecidas no País, cujo objeto social expresso no estatuto ou no contrato social especifique atividade pertinente e compatível com o objeto da presente licitação.
- 2.2.** Não poderão participar da presente licitação:
  - 2.2.1.** Consórcios de pessoas jurídicas, qualquer que seja sua forma de constituição;

- 2.2.2.** Pessoas Físicas ou Jurídicas que estejam suspensas de participar de licitação realizada pelo SESI e/ou pelo SENAI, Departamentos Regionais do Maranhão;
- 2.2.3.** Pessoas Jurídicas que se encontrem sob falência, concordata, dissolução ou liquidação, ou em processo de fusão, de cisão ou de incorporação;
- 2.2.4.** Pessoas Jurídicas que tenham sócios, gerentes ou administradores que sejam empregados ou dirigentes do SESI/SENAI/FIEMA/IEL;
- 2.2.5.** Ex-empregados do SESI/SENAI/FIEMA/IEL que tenham executado suas atividades em áreas compatíveis com o objeto licitado, pelo prazo de até 06 (seis) meses subsequentes ao seu desligamento.
- 2.3.** As licitantes, no dia, hora e local designados no preâmbulo, apresentarão toda a documentação exigida por este Instrumento Convocatório em 02 (dois) envelopes – “A” e “B” - lacrados, distintos e opacos, identificados no lado externo pelo nome da licitante e número da licitação, com os seguintes conteúdos:

**ENVELOPE “A”**  
**DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO**  
**CONCORRÊNCIA RP**  
**EDITAL Nº 009/2021 - SESI/DR-MA**

**RAZÃO SOCIAL DA LICITANTE**  
**CNPJ DA LICITANTE**  
**E-MAIL E TELEFONE DA LICITANTE**

**ENVELOPE “B”**  
**PROPOSTA DE PREÇO**  
**CONCORRÊNCIA RP**  
**EDITAL Nº 009/2021 - SESI/DR-MA**

**RAZÃO SOCIAL DA LICITANTE**  
**CNPJ DA LICITANTE**  
**E-MAIL E TELEFONE DA LICITANTE**

- 2.3.1.** Caso a licitante decida encaminhar os envelopes mediante postagem, esta deverá inserir os envelopes mencionados no **item 2.3.** acima, em um terceiro envelope identificado no lado externo, exclusivamente, conforme disposto a seguir:

**Destinatário:** Serviço Social da Indústria - SESI/DR-MA  
A/C: Comissão Integrada de Licitação - CILIC  
EDITAL Nº 009/2021 - CONCORRÊNCIA RP

**Endereço:** Av. Jerônimo de Albuquerque, s/nº, Edifício Casa da Indústria Albano Franco, Retorno da Cohama, CEP: 65.060-645, São Luís/MA (1º andar).

- 2.3.1.1.** O descumprimento, pela empresa, da forma de postagem indicada no item anterior, será de sua exclusiva responsabilidade, eximindo a CILIC de quaisquer consequências decorrentes de tal descumprimento.
- 2.3.1.2.** A inversão dos documentos no interior dos envelopes, ou seja, a colocação dos documentos de habilitação no envelope de proposta de preço, e vice-versa, causará a **exclusão sumária** de quaisquer licitantes do processo licitatório.
- 2.3.1.3.** A documentação contida nos envelopes “A” e “B” deverá ser apresentada em língua portuguesa, devidamente numerada. Caso a documentação não esteja numerada, o credenciado poderá fazer no momento da sessão.

- 2.4.** A participação na presente licitação implica aceitação integral e irrevogável dos termos e condições deste Edital e dos seus anexos, bem como do Regulamento de Licitações e Contratos do SESI.

- 2.5.** Se no dia supracitado não houver expediente, o recebimento e o início da abertura dos envelopes referentes a este torneio serão realizados no primeiro dia útil subsequente de funcionamento da entidade.

- 2.6.** Uma vez iniciada a sessão, não serão permitidas quaisquer retificações que possam influenciar o resultado deste torneio.
- 2.7.** A empresa proponente deverá, **obrigatoriamente**, apresentar os documentos relacionados nos **itens 3., 4. e 5.**, em original ou cópia autenticada. Excepcionalmente, caso a licitante apresente algum documento em cópia simples, a CILIC poderá conferir o documento apresentado com a via original, no dia da sessão de abertura dos envelopes.
- 2.8.** Tendo em vista as medidas de prevenção determinadas pelo poder público durante o período da Pandemia COVID-19, o SESI e o SENAI estão adotando algumas medidas de prevenção, tais como:
- 2.8.1.** Vedação da presença de representantes das empresas pertencentes ao grupo de risco;
  - 2.8.2.** Permitida a entrada de apenas 1 (um) representante de cada empresa na sala de licitação;
  - 2.8.3.** Os representantes das empresas deverão obrigatoriamente estar usando máscara;
  - 2.8.4.** Higienização das áreas de acesso à sala onde ocorrerão as sessões, assim como da sala de licitação, após cada sessão;
  - 2.8.5.** Higienização das mãos dos representantes das empresas com álcool em gel ao entrar e ao sair da sala de licitação;
  - 2.8.6.** Organização da sala de licitação com afastamento mínimo de 1 (um) a 2 (dois) metros de distância entre os presentes.

### **3. DO CREDENCIAMENTO**

- 3.1.** A licitante poderá se fazer representar nesta licitação por meio de pessoa física **devidamente credenciada**, munida dos documentos abaixo relacionados, que deverão ser entregues à CILIC **fora dos envelopes** relacionados no **item 2.3.:**
- a) Documento de identificação com foto;
  - b) Carta de Credenciamento - **Anexo IV** ou Procuração devidamente autenticada;
  - c) Ato Constitutivo, Registro Comercial, Estatuto ou Contrato Social.
- 3.1.1.** No caso da Carta de Credenciamento ou Procuração devidamente autenticada, a licitante deverá entregar à CILIC uma cópia autenticada do Contrato Social ou instrumento equivalente que comprove a legitimidade de poderes da pessoa que a tiver assinado, e cópia autenticada do documento de identidade com foto ou original.
  - 3.1.2.** Caso o representante da empresa, na sessão, seja sócio, este deverá apresentar a cópia autenticada do Contrato Social e a cópia autenticada do documento de identidade com foto ou original, não havendo necessidade da Carta de Credenciamento.
  - 3.1.3.** Em caso de administrador eleito em ato apartado, deverá ser apresentada cópia da ata de reunião ou assembleia em que se deu a eleição e a cópia autenticada do documento de identidade com foto ou original, não havendo necessidade da Carta de Credenciamento.
  - 3.1.4.** A ausência da Carta de Credenciamento ou Procuração, não impede a participação da licitante, mas, obsta a manifestação de representante.
  - 3.1.5.** O não credenciamento e não comparecimento de representante, não inabilita a licitante, tampouco impede o prosseguimento das fases do certame.
- 3.2.** Nenhuma pessoa, ainda que munida de Procuração, poderá representar mais de uma licitante, sob pena das demais outorgantes perderem o seu direito à representação nas sessões públicas.
- 3.3.** Será admitido apenas um representante para cada licitante.

**3.4.** Após a conclusão do credenciamento, a CILIC iniciará a sessão, não sendo mais permitida a entrada de interessados em participar da licitação como proponentes, apenas como ouvintes.

**3.5.** Caso haja suspensão de sessão, fica admitido credenciamento para outro representante, nas mesmas condições previstas no **item 3.1**. Cumpridas todas as exigências do Edital, a empresa licitante deverá apresentar apenas **Procuração devidamente autenticada** ou **Carta de Credenciamento**, acompanhada do documento de identidade com foto em cópia autenticada ou original.

#### **4. DA HABILITAÇÃO - ENVELOPE "A"**

**4.1.** Para os fins de habilitação, todas as licitantes deverão apresentar os documentos relacionados neste tópico, na sua versão original ou em cópia autenticada, entregues, preferencialmente, na mesma ordem em que eles se encontram aqui descritos e com a identificação pelo número de cada um dos itens.

**4.1.1.** Os documentos relativos à habilitação jurídica da licitante, que já tiverem sido apresentados por ocasião do credenciamento, ficam dispensados de serem inseridos no envelope de habilitação, desde que a documentação esteja obedecendo os requisitos previstos no **item 4.4.1**.

**4.2.** As certidões apresentadas deverão estar em condições de aceitabilidade quanto ao prazo de validade. Caso as validades das Certidões não estejam expressas no documento, será considerado o **prazo de validade de 90 (noventa) dias** da data de emissão da certidão.

**4.3.** A CILIC, após o recebimento, abertura da documentação e registro em Ata, poderá suspender a sessão a fim de que tenha melhores condições para analisar os documentos apresentados, procedendo às diligências que achar necessária.

#### **4.4. HABILITAÇÃO JURÍDICA**

**4.4.1.** Para fins de habilitação jurídica, a licitante deverá apresentar:

- a) **Inscrição do Registro Comercial e demais alterações**, no caso de empresa individual;
- b) **Ato Constitutivo, Estatuto ou Contrato Social em vigor**, devidamente registrado. Em se tratando de Sociedades por Ações, a documentação deverá ainda, ser apresentada acompanhada de Ata de eleição de seus administradores. Os documentos descritos neste item deverão estar acompanhados de todas as alterações **ou** da respectiva consolidação;
  - b.1 Serão aceitos Atos Constitutivos de Transformação.
- c) **Inscrição de Ato Constitutivo**, no caso de Sociedade Civil, acompanhada de prova da diretoria em exercício;
- d) As sociedades, qualquer que seja a forma jurídica, administradas por pessoa(s) designada(s) em separado do ato constitutivo, deverão apresentar o **Ato de Designação** respectivo, devidamente averbado no Registro Público competente.

#### **4.5. QUALIFICAÇÃO TÉCNICA**

**4.5.1.** Para fins de habilitação da qualificação técnica, a licitante deverá apresentar:

- a) **Declaração de Inexistência de Empregados Menores e de Conhecimento dos Termos do Edital**, assinada por sócio, gerente dirigente, proprietário ou procurador, devidamente identificado, nos termos do modelo constante no Anexo VI;
- b) **Atestado de Capacidade Técnica** contendo descrição detalhada das características, emitido por empresa de direito público ou privado, comprovando que a empresa já executou serviços **ou** já forneceu materiais compatíveis com o objeto licitado. O atestado deverá ser datado e assinado e

deverá conter informações que permitam a identificação correta da contratante e do prestador do serviço, tais como:

- Nome, CNPJ e endereço completo do emitente da certidão;
- Nome da empresa que prestou o serviço ao emitente;
- Data de emissão do atestado ou da certidão;
- Assinatura e identificação do signatário (nome, cargo ou função que exerce junto à emitente).

**4.5.2.** Qualquer informação incompleta ou inverídica constante dos documentos de capacitação técnica apurada pela CILIC, mediante simples conferência ou diligência, implicará na inabilitação da respectiva licitante.

#### **4.6. QUALIFICAÇÃO ECONÔMICO - FINANCEIRA**

**4.6.1.** Para fins de habilitação econômico-financeira, a licitante deverá apresentar:

a) **Certidão Negativa de Falência, Recuperação Judicial**, expedida pelo distribuidor da sede da pessoa jurídica no prazo de validade, ou de execução patrimonial, expedida no domicílio da pessoa física, compreendendo o período de pesquisa dos últimos 02 (dois) anos;

a.1 Caso haja suspensão da sessão, a validade da certidão constante no item 4.6.1. "a", fica condicionada à data de abertura do certame.

b) **Balanco Patrimonial e Demonstrações Contábeis do último exercício social (2020) ou Balanco de Abertura**, no caso de empresa recém-constituída, devidamente registrados e autenticados na Junta Comercial da sede ou domicílio do licitante, assinado pelo Administrador da empresa e por Contabilista legalmente habilitado, que comprove a situação financeira da empresa, vedada à substituição por Balanço ou Balancetes provisórios. Serão aceitos os Balanços apresentados via **SPED** - Sistema Público de Escrituração Digital, com seu respectivo recibo digital. Serão aceitos, como na forma da Lei, o Balanço Patrimonial e Demonstrações Contábeis assim apresentados:

- **Sociedades anônimas:** publicados em Diário Oficial, em jornal de grande circulação e por fotocópia registrada ou autenticada na Junta Comercial da sede ou domicílio da **licitante**;
- **Sociedades por cotas de responsabilidade limitada:** por fotocópia do Balanço do livro Diário, inclusive com Termos de Abertura e de Encerramento, devidamente autenticada na Junta Comercial da sede ou do domicílio da **licitante** ou por fotocópia do Balanço Patrimonial e das Demonstrações Contábeis devidamente registrados ou autenticados na Junta Comercial da sede ou domicílio da **licitante**;
- **Sociedade sujeita a Lei das Microempresas e das Empresas de Pequeno Porte:** por fotocópia do Balanço do livro Diário, inclusive com Termos de Abertura e de Encerramento, devidamente autenticada na Junta Comercial da sede ou do domicílio da **licitante**, ou em outro órgão equivalente; ou por fotocópia do Balanço e das Demonstrações Contábeis devidamente registrados ou autenticados na Junta Comercial da sede ou domicílio da licitante.

c) A boa situação financeira será avaliada pelos **Índices** de Liquidez Geral – LG, Solvência Geral – SG e Liquidez Corrente – LC, **devidamente assinado pelo Contador da empresa.**

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

$$SG = \frac{\text{Ativo Total}}{\text{Passivo Circulante} + \text{Exigível a Longo Prazo}}$$

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

- c.1 As licitantes que apresentarem Índices de Liquidez GERAL, Solvência Geral ou Liquidez Corrente, **menor ou igual a 1 (um)**, deverão comprovar capital social ou patrimônio líquido correspondente a 10% (dez por cento) do valor total dos serviços ofertados.
- c.2 As licitantes recém constituídas, que apresentarem **Balanco de Abertura**, ficam dispensadas de apresentarem os Índices.
- d) As **Microempresas - ME ou Empresa de Pequeno Porte - EPP** que desejarem usufruir dos benefícios assegurados pela Lei Complementar nº 123/06, deverão apresentar a comprovação da condição de ME ou EPP, expedida por órgão responsável, ou através de Declaração do Porte da empresa - Anexo V;
- d.1 A Comissão confrontará o documento apresentado com o Balanço Patrimonial, a fim de verificar se o faturamento está dentro do limite estabelecido pela Lei Complementar nº 123/06, se houver divergência, prevalecerão as informações constantes no Balanço.

#### 4.7. REGULARIDADE FISCAL E TRABALHISTA

4.7.1. Para fins de habilitação de regularidade fiscal e trabalhista, a licitante deverá apresentar:

- a) Prova de inscrição do licitante no Cadastro Nacional de Pessoa Jurídica - **CNPJ**;
- b) Certificado de Regularidade de Situação - CRS para o Fundo de Garantia por Tempo de Serviço - **FGTS**;
- c) Prova de Regularidade para com as Fazendas Federal, Estadual e Municipal, sendo:
- **Fazenda Federal** - Certidão Conjunta Negativa de Débitos de Tributos e Contribuições Federais e quanto à Dívida Ativa da União emitida pela Receita Federal do Brasil - RFB;
  - **Fazenda Estadual** - Certidão de Regularidade de Débito de Tributos Estaduais, do Estado onde o licitante mantém sua sede, podendo ser apresentadas certidões que tenham sido expedidas de forma genérica, abarcando todos os tributos, ou ainda de forma específica desde que seja contemplado o referido tributo;
  - **Fazenda Municipal** - Certidão de Regularidade de Tributo Municipal do domicílio ou sede do licitante que comprove a inexistência de débito com ISSQN, podendo ser apresentadas certidões que tenham sido expedidas de forma genérica, abarcando todos os tributos, ou ainda de forma específica desde que seja contemplado o referido tributo.
- d) **Certidão Negativa de Débitos Trabalhistas**, como prova de inexistência de débitos inadimplidos perante a Justiça do Trabalho, conforme Lei 12.440/11, Arts. 2º e 3º.

4.7.2. Serão aceitas Certidões Positivas com Efeitos de Negativa.

4.8. Sob pena de inabilitação, todos os documentos apresentados para habilitação deverão estar:

4.8.1. Em nome do **licitante** e, obrigatoriamente, com o número do CNPJ e com o endereço correspondente:

- a) Se a **licitante** for a **matriz**, todos os documentos deverão estar em nome da matriz; ou
- b) Se a **licitante** for a **filial**, todos os documentos deverão estar em nome da filial;
- c) Serão dispensados da filial aqueles documentos que, pela própria natureza, comprovadamente, forem emitidos em nome da matriz.

4.9. A empresa proponente deverá anexar os documentos relacionados no **item 4.**, em original ou cópia autenticada por cartório competente, ou por **Membro da Comissão** ou **Presidente**, ou por outro servidor designado para essa atividade.

**4.9.1.** A autenticação poderá ser feita por esta Comissão mediante apresentação do documento original, das **14h00min às 17h00min** até o dia **08.07.2021**, com as seguintes condições:

- a) Serão aceitas somente cópias legíveis;
- b) Não serão aceitos documentos rasurados;
- c) Não serão aceitas cópias já autenticadas por outra Comissão;
- d) A Comissão não se obriga a autenticar documentos não solicitados no presente Edital.

**4.9.1.1.** A CILIC reserva-se o direito de solicitar o original de qualquer documento, sempre que julgar necessário.

**4.10.** Não serão admitidos Protocolos, Pesquisas, Telas de sites, Boletos, Requisições e Solicitações para efeito de substituição aos documentos pedidos para habilitação das empresas proponentes.

**4.11.** Não será permitida autenticação de documentação durante a realização do certame.

**4.12.** Os documentos apresentados, quando obtidos pela internet, serão considerados válidos e originais, podendo a Comissão proceder à devida consulta nos respectivos endereços eletrônicos a fim de comprovar a autenticidade e regularidade dos documentos apresentados, quando for o caso.

**4.13.** Aberto o envelope **"A" – DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO**, os documentos ali contidos serão examinados e rubricados pelos participantes presentes e pela Presidente e Membros da Comissão.

**4.14.** Os envelopes contendo as propostas de preços das empresas **inabilitadas** serão devolvidos imediatamente após o encerramento do certame. As que não se fizerem presentes, os envelopes ficarão à disposição das mesmas pelo período de **10 (dez) dias úteis**, contados do encerramento da licitação (transcorrido o prazo regulamentar para interposição de recursos contra o resultado do torneio ou, se for o caso, quando denegados os recursos interpostos), terminado este prazo, serão destruídos pela Comissão.

**4.15.** As licitantes que deixarem de apresentar quaisquer dos documentos exigidos no envelope DOCUMENTAÇÃO, ou os apresentarem em desacordo com o estabelecido neste ato convocatório ou com irregularidades, serão **inabilitadas**, não se admitindo complementação posterior.

**4.16.** Serão utilizados, neste certame, os benefícios da Lei Complementar nº 123/06, no tocante às Micro Empresas e Empresas de Pequeno Porte, **limitando-se** ao empate ficto e à regularidade de Certidões Negativas de Débitos Fiscais e Trabalhista.

## **5. DA PROPOSTA DE PREÇO - ENVELOPE "B"**

**5.1.** O envelope "B" conterá a "Proposta de Preço", observando o modelo constante no **Anexo III**, devendo fazer menção ao número do torneio, sem emendas, ressalvas, rasuras, acréscimo ou entrelinhas, devidamente datada, impressa, assinada e nominada pelo representante legal da licitante.

**5.2.** A proposta deverá ser apresentada em papel timbrado da empresa proponente contendo CNPJ, endereço completo, telefone e e-mail para contato, devendo constar:

- a) Dados do representante legal com CPF;
- b) Banco e respectivo código, agência, número da conta e operação, para efeito de autorização e posterior pagamento;
- c) Especificação dos itens com descrição detalhada das características, **descrevendo as características técnicas**, incluindo **especificação, marca e modelo**, de acordo com o **Anexo II**;

- d) Indicação do preço unitário e total, obedecendo ao valor máximo de cada item, constante no Anexo II, sendo **desclassificado** o item que apresentar valor acima do preço máximo estabelecido;
- e) Indicação do **prazo de validade da proposta**, conforme previsto no **item 5.3**;
- f) Indicação do **prazo de entrega**, conforme previsto no **item 16.1.**;
- g) As Declarações, conforme **Anexo III** (Proposta Padronizada);
- h) Para cada item oferecido na proposta da licitante deverá constar, além das especificações: **catálogos do fabricante ou manual, com sinalização/identificação** de todos os itens cotados, dimensões, indicação do fabricante, marca, modelo e referência, obedecidas às especificações deste roteiro. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação dos mesmos, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações e características técnicas, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. Sendo o catálogo extraído de sites do fabricante, deverão ser informados os endereços das fontes pesquisadas, caso haja impossibilidade técnica para acessar o site com o catálogo do fabricante, a licitante será automaticamente desclassificada;
- i) **Certificado de Conformidade** do produto emitido de acordo com as normas da ABNT conforme NBR 13966: 2008 (**para mesas**), emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO;
- j) **Certificado de Conformidade** do produto emitido de acordo com as normas da ABNT conforme NBR 13961: 2010 (**para armários e gaveteiros**), emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO;
- k) **Certificado de Conformidade** do produto emitido de acordo com as normas da ABNT conforme NBR 13967: 2011 (**para estação de trabalho**), emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO;
- l) **Certificado de Conformidade** do produto emitido de acordo com as normas da ABNT conforme NBR 13962: 2018 (**para cadeiras**) emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO;
- m) **Certificado de Conformidade** do produto emitido de acordo com as normas da ABNT conforme NBR 16031:2012 (**assentos múltiplos - longarinas**) emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO;
- n) **Certificado de Conformidade** do produto emitido de acordo com as normas da ABNT conforme NBR 15878:2011 (**assentos para espectadores - auditório**) emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO;
- o) Comprovação de que o bem ofertado encontra-se em conformidade com a Norma Regulamentadora de Ergonomia MTB/NR17, através de **laudo** emitido por profissional especialista em ergonomia certificado pela ABERGO. Deverá ser anexada a comprovação da competência técnica do profissional responsável pela emissão do laudo.
- p) Documento emitido pelo fabricante, dirigido ao do SERVIÇO SOCIAL DA INDÚSTRIA, 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 SERVIÇO SOCIAL DA INDÚSTRIA, 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.
- q) Apresentar **Declaração ou Termo de garantia**, de acordo com as especificações constantes no Anexo II;



- r) Apresentar **Laudo** de Ensaio emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO, demonstrando a aderência da tinta de acordo com **NBR 11003**;
- s) Apresentar **Laudo**/ensaio de tinta aplicada à estrutura metálica, emitido por laboratório, quanto a medida da espessura da camada de tinta em substrato de base ferrosa com no mínimo 240 microns de espessura, de acordo com a **NBR 10443**;
- a) Apresentar **Laudo**/Relatório de ensaio sobre corrosão e envelhecimento por exposição à névoa salina e umidade, com mínimo de **960hs** de exposição para **mesas, armários e gaveteiros e estação de trabalho**; e de **40 ciclos** de exposição para **cadeiras, assentos múltiplos – longarinas e assentos para espectadores – auditório**, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a **ABNT NBR 8094/8095/8096**: para itens que possuam componentes em aço, com grau de enferrujamento de F0 e grau de empolamento de d0/t0 em corpos de prova. Os componentes que formam o conjunto deverão ser ligados entre si através de solda pelo Processo MIG;
- b) Apresentar comprovação de atendimento a NBR-ISO-14020:2002 e NBR-ISO-14024:2004, através do **Certificado de Conformidade** emitido pela ABNT ou entidade devidamente acreditada pelo INMETRO; Em nome fabricante do mobiliário;
- c) **Certificado** em nome do fabricante do mobiliário, emitido por laboratório certificado pelo INMETRO de que a espuma utilizada é isenta de Clorofluorcarbono – CFC, **para o grupo de cadeiras, assentos múltiplos – longarinas e assentos para espectadores – auditório**;
- d) **Relatório de ensaio** emitido por laboratório independente reconhecido nacionalmente conforme NBR 8537 (espuma flexível de poliuretano - determinação da densidade); NBR 9178 (espuma flexível de poliuretano – determinação das características de queima da espuma); NBR 8515 (espuma flexível de poliuretano – determinação da resistência a tração); NBR 14961 (espuma flexível de poliuretano – determinação do teor de cinzas da espuma NBR 8516 (espuma flexível de poliuretano – determinação da resistência ao rasgamento da espuma); NBR 8619 (espuma flexível de poliuretano - determinação da resiliência); NBR 8797 (espuma flexível de poliuretano - determinação da deformação permanente à compressão ); NBR 8910 (espuma flexível de poliuretano - determinação da resistência a compressão), **para o grupo de cadeiras, assentos múltiplos – longarinas e assentos para espectadores – auditório**;
- e) **Parecer técnico emitido por laboratório**, demonstrando a qualidade do tecido quanto: 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, **para o grupo de cadeiras, assentos múltiplos – longarinas e assentos para espectadores – auditório**;

**5.3.** As licitantes deverão indicar o prazo de validade da proposta, não inferior a **90 (noventa) dias** corridos, contados da data da abertura do envelope de proposta, suspenso esse prazo na hipótese de recurso administrativo ou judicial.

**5.4.** Cada licitante deverá declarar na proposta que, no preço cotado estão embutidos todos os custos diretos e indiretos, inclusive os resultantes da incidência de quaisquer tributos, contribuições ou obrigações decorrentes da legislação trabalhista, tributária, fiscal, previdenciária e do frete, se houver.

**5.5.** Preço unitário dos itens e total da proposta, em reais, expressos em algarismo e por extenso, sem dupla alternativa ou qualquer outra condição que induza o julgamento a ter mais de um resultado. Ocorrendo divergência entre o preço unitário e o total dos itens, prevalecerá o preço unitário. Só serão aceitos os preços em moeda nacional - Real (R\$), em algarismos arábicos, desprezando-se qualquer valor além dos centavos.

**5.6.** Cada licitante deverá apresentar **somente 01 (uma) cotação**. A apresentação de mais de uma proposta, ou o condicionamento desta, acarretará sua imediata desclassificação.

- 5.7.** A apresentação de proposta será considerada como evidência de que a licitante:
- Examinou e tem pleno conhecimento de todos os documentos que instruem este Edital;
  - Aceita as cláusulas e condições deste Edital, bem como eventuais retificações, aditamentos, esclarecimentos ou outros atos complementares ao Edital;
  - Tem condições e compromete-se a fornecer o objeto deste Edital pelo valor e prazo constantes de sua proposta;
  - Tomou conhecimento dos dispositivos constantes do Regulamento de Licitações e Contratos do Sesi, disponível no site [www.fiema.org.br](http://www.fiema.org.br), aceitando-o de forma integral e irretroatável.
- 5.8.** As propostas não poderão impor condições ou conter opções, somente sendo admitidas propostas que ofertem apenas uma marca, um modelo e um preço para cada item do objeto deste Edital.
- 5.9.** A simples irregularidade formal, que evidencie lapso isento de má fé, e que não altere o conteúdo e, também, não afete a idoneidade das propostas de preço, não será causa de desclassificação.
- 5.10.** Serão desclassificadas as empresas que não tenham atendido às condições estabelecidas neste item.

## **6. DA SESSÃO E DO JULGAMENTO**

- 6.1.** No dia, hora e local indicados no preâmbulo deste Instrumento, será aberta a sessão, iniciando-se com o credenciamento para identificação dos representantes das licitantes interessadas em participar do certame.
- 6.2.** Juntamente com a documentação de Credenciamento, as licitantes entregarão à Presidente os envelopes contendo os Documentos de Habilitação e Proposta de Preço.
- 6.3.** Iniciada a sessão, estará encerrado o credenciamento e, por consequência, a possibilidade de admissão de novos participantes no certame.
- 6.4.** Recebidos os envelopes de todos as licitantes, eles serão rubricados nos fechos pela CILIC e por um representante de cada licitante presente.
- 6.5.** A CILIC primeiramente fará a abertura do Envelope "A" - Documentos de Habilitação.
- 6.6.** Se não houver tempo suficiente para a abertura dos envelopes de **Documentos de Habilitação e Proposta de Preço** e em um único momento, em face da análise dos Documentos de Habilitação e das Propostas de Preços apresentados, os envelopes não abertos, já rubricados nos fechos, ficarão em poder da CILIC até a data e horário marcados para prosseguimento dos trabalhos.
- 6.7. DO JULGAMENTO**
- 6.7.1.** O critério de julgamento será o de **MENOR PREÇO POR ITEM.**
- 6.7.2.** Em caso de empate entre duas ou mais propostas, a classificação se fará, obrigatoriamente, por sorteio, em ato público.
- 6.7.3.** Na hipótese de desclassificação ou inabilitação de todas as licitantes, o Sesi poderá fixar novo prazo para apresentação de outras propostas ou documentos de habilitação, escoimados das causas que implicaram na desclassificação ou inabilitação, conforme o caso.

## **7. DOS RECURSOS**

- 7.1.** Dos resultados da fase de julgamento das propostas de preço, assim como da fase de habilitação caberão recursos escritos e fundamentados, que terão efeito suspensivo, dirigidos, por intermédio da CILIC, ao Superintendente Regional.

- 7.2.** Os recursos deverão ser interpostos no **prazo máximo de 05 (cinco) dias úteis**, pela licitante que se julgar prejudicada, a contar da intimação da recorrida decisão.
- 7.3.** Os recursos serão julgados pelo Superintendente Regional ou por quem este delegar competência, no prazo de até 10 (dez) dias úteis, contados da data final para sua interposição, nos termos do Regulamento de Licitações e Contratos do Sesi.
- 7.3.1.** A licitante que puder vir a ter a sua situação efetivamente prejudicada em razão de recurso interposto poderá sobre ele se manifestar no mesmo prazo recursal, **05 (cinco) dias úteis**, de que correrá da comunicação da interposição do recurso, conforme disposto no § 3º art. 22, do Regulamento de Licitações e Contratos do Sesi.
- 7.3.2.** O provimento do recurso importará na invalidação apenas dos atos insuscetíveis de aproveitamento.
- 7.4.** Os recursos deverão ser apresentados por meio de petição circunstanciada pelo representante legal da licitante ou através de advogado, neste caso, acompanhada de Procuração pública ou privada, para este fim, devendo conter a identificação da recorrente (CNPJ, endereço, assinatura e nome do representante legal). Deverão ser protocolados no horário de 08h30 às 11h30 e das 14h30 às 17h30, exclusivamente no setor de Protocolo, situado no térreo do Edifício Casa da Indústria Albano Franco, localizado à Av. Jerônimo de Albuquerque, s/nº, Retorno da Cohama, São Luís-MA, CEP: 65.060-645, que se submeterá a análise da **Superintendência Regional do Sesi/DR-MA**.
- 7.4.1.** As empresas sediadas em outros Municípios ou Estados deverão encaminhar o documento digitalizado **via e-mail**, dentro do prazo e horário estabelecidos nos **itens 7.2., 7.3.1. e 7.4.**
- 7.4.2.** Não serão considerados os recursos e contrarrazões protocolados ou recebidos via e-mail fora do prazo, horário e em local diferente do indicado nos **itens 7.2., 7.3.1. e 7.4.**

## **8. DA ADJUDICAÇÃO E HOMOLOGAÇÃO**

- 8.1.** Inexistindo manifestação recursal, a Autoridade Competente adjudicará o objeto à licitante vencedora e, em seguida, homologará os procedimentos do resultado da Concorrência.
- 8.2.** Decididos os recursos porventura interpostos, e constatada a regularidade dos atos procedimentais, a Autoridade competente adjudicará o objeto ao licitante vencedor e homologará o procedimento licitatório.
- 8.3.** Se, por motivo de força maior, a adjudicação não puder ocorrer dentro do período de validade das propostas, ou seja, **90 (noventa) dias** e caso persista o interesse da Contratante, poderá ser solicitada a prorrogação geral da validade referida a todos as **licitantes**, por igual prazo, no mínimo.

## **9. DA CONTRATAÇÃO**

- 9.1.** Após a homologação deste procedimento, a **Administração do Sesi convocará oficialmente a licitante vencedora ou seu representante legal, durante a validade da sua proposta para, no prazo máximo de 05 (cinco) dias úteis, assinar o contrato ou instrumento equivalente, na sede da Contratante.** A licitante vencedora não poderá desistir da assinatura do contrato sob pena da aplicação das sanções legais previstas neste Edital.
- 9.2.** O Adjudicatário deverá comprovar a manutenção das condições demonstradas para habilitação, com o fim de promover a assinatura da Ata, bem como conservá-la durante toda a sua execução.

- 9.3.** A recusa da empresa de assinar o contrato, dentro de 05 (cinco) dias úteis, contados da data de recebimento da notificação, sem motivo justo, de fato superveniente, ou com justificativa não aceita, sujeitará esta, às mesmas penalidades previstas no **item 12.** deste Edital.
- 9.4.** O disposto no item anterior não se aplica às **licitantes remanescentes** que não aceitarem a contratação, nas mesmas condições propostas pela adjudicatária, inclusive quanto a prazo e preço.

## **10. DO PAGAMENTO**

- 10.1.** O pagamento será realizado mediante apresentação de Nota Fiscal em até 30 (trinta) dias corridos, após ateste pelo setor competente.
- 10.2.** É obrigatória a apresentação, junto com a Nota Fiscal/Fatura, dos comprovantes da Receita Federal, FGTS e Certidão Estadual/Municipal, ficando condicionado o pagamento à sua regularidade.
- 10.3.** A atestação da Nota Fiscal ou Fatura referente aos produtos/serviços caberá ao Sesi/DR-MA.
- 10.4.** O Sesi/DR-MA poderá deduzir da importância a pagar, os valores correspondentes a multas ou indenizações devidas pela **licitante vencedora** nos termos deste ato convocatório.
- 10.5.** Nenhum pagamento será efetuado à **licitante vencedora** enquanto pendente de liquidação qualquer obrigação financeira, tributária, fiscal ou trabalhista, sem que isso gere direito a alteração de preços ou compensações.
- 10.6.** Caso o faturamento apresente alguma incorreção, o documento será devolvido ao licitante e o prazo de pagamento será prorrogado pelo mesmo tempo em que durar a correção, sem quaisquer ônus adicionais para a Contratante.
- 10.7.** Nos casos de eventuais atrasos de pagamento, desde que a licitante não tenha concorrido de alguma forma para tanto, fica convencionado que a taxa de compensação financeira devida pela Contratante, será calculada mediante aplicação da seguinte fórmula:

$$EM = I \times N \times VP$$

Onde:

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; e

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

$$I = (TX)/365; I = 0,06/365; I = 0,00016438.$$

TX = percentual da taxa anual igual a 6%.

## **11. DO REAJUSTE E ATUALIZAÇÃO DOS PREÇOS**

- 11.1.** Os preços constantes do Registro de Preços não serão reajustados no prazo de validade do Registro de Preço.
- a) Será sempre verificado o preço do objeto junto ao mercado, e havendo disparidade, para baixo ou para cima, a Comissão poderá ajustar o preço. Isto poderá ser executado em função de consulta ao mercado;
- b) O disposto no item anterior aplica-se, igualmente, nos casos de incidência de novos impostos ou taxas e de alteração das alíquotas dos já existentes;

- c) Os preços dos itens deverão respeitar o valor máximo que consta no Anexo II, não sendo aceitas propostas com valores acima;
- d) O beneficiário do registro, em função da dinâmica do mercado, poderá solicitar a atualização dos preços vigentes através de solicitação formal à Coordenadoria de Suprimentos, especificando o novo preço, desde que acompanhado de documentos que comprovem a procedência do pedido. Ao proceder à solicitação de atualização de preço o beneficiário do registro fica ciente que será permitido que a Comissão de Integrada de Licitação convoque, na ordem de classificação, as empresas remanescentes, para aceitarem o fornecimento no mesmo preço registrado pela 1ª classificada.

## **12. DAS SANÇÕES E PENALIDADES**

- 12.1.** A recusa injustificada em assinar o contrato ou retirar o instrumento equivalente, dentro do prazo fixado, caracterizará o descumprimento total da obrigação assumida e poderá acarretar à licitante as seguintes penalidades:
- a) Perda do direito à contratação;
  - b) Perda da caução em dinheiro ou execução das demais garantias de propostas oferecidas, sem prejuízo de outras penalidades previstas no instrumento convocatório;
  - c) Suspensão do direito de licitar ou contratar com o SESI ou SENAI por prazo não superior a 02 (dois) anos.
- 12.2.** O descumprimento contratual, por atraso na entrega do pedido/execução do serviço, sem justificativa por escrito ou não aceita pela Contratante, incidirá em multa, nos percentuais abaixo discriminados:
- a) Até 10% (dez por cento) sobre o valor total do Contrato, em caso de descumprimento total da obrigação, ou outras situações aplicáveis;
  - b) 0,3% (zero vírgula três por cento) por dia, sobre o valor do pedido/serviço ou da etapa em atraso. Após o 30º (trigésimo) dia, a contratante poderá rescindir o contrato, sem prejuízo das demais penalidades previstas;[
  - c) Quando da ocorrência de cumprimento inadequado ou imperfeito, após detecção e comprovação técnica, garantida a ampla defesa e o contraditório, reputa-se em mora, e serão incidentes as hipóteses da letra "b".
- 12.3.** A multa de mora, quando for aplicada, poderá ser descontada de pagamento eventualmente devido à contratada, incluindo nestes a caução e demais garantias.
- 12.4.** A inexecução total ou parcial do objeto licitado sujeitará a licitante, garantida a prévia defesa, às seguintes penalidades: Advertência, Multa, Suspensão do direito de licitar ou contratar com o SESI/DR-MA por prazo não superior a 02 (dois) anos.
- 12.5.** A multa poderá ser aplicada isoladamente ou cumulativamente com as demais sanções: Advertência, Rescisão contratual e Suspensão do direito de licitar ou contratar com o SESI/DR-MA, por prazo até 02 (dois) anos.
- 12.6.** A multa eventualmente imposta à CONTRATADA será automaticamente descontada da fatura a que fizer jus. Caso a contratada não tenha nenhum valor a receber ser-lhe-á concedido o prazo de 05 (cinco) dias úteis, contados de sua intimação, para efetuar o pagamento da multa. Após esse prazo, não sendo efetuado o pagamento, seus dados serão informados ao SPC (Serviço de Proteção ao Crédito), podendo ainda proceder a cobrança judicial da multa.
- 12.7.** Fica facultada a defesa prévia da licitante, em qualquer caso de aplicação de penalidade, no prazo de 05 (cinco) dias úteis, contados da intimação do ato.

### 13. DA IMPUGNAÇÃO DO ATO CONVOCATÓRIO

- 13.1.** Até **17h00min** do dia **07.07.2021**, qualquer licitante poderá solicitar esclarecimentos, providências ou impugnar o presente Edital. O não cumprimento deste **prazo importará na preclusão do seu direito**.
- 13.2.** A impugnação feita tempestivamente por qualquer licitante não a impedirá de participar do processo licitatório até o trânsito em julgado da decisão a ela pertinente.
- 13.3.** Pedida a impugnação, o processo licitatório será suspenso para o devido julgamento a ser realizado no prazo de até **03 (três) dias úteis**, contados da data final para sua interposição, pela autoridade competente ou por seu preposto.
- 13.4.** A impugnação deve ser apresentada em **via original**, com papel timbrado da empresa ou com carimbo oficial do CNPJ, redigida em português, sem rasura, fundamentada e assinada por representante legal, observados os prazos legais.
- 13.5.** A impugnação interposta deverá ser protocolada no Setor de Protocolo da **Superintendência Corporativa**, situado no térreo do Edifício Casa da Indústria Albano Franco, que se submeterá à análise e resposta da **Superintendência Regional do SESI/DR-MA**.
- 13.6.** As empresas sediadas em outros Municípios ou Estados deverão encaminhar o documento digitalizado **via e-mail**, dentro do prazo e horário estabelecidos no **item 13.1**.
- 13.7.** Não serão considerados os pedidos de impugnação protocolados ou recebidos via e-mail fora do prazo, horário e em local diferente do indicado nos **itens 13.1. e 13.5**.

### 14. DO RECEBIMENTO

- 14.1.** O recebimento do objeto deste Edital será realizado em duas etapas:
- 14.1.1.** Expedição de "**Termo de Recebimento Provisório**", na entrega do objeto licitado, o qual será assinado pelos representantes do SESI/DR-MA e do Licitante;
- 14.1.2.** Expedição de "**Termo de Recebimento Definitivo**", após a realização da análise da conformidade dos serviços de acordo com as especificações contidas neste Edital.
- 14.2.** O material será rejeitado quando em desacordo com o estabelecido neste Edital, e seus anexos, sendo emitido um "**Termo de Recusa**", o qual será assinado pelo representante do SESI/DR-MA.
- 14.3.** A expedição dos Termos supra, não exime a licitante das demais sanções legais cabíveis, inclusive as previstas no Art. 18 da Lei nº 8.078/90 (Código de Defesa do Consumidor).
- 14.4.** O recebimento do material não exclui a responsabilidade da licitante pela perfeita conformidade, cabendo-lhe sanar quaisquer irregularidades detectadas quando da análise do mesmo.

### 15. DA AMOSTRA

- 15.1.** A Comissão poderá solicitar às licitantes, **amostras** dos itens ofertados, que deverão ser apresentadas no prazo máximo de **05 (cinco) dias úteis**, depois de recebida a solicitação e deverão ser observadas as seguintes condições:
- a) Os produtos apresentados como amostras poderão ser abertos, manuseados, podendo ser devolvidos para as licitantes no estado em que se encontrarem ao final da avaliação;
- b) A licitante que não encaminhar as amostras no prazo estabelecido terá sua cotação desconsiderada para efeito de julgamento;

- c) Depois de vencido o prazo de entrega das amostras não será permitido fazer substituição do produto apresentado para fins de adequação às especificações do objeto.

**15.2.** As amostras ficarão a disposição da Administração do Sesi/DR-MA, até o primeiro dia útil posterior a homologação, do resultado deste processo licitatório, quando poderão ser retiradas, exceto as de propriedade da **licitante vencedora** que poderão a critério da Comissão, ficar retidos até a entrega total dos itens adjudicados.

## 16. DO PRAZO E LOCAL DE ENTREGA

**16.1.** Fica estabelecido o prazo de até **30 (trinta) dias**, após o recebimento do Pedido de Compra/Autorização de Serviço, para a entrega dos materiais, podendo ser prorrogado uma única vez, por no máximo igual período, quando solicitado pela **licitante vencedora** durante o seu transcurso, desde que ocorra motivo justificado e aceito pela Administração.

**16.2.** Após a homologação deste procedimento, a Administração do Sesi/DR-MA convocará oficialmente a **licitante vencedora**, durante a validade da sua proposta para, no prazo máximo de **05 (cinco) dias úteis**, aceitar ou retirar o Pedido de Compra/Autorização de Serviço, sob pena de decair o direito a execução, sem prejuízo das sanções legais previstas.

**16.3.** O prazo da convocação poderá ser prorrogado uma única vez, por no máximo igual período, quando solicitado pela **licitante vencedora** durante o seu transcurso, desde que ocorra motivo justificado e aceito pela Administração.

**16.4.** É facultado à Administração, quando a **vencedora** não retirar ou aceitar a Pedido de Compra/Autorização de Serviço no prazo e condições estabelecidos, chamar as **licitantes remanescentes**, obedecida à ordem de classificação, para fazê-lo em igual prazo e nas mesmas condições propostas pela primeira classificada, inclusive quanto ao preço, ou revogar este torneio, independentemente de qualquer comunicação.

**16.5.** O disposto no item anterior não se aplica às licitantes remanescentes que não aceitarem a contratação, nas mesmas condições propostas pela adjudicatária, inclusive quanto a prazo e preço.

**16.6.** Os materiais, objeto desta licitação, deverão ser entregues nas **Unidades** abaixo relacionadas:

SESI – SERVIÇO SOCIAL DA INDÚSTRIA	
SESI Escola Anna Adelaide Belo	Av. Dom José Delgado, s/n. Alemanha. São Luís/MA Tel.: (98) 3243 5727
SESI Bacabal/MA	Rua Frederico Leda, s/nº - Centro - Bacabal/MA. CEP: 65700-000
SESI Imperatriz/MA	Rua Aquiles Lisboa, s/nº - Mercadinho - Imperatriz/MA. CEP: 65901-340
SESI Açailândia/MA	Rua Dr. Luís Alfredo Ribeiro S/N - Vila Bom Jardim Açailândia/MA. CEP: 65930-000
SESI Caxias/MA	Rua Gonçalves Dias, s/nº - Residencial Hélio de Queiroz - Caxias/MA. CEP: 65605-305
SESI Escola Araçagi	Av. Projetada, s/nº, Araçagy. São Luís/MA

## 17. DA VALIDADE DO REGISTRO DE PREÇO

**17.1.** O prazo de validade da Ata do Registro de Preços será de **12 (doze) meses**, contados da assinatura do presente Instrumento.

## 18. DOS ACRÉSCIMOS E SUPRESSÕES

- 18.1.** Os contratos poderão ser aditados nas hipóteses de **complementação ou acréscimo** que se fizerem necessários nas **obras, serviços ou compras até 25%** (vinte e cinco por cento) do valor inicial e **de até 50%** (cinquenta por cento) **para reforma de edifício ou equipamento**, ambos atualizados, sempre mediante a lavratura de Termo de Aditamento, conforme determina o Regulamento de Licitações e Contratos do SESI em seu Artigo 30.
- 18.2.** A contratada fica obrigada a aceitar, nas mesmas condições acima, **as supressões** que se fizerem necessárias, sempre mediante a lavratura de Termo de Aditamento.
- 18.3.** Todas as alterações contratuais por acordo entre as partes, desde que justificadas, e as decorrentes de necessidades de prorrogação, constarão em Termo de Aditamento.

## **19. DAS DISPOSIÇÕES GERAIS**

- 19.1.** A critério da Administração do SESI/DR-MA, este torneio poderá:
- a) Ser anulado caso exista ilegalidade, de ofício ou por provocação de terceiros, mediante parecer escrito e devidamente fundamentado; ou
  - b) Ser revogado, a juízo da Administração, se for considerada inoportuna ou inconveniente ao interesse da entidade, decorrente de fato superveniente devidamente comprovado, pertinente e suficiente para justificar tal conduta;
  - c) Ser cancelado, antes de emitida autorização de serviço, desde que justificado;
  - d) Ter sua data de abertura dos envelopes **DOCUMENTAÇÃO** e **PROPOSTA** transferida, por conveniência exclusiva da Administração.
- 19.2.** Este Edital deverá ser lido e interpretado na íntegra e após apresentação da documentação e da proposta, não serão aceitas alegações de desconhecimento ou discordância de seus termos.
- 19.3.** Caberá ao SESI:
- a) Permitir acesso dos empregados da licitante vencedora às suas dependências, para a execução do objeto;
  - b) Impedir que terceiros executassem o objeto deste torneio;
  - c) Prestar as informações e os esclarecimentos que venham a ser solicitados pelos empregados da licitante vencedora;
  - d) Exercer permanente fiscalização da execução do objeto deste torneio, por intermédio da **Coordenadoria de Engenharia do SESI/DR-MA**, de acordo com Termo de Referência anexo a este Edital;
  - e) Notificar a licitante vencedora, por escrito, sobre irregularidades constatadas na execução do objeto para que sejam adotadas as medidas corretivas necessárias;
  - f) Solicitar que sejam substituídos os materiais recusados, de acordo com as condições e especificações deste torneio.
- 19.4.** Todos os documentos de habilitação e propostas cujos envelopes forem abertos na sessão, serão rubricados pela Comissão e pelas licitantes presentes.
- 19.5.** É vedado à licitante retirar qualquer documento constante no seu credenciamento/proposta/documentos de habilitação, após entregues à Comissão.
- 19.6.** A classificação orçamentária para esta licitação está nas Unidades e Centros de Responsabilidades, conforme Termo de Referência anexo a este Edital.



## 20. DAS DISPOSIÇÕES FINAIS

- 20.1.** É facultada à Comissão, ou à Autoridade Superior, em qualquer fase da licitação, a promoção de diligência destinada a esclarecer ou complementar a instrução do processo, vedada à inclusão posterior de documento ou informação que deveria constar originariamente da proposta.
- 20.2.** Qualquer esclarecimento ou informação complementar poderá ser obtido através do e-mail: [cilic@fiema.org.br](mailto:cilic@fiema.org.br) ou pelo telefone: **(98) 2109-1868**.
- 20.3.** As empresas interessadas deverão manter-se atualizadas de quaisquer informações, alterações e/ou esclarecimentos sobre o Edital, por meio de consulta permanente ao endereço <http://www.fiema.org.br/sesi>, não cabendo a esta Entidade, a responsabilidade pela não observância deste procedimento.
- 20.4.** Das sessões públicas serão lavradas Atas, as quais serão assinadas pelos membros da CILIC e pelas licitantes presentes, com os registros de todas as ocorrências.

## 21. DO FORO

- 21.1.** Para todos os efeitos legais, as partes elegem o Foro de São Luís, capital do Estado do Maranhão para dirimir quaisquer dúvidas oriundas da aplicação deste Edital e seus Anexos.

São Luís, 18 de junho de 2021.

\_\_\_\_\_  
Fernanda M. Bertrand de Carvalho  
Presidente

***Férias***

\_\_\_\_\_  
Rosilda Lopes Costa  
Membro

\_\_\_\_\_  
Luana Ribeiro de Carvalho  
Membro

\_\_\_\_\_  
Gilvan Pereira Diniz  
Membro

## ANEXO I

17

**TERMO DE REFERÊNCIA**

**OBJETO**

A presente licitação tem por objeto o REGISTRO DE PREÇO para futuras e eventuais aquisições de mobiliário, visando atender as demandas internas das escolas da Rede Sesi de Educação do Maranhão.

**JUSTIFICATIVA**

Para atender as demandas de adequação das escolas às novas metodologias de ensino e aprendizagem orientadas pela Base Nacional Comum Curricular e modernização das escolas do Sesi-MA.

**ESPECIFICAÇÃO**

As especificações seguem no Anexo II.

CERTIFICADOS DE CONFORMIDADE, CATÁLOGOS E GARANTIA DOS MÓVEIS.

AS EMPRESAS, DEVERÃO APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA OS SEGUINTE DOCUMENTO PARA COMPROVAÇÃO TÉCNICA:

\* Certificado de conformidade do produto emitido de acordo com as normas da ABNT conforme NBR 13966: 2008 (**para mesas**) emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO

\* Certificado de conformidade do produto emitido de acordo com as normas da ABNT conforme NBR 13961: 2010 (**para armários e gaveteiros**) emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO

\* Certificado de conformidade do produto emitido de acordo com as normas da ABNT conforme NBR 13967: 2011 (**para estação de trabalho**) emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO

\*Comprovação de que o bem ofertado encontra-se em conformidade com a Norma Regulamentadora de Ergonomia MTB/NR17, através de laudo emitido por profissional especialista em ergonomia certificado pela ABERGO. Deverá ser anexada a comprovação da competência técnica do profissional responsável pela emissão do laudo;

- Documento emitido pelo fabricante, dirigido ao do SERVIÇO SOCIAL DA INDÚSTRIA, 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 SERVIÇO SOCIAL DA INDÚSTRIA, 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.

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

\*Laudo/ensaio de tinta aplicada à estrutura metálica, emitido por laboratório, quanto a medida da espessura da camada de tinta em substrato de base ferrosa com no mínimo 240 microns de espessura, de acordo com a NBR 10443;

\*Laudo/Relatório de ensaio sobre corrosão e envelhecimento por exposição à névoa salina e umidade, com mínimo de 960hs de exposição, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8094/8095/8096: para itens que possuam componentes em aço, com grau de enferrujamento de F0 e grau de empolamento de d0/t0 em corpos de prova. Os componentes que formam o conjunto deverão ser ligados entre si através de solda pelo Processo MIG.

\*Apresentar comprovação de atendimento a NBR-ISO-14020:2002 e NBR-ISO-14024:2004, através do Certificado de conformidade emitido pela ABNT OU entidade devidamente acreditada pelo INMETRO; Em nome fabricante do mobiliário;

**CADEIRAS**

AS EMPRESAS MELHOR COLOCADAS NO PREÇO, DEVERÃO APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA OS SEGUINTE DOCUMENTO PARA COMPROVAÇÃO TÉCNICA

\* Certificado de conformidade do produto emitido de acordo com as normas da ABNT conforme NBR 13962: 2018 (**para cadeiras**) emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO

\* Certificado de conformidade do produto emitido de acordo com as normas da ABNT conforme NBR 16031:2012 (**assentos múltiplos - longarinas**) emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO

\* Certificado de conformidade do produto emitido de acordo com as normas da ABNT conforme NBR 15878:2011 (**Assentos para espectadores - auditório**) emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO

\*Comprovação de que o bem ofertado encontra-se em conformidade com a Norma Regulamentadora de Ergonomia MTB/NR17, através de laudo emitido por profissional especialista em ergonomia certificado pela ABERGO. Deverá ser anexada a comprovação da competência técnica do profissional responsável pela emissão do laudo.

- Documento emitido pelo fabricante, dirigido ao SERVIÇO SOCIAL DA INDÚSTRIA, 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.

\*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;

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

\*Laudo/ensaio de tinta aplicada à estrutura metálica, emitido por laboratório, quanto a medida da espessura da camada de tinta em substrato de base ferrosa com no mínimo 240 microns de espessura, de acordo com a NBR 10443;

\*Laudo/Relatório de ensaio sobre corrosão e envelhecimento por exposição à névoa salina e umidade, com mínimo de 40 ciclos de exposição, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8094/8095/8096: para itens que possuam componentes em aço, com grau de enferrujamento de F0 e grau de empolamento de d0/t0 em corpos de prova. Os componentes que formam o conjunto deverão ser ligados entre si através de solda pelo Processo MIG.

\*Apresentar comprovação de atendimento a NBR-ISO-14020:2002 e NBR-ISO-14024:2004, através do Certificado de conformidade emitido pela ABNT OU entidade devidamente acreditada pelo INMETRO; Em nome fabricante do mobiliário;

\*Certificado em nome do fabricante do mobiliário, emitido por laboratório certificado pelo INMETRO de que a espuma utilizada é isenta de Clorofluorcarbono - CFC.

\*Relatório de ensaio emitido por laboratório independente reconhecido nacionalmente conforme NBR 8537 (espuma flexível de poliuretano - determinação da densidade); NBR 9178 (espuma flexível de poliuretano - determinação das características de queima da espuma); NBR 8515 (espuma flexível de poliuretano - determinação da resistência a tração); NBR 14961 (espuma flexível de poliuretano - determinação do teor de cinzas da espuma NBR 8516 (espuma flexível de poliuretano - determinação da resistência ao rasgamento da espuma); NBR 8619 (espuma flexível de poliuretano - determinação da resiliência); NBR 8797 (espuma flexível de poliuretano - determinação da deformação permanente à compressão ); NBR 8910 (espuma flexível de poliuretano - determinação da resistência a compressão).

\*Parecer técnico emitido por laboratório, demonstrando a qualidade do tecido quanto: 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;

**VALOR ESTIMADO (R\$)**

**PERÍODO DE EXECUÇÃO DO SERVIÇO OU PRAZO DE ENTREGA DO MATERIAL**

Até 30 dias da data de aquisição.

**PERÍODO DE VIGÊNCIA**

90 dias após a entrega do material.

**CLASSIFICAÇÃO ORÇAMENTÁRIA**

Unidade	Centro de Responsabilidade	Conta Contábil	Saldo
02.02.03.01	3.03.10.01.01.01	3.2.01.01.03.001	
02.02.05.01	3.03.10.01.01.01	3.2.01.01.03.001	
02.02.06.01	3.03.10.01.01.01	3.2.01.01.03.001	
02.02.11.01	3.07.10.01.01.01	3.2.01.01.03.001	
02.02.08.01	3.03.01.04.11.01	3.2.01.01.03.001	
02.02.07.01	3.03.01.04.11.01	3.2.01.01.03.001	

Por se tratar de registro de preço, as demandas serão alocadas de acordo com as Unidades e Centros de Responsabilidades informadas a cada autorização de Fornecimento.

**LOCAL DA PRESTAÇÃO DO SERVIÇO OU ENTREGA DO MATERIAL**

Nas escolas do SESI-MA, conforme cada autorização de serviço.

**SESI ANNA ADELAIDE BELLO**

Endereço: Av. Dom José Delgado, s/nº, Alemanha; CEP. 65.036-810-São Luís

**SESI BACABAL**

Endereço: Escola Presidente Médici, Rua Frederico Leda, s/n – Centro CEP: 65.700-000 Bacabal

**SESI MPERATRIZ**

Endereço: Rua Aquiles Lisboa, Escola Marly Sarney, Mercadinho CEP 65.901-340 Imperatriz.

**SESI AÇAILÂNDIA**

Endereço: Rua Alzino Pereira de Oliveira, s/n, Vila Bom Jardim, Açailândia

**SESI CAXIAS**

Endereço: Rua Lorêto, 454 – Caxias/MA

**SESI ESCOLA ARAÇAGI**

Endereço: Av. dos Marinheiros, s/n, São José de Ribamar

**OBRIGAÇÕES DA CONTRATANTE**

- Efetuar os pagamentos devidos ao(à)(s) CONTRATADO(A)(S) de acordo com o estabelecido nas condições específicas de contratação;
- Fornecer ao(à)(s) CONTRATADO(A)(S) toda e qualquer informação necessária para a consecução do objeto contratual;
- Permitir ao pessoal técnico do(a)(s) CONTRATADO(A)(S), desde que identificado e incluído na relação de técnicos autorizados, o acesso às instalações da(s) CONTRATANTE(S) para a(s) entrega(s), respeitadas as normas e procedimentos de acesso às instalações;
- Informar ao(à)(s) CONTRATADO(A)(S) as normas e procedimentos de acesso às instalações e eventuais alterações;
- Notificar o(a)(s) CONTRATADO(A)(S) quanto a defeitos ou irregularidades verificados no fornecimento do objeto, bem como quanto a qualquer ocorrência relativa ao comportamento de seus técnicos, quando em atendimento, que venha a ser considerado prejudicial ou inconveniente para o(s) CONTRATANTE(S);

- Promover a fiscalização do contrato, sob os aspectos quantitativo e qualitativo, por intermédio de profissional designado, anotando em registro próprio as falhas detectadas, comunicando ao(à)(s) CONTRATADO(A)(S) e exigindo as medidas corretivas necessárias, no prazo determinado pela(s) CONTRATANTE(S), bem como atestar os documentos fiscais pertinentes, quando comprovado o fornecimento total, fiel e correto do objeto;
- Emitir, antes da entrega do material, a competente AF, conforme objeto do contrato;
- Especificar e estabelecer normas, diretrizes e metodologias para o fornecimento do objeto ora contratado, definindo as prioridades, regras, bem como os prazos e etapas para cumprimento das obrigações;
- Indicar representante para acompanhar e fiscalizar a execução do contrato nas respectivas áreas de atuação.

#### **OBRIGAÇÕES DA CONTRATADA**

- ✓ A empresa contratada será responsável pela entrega e montagem do mobiliário, nos locais e prazos estabelecidos no Edital;
- ✓ Cumprir integralmente as disposições e condições previstas nas condições gerais de contratação para fornecimento do objeto, nas condições específicas, bem como nos instrumentos convocatórios de licitação e seus Anexos, que possam ter dado origem à contratação, os quais são parte integrante do presente contrato, independentemente de transcrição;
- ✓ Responsabilizar-se pelo ônus resultante de quaisquer ações, demandas, custos e despesas decorrentes de danos causados por culpa ou dolo de seus empregados, prepostos e/ou subcontratados, bem como se obrigar por quaisquer responsabilidades decorrentes de ações judiciais relacionadas com o cumprimento do Contrato;
- ✓ Responsabilizar-se pelo pagamento de todos os tributos de sua responsabilidade, incidentes sobre o objeto contratado, de natureza federal, estadual e municipal, bem como responsabilizar-se pelas infrações fiscais decorrentes da execução do Contrato, autorizando a(s) CONTRATANTE(S) a compensar valores não recolhidos ou recolhidos indevidamente;
- ✓ Cumprir com os prazos de entrega do material e responsabilizar-se pela troca, sem ônus ao contratante, do material que apresentar avarias.

#### **SANÇÕES POR INADIMPLEMENTO**

O atraso na execução das obrigações, sem justificativa por escrito e/ou não aceito pela Contratante, incidirá em multa nos percentuais abaixo discriminados sobre o valor da prestação ou da parcela não executada:

- Atraso de até 20 (vinte) dias, multa de 0,5 (zero vírgula cinco) por cento por dia de atraso, capitaneada na forma de juros simples;
- A partir do 21º (vigésimo primeiro) dia configura inexecução total.

Quando da inexecução total:

- Quando configurado inexecução total, o contratado sofrerá multa compensatória no valor de 15% (quinze) por cento do total da prestação não executada.

• Incidirá em multa a não manutenção dos critérios de habilitação, sendo neste caso aplicada multa de 0,5% por dia de atraso, até o limite de 20 (vinte dias) de atraso.

#### **SETOR / DEPARTAMENTO PARA ONDE SE DESTINA O BEM (SOMENTE PARA BENS PATRIMONIAIS)**

NA

#### **UNIDADE DE ACOMPANHAMENTO E FISCALIZAÇÃO (TELEFONE E E-MAIL)**

COEDU

#### **ELABORADOR DO TERMO DE REFERÊNCIA**

CYBELLE DE CASSYA ARRUDA NOLETO

#### **RESPONSÁVEL PELO ACOMPANHAMENTO E FISCALIZAÇÃO**


CYBELLE DE CASSYA ARRUDA NOLETO


#### **RESPONSÁVEL PELO TERMO DE REFERÊNCIA (GESTOR DA UNIDADE)**

VANDA MARLI DOS SANTOS SILVA

## **ANEXO II**


**ESPECIFICAÇÃO DO OBJETO**

ITEM	DESCRIÇÃO DO MATERIAL	IMAGEM ILUSTRATIVA	UND	QTDE MÍN	QTDE MÁX	VALOR UNITÁRIO MÁXIMO (R\$)	VALOR TOTAL (R\$)
1	<p><b>MESA TRAPEZOIDAL INFANTIL – T.1</b>            Dimensões aproximadas: 1200x600 (±5) mm. Altura do tampo ao solo: 530(±5) mm. Estrutura: Pés em tubo de aço carbono NBR1010 com secção redonda Ø 50,8mm (± 0,2mm) com parede de 1,5mm (± 0,15mm), travessa de montagem em tubo de aço carbono NBR1010 com secção retangular 20x40(±0,2) mm com parede de 1,5mm (± 0,15mm), chapa dobrada de aço carbono NBR1010 com espessura de 1,9mm (± 0,15mm) para fixação da travessa e laterais, chapa em aço carbono NBR1010 para fixação do tampo e estrutura metálica com espessura de 1,9mm. Sistema de soldagem: MIG livre de respingos, deve possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfície áspera ou escórias. Pré-Tratamento: Antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Pintura: Eletrostático híbrido epóxi/poliéster a pó com polimerização em estufa, possui agente antimicrobial e isento de metais pesados, com película mínima de 60 microns. Ponteiros: Ponteira externa com 49xØ56(±1) mm e espessura na base da ponteira de 4(±0,5) mm. Construção: Todos os cantos arredondados sem rebarbas ou partes cortantes. Tampo: Chapa de MDP Ultra (resistente a umidade) de 18 (±0,5) mm de espessura com acabamento melamínico na parte inferior e aplicação de laminado melamínico de alta pressão brilhante de 0,6(±0,1) mm de espessura na parte superior, colado com adesivo atóxico. Proteção das</p>		UND	1	600	1.154,00	1.154,00


	<p>bordas: Fita de borda de PVC com 3(±0,2) mm de espessura fixada com sistema hotmelt.</p> <p>Fixação na estrutura: Por parafuso 6mm com bucha de zamak fixada no tampo.</p> <p>Segurança: Todos os cantos arredondados. Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo: Relatório de análise química da tinta para estruturas metálicas conforme a NBR NM 300-3:2004 mais errata 2007. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO.</p> <p>Atendendo a lei federal nº11762 de 1º de agosto de 2008. Relatório de avaliação de névoa salina em peças metálicas conforme NBR 8094 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO 4628:2015 e NBR 5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório de avaliação de grau de corrosão por atmosfera úmida saturada, conforme NBR8095:1983 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO4628:2015 e NBR5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório da medição da espessura da camada de tinta da superfície metálica conforme NBR 10443:2008. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, com espessura mínima de 60µm. Relatório de ensaio com atendimento aos requisitos da ABNT NBR14810-2 com nível de emissão de formaldeído em E1. Garantia 5 anos (defeitos de fábrica), emitido pelo fabricante.</p>						
2	<p><b>MESA TRAPEZOIDAL INFANTIL – T.2</b></p> <p>Dimensões aproximadas: 1200x 600 (±5) mm. Altura do tampo ao solo: 590(±5) mm. Estrutura: Pés em tubo de aço carbono NBR1010 com secção redonda Ø 50,8mm (± 0,2mm) com parede de 1,5mm (± 0,15mm), travessa de montagem em tubo de aço carbono NBR1010 com secção retangular 20x40(±0,2) mm com parede de 1,5mm (± 0,15mm),</p>		UND	1	600	1.168,50	1.168,50


<p>chapa dobrada de aço carbono NBR1010 com espessura de 1,9mm (<math>\pm 0,15</math>mm) para fixação da travessa e laterais, chapa em aço carbono NBR1010 para fixação do tampo e estrutura metálica com espessura de 1,9mm. Sistema de soldagem: MIG livre de respingos, deve possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfície áspera ou escórias. Pré-Tratamento: Antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Pintura: Eletrostático híbrido epóxi/poliéster a pó com polimerização em estufa, possui agente antimicrobial e isento de metais pesados, com película mínima de 60 microns. Ponteiros: Ponteira externa com 49xØ56(<math>\pm 1</math>) mm e espessura na base da ponteira de 4(<math>\pm 0,5</math>) mm. Construção: Todos os cantos arredondados sem rebarbas ou partes cortantes. Tampo: Chapa de MDP Ultra (resistente a umidade) de 18 (<math>\pm 0,5</math>) mm de espessura com acabamento melamínico na parte inferior e aplicação de laminado melamínico de alta pressão brilhante de 0,6(<math>\pm 0,1</math>) mm de espessura na parte superior, colado com adesivo atóxico. Proteção das bordas: Fita de borda de PVC com 3(<math>\pm 0,2</math>) mm de espessura fixada com sistema hotmelt. Fixação na estrutura: Por parafuso 6mm com bucha de zamak fixada no tampo. Segurança: Todos os cantos arredondados. Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo: Relatório de análise química da tinta para estruturas metálicas conforme a NBR NM 300-3:2004 mais errata 2007. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Atendendo a lei federal nº11762 de 1º de agosto de 2008. Relatório de avaliação de névoa salina em peças metálicas conforme NBR 8094 mediante a ensaio com duração mínima de</p>						
---	--	--	--	--	--	--




	<p>300horas e avaliada conforme ISO 4628:2015 e NBR 5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório de avaliação de grau de corrosão por atmosfera úmida saturada, conforme NBR8095:1983 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO4628:2015 e NBR5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório da medição da espessura da camada de tinta da superfície metálica conforme NBR 10443:2008. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, com espessura mínima de 60µm. Relatório de ensaio com atendimento aos requisitos da ABNT NBR14810-2 com nível de emissão de formaldeído em E1. Garantia 5 anos (defeitos de fábrica), emitido pelo fabricante.</p>						
3	<p><b>CADEIRA FIXA INFANTIL - T.1</b>          Altura do assento ao solo: 310(±5) mm Estrutura: Pés em tubo de aço carbono NBR1010 secção redonda de Ø 19,05 mm (± 0,2mm) com espessura de 1,2 mm (± 0,1mm), travessa de suporte do assento em tubo de aço carbono NBR1010 amassado com 1,2mm de espessura (± 0,1mm).          Sistema de soldagem: MIG livre de respingos, deve possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfície áspera ou escórias. Pré-Tratamento: Antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Pintura: Eletrostático híbrido epóxi/poliéster a pó com polimerização em estufa, possui agente antimicrobial e isento de metais pesados, com película mínima de 60 microns. Ponteiras: Ponteira alta em polietileno de alta densidade, Ø29 mm x 54 mm</p>		UND	1	600	309,00	309,00


<p>com espessura de 4mm no ponto de contato do tubo com o piso. Tolerância 5%. Construção: Todos os cantos arredondados sem rebarbas ou partes cortantes. Assento e Encosto: Polipropileno virgem resistente a alto impacto. Material livre de metais pesados. Fixação na estrutura: Assento e encosto fixados na estrutura por meio de 4 rebites cada em alumínio extrudado de repuxo não aparentes na superfície. Ø4,9mm (corpo) x Ø9mm (cabeça). Tolerância ±1mm. Dimensões: Assento: Largura 305(±3) mm, Profundidade 330(±5) mm. Encosto: Largura 345(±5) mm, Altura 210(±3) mm. Espessura mínima de 4(±0,5) mm. Ergonomia: Assento e encosto devem possuir superfície de contato ergonômica. Assento com curvatura frontal, para diminuir a pressão nas pernas. Todos os cantos arredondados sem rebarbas. Superfície de contato com acabamento texturizado evitando deslizamento. Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo: Relatório de análise química da tinta para estruturas metálicas conforme a NBR NM 300-3:2004 mais errata 2007. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Atendendo a lei federal nº11762 de 1º de agosto de 2008. Relatório de avaliação de névoa salina em peças metálicas conforme NBR 8094 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO 4628:2015 e NBR 5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório de avaliação de grau de corrosão por atmosfera úmida saturada, conforme NBR8095:1983 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO4628:2015 e NBR5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório da medição da espessura da camada de tinta da superfície metálica</p>						
---	--	--	--	--	--	--

	conforme NBR 10443:2008. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, com espessura mínima de 60µm. Garantia 5 anos (defeitos de fábrica), emitido pelo fabricante.						
4	<p><b>CADEIRA FIXA INFANTIL - T.2</b>            Altura do assento ao solo: 350(±5) mm Estrutura: Pés em tubo de aço carbono NBR1010 secção redonda de Ø 19,05 mm (± 0,2mm) com espessura de 1,2 mm (± 0,1mm), travessa de suporte do assento em tubo de aço carbono NBR1010 amassado com 1,2mm de espessura (± 0,1mm). Sistema de soldagem: MIG livre de respingos, deve possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfície áspera ou escórias. Pré-Tratamento: Antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Pintura: Eletrostático híbrido epóxi/poliéster a pó com polimerização em estufa, possui agente antimicrobial e isento de metais pesados, com película mínima de 60 microns. Ponteiras: Ponteira alta em polietileno de alta densidade, Ø29 mm x 54 mm com espessura de 4mm no ponto de contato do tubo com o piso. Tolerância 5%. Construção: Todos os cantos arredondados sem rebarbas ou partes cortantes. Assento e Encosto: Polipropileno virgem resistente a alto impacto. Material livre de metais pesados. Fixação na estrutura: Assento e encosto fixados na estrutura por meio de 4 rebites cada em alumínio extrudado de repuxo não aparentes na superfície. Ø4,9mm (corpo) x Ø9mm (cabeça). Tolerância ±1mm. Dimensões: Assento: Largura 305(±3) mm, Profundidade 330(±5) mm. Encosto: Largura 345(±5) mm, Altura 210(±3) mm. Espessura mínima de 4(±0,5) mm. Ergonomia: Assento e encosto devem possuir superfície de contato ergonômica. Assento com curvatura frontal, para</p>		UND	1	600	313,00	313,00

	<p>diminuir a pressão nas pernas. Todos os cantos arredondados sem rebarbas. Superfície de contato com acabamento texturizado evitando deslizamento. Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo: Relatório de análise química da tinta para estruturas metálicas conforme a NBR NM 300-3:2004 mais errata 2007. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Atendendo a lei federal nº11762 de 1º de agosto de 2008. Relatório de avaliação de névoa salina em peças metálicas conforme NBR 8094 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO 4628:2015 e NBR 5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório de avaliação de grau de corrosão por atmosfera úmida saturada, conforme NBR8095:1983 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO4628:2015 e NBR5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório da medição da espessura da camada de tinta da superfície metálica conforme NBR 10443:2008. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, com espessura mínima de 60µm. Garantia 5 anos (defeitos de fábrica), emitido pelo fabricante;</p>						
5	<p><b>BANQUETA EMPILHÁVEL INFANTIL – T.1</b>  Estrutura: Pés em tubos de aço carbono NBR1010 secção redonda de Ø 22,2 mm (±0,2mm) com espessura de 1,5 mm (±0,1mm). Sistema de soldagem: MIG livre de respingos, deve possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfície áspera ou escórias. Pré-Tratamento: Antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência</p>		UND	1	100	211,00	211,00


<p>mecânica e excelente acabamento). Pintura: Eletrostático híbrido epóxi/poliéster a pó com polimerização em estufa, possui agente antimicrobial e isento de metais pesados, com película mínima de 60 microns. Ponteiras: Ponteira alta em polietileno de alta densidade c/ redutor de ruído, medindo externamente Ø28mmx45mm com espessura de 8 mm no ponto de contato do tubo com o piso. Tolerância 5%. Construção: Todos os cantos arredondados sem rebarbas ou partes cortantes. Assento: Polipropileno virgem resistente a alto impacto. Material livre de metais pesados. Fixação na estrutura: Assento fixado na estrutura por meio de 4 rebites cada em alumínio extrudado de repuxo não aparentes na superfície. Ø4,9mm (corpo) x Ø9mm (cabeça). Tolerância ±1mm. Dimensões: Assento: Ø360mm, Altura 35(±3) mm; Espessura mínima de 4(±0,5) mm Altura do assento ao solo: 310 (±5) mm</p> <p>Ergonomia: Assento devem possuir superfície de contato ergonômica. Assento com curvatura frontal, para diminuir a pressão nas pernas. Todos os cantos arredondados sem rebarbas. Superfície de contato com acabamento texturizado evitando deslizamento. Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo: Relatório de análise química da tinta para estruturas metálicas conforme a NBR NM 300-3:2004 mais errata 2007. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Atendendo a lei federal nº11762 de 1º de agosto de 2008. Relatório de avaliação de névoa salina em peças metálicas conforme NBR 8094 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO 4628:2015 e NBR 5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório de avaliação de grau de corrosão por atmosfera úmida saturada, conforme NBR8095:1983 mediante a ensaio com duração</p>						
--	--	--	--	--	--	--

	<p>mínima de 300horas e avaliada conforme ISO4628:2015 e NBR5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório da medição da espessura da camada de tinta da superfície metálica conforme NBR 10443:2008. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, com espessura mínima de 60µm. Garantia 5 anos (defeitos de fábrica), emitido pelo fabricante;</p>						
6	<p><b>BANQUETA EMPILHÁVEL INFANTIL – T.2</b>  Estrutura: Pés em tubos de aço carbono NBR1010 secção redonda de Ø 22,2 mm (±0,2mm) com espessura de 1,5 mm (±0,1mm). Sistema de soldagem: MIG livre de respingos, deve possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfície áspera ou escórias. Pré-Tratamento: Antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Pintura: Eletrostático híbrido epóxi/poliéster a pó com polimerização em estufa, possui agente antimicrobial e isento de metais pesados, com película mínima de 60 microns. Ponteiras: Ponteira alta em polietileno de alta densidade c/ redutor de ruído, medindo externamente Ø28mmx45mm com espessura de 8 mm no ponto de contato do tubo com o piso. Tolerância 5%. Construção: Todos os cantos arredondados sem rebarbas ou partes cortantes. Assento: Polipropileno virgem resistente a alto impacto. Material livre de metais pesados. Fixação na estrutura: Assento fixado na estrutura por meio de 4 rebites cada em alumínio extrudado de repuxo não aparentes na superfície. Ø4,9mm (corpo) x Ø9mm (cabeça). Tolerância ±1mm. Dimensões: Assento: Ø360mm, Altura 35(±3)mm; Espessura mínima de 4(±0,5)mm Altura do assento ao solo: 350</p>		UND	1	100	232,00	232,00


	<p>(±5)mm</p> <p>Ergonomia: Assento devem possuir superfície de contato ergonômica. Assento com curvatura frontal, para diminuir a pressão nas pernas.</p> <p>Todos os cantos arredondados sem rebarbas. Superfície de contato com acabamento texturizado evitando deslizamento. Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo: Relatório de análise química da tinta para estruturas metálicas conforme a NBR NM 300-3:2004 mais errata 2007. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Atendendo a lei federal nº11762 de 1º de agosto de 2008. Relatório de avaliação de névoa salina em peças metálicas conforme NBR 8094 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO 4628:2015 e NBR 5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório de avaliação de grau de corrosão por atmosfera úmida saturada, conforme NBR8095:1983 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO4628:2015 e NBR5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório da medição da espessura da camada de tinta da superfície metálica conforme NBR 10443:2008. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, com espessura mínima de 60µm. Garantia 5 anos (defeitos de fábrica), emitido pelo fabricante;</p>						
7	<p><b>CADEIRA ESCOLAR INFANTIL TRAPÉZIL – T.1</b></p> <p>Altura do assento ao solo: 310(±5) mm Estrutura Metálica: Tubo de aço carbono NBR1010 secção oblonga 20mm x 35mm (±0,2mm) com espessura de 1,9mm (±0,1mm), travessa do assento em tubo de aço carbono NBR1010 amassado com espessura de 1,2mm (±0,1mm), travessa dos pés em aço carbono NBR1010 em tubo com secção redondo Ø19,05mm (±0,2mm)</p>		UND	1	600	379,33	379,33


<p>com espessura de 1,2mm (<math>\pm 0,1</math>mm). Sistema de soldagem: MIG livre de respingos, deve possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfície áspera ou escórias.</p> <p>Pré-Tratamento: Antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Pintura: Eletrostático híbrido epóxi/poliéster a pó com polimerização em estufa, possui agente antimicrobial e isento de metais pesados, com película mínima de 60 microns. Ponteiras: Injetadas em polietileno.</p> <p>Construção: Todos os cantos arredondados sem rebarbas ou partes cortantes. Estrutura envolvente na parte traseira do encosto para proteção contra impactos. Assento e Encosto: Polipropileno virgem resistente a alto impacto. Material livre de metais pesados. Fixação na estrutura: Assento e encosto fixados na estrutura por meio de 4 rebites cada em alumínio extrudado de repuxo não aparentes na superfície. <math>\varnothing 4,9</math>mm (corpo) x <math>\varnothing 9</math>mm (cabeça). Tolerância <math>\pm 1</math>mm. Dimensões: Assento: Largura 360(<math>\pm 3</math>) mm, Profundidade 385(<math>\pm 5</math>)mm Encosto: Largura 385(<math>\pm 5</math>)mm, Altura 235(<math>\pm 3</math>)mm Espessura mínima de 4(<math>\pm 0,5</math>)mm. Ergonomia: Assento e encosto devem possuir superfície de contato ergonômica. Assento com curvatura frontal, para diminuir a pressão nas pernas. Todos os cantos arredondados sem rebarbas. Superfície de contato com acabamento texturizado evitando deslizamento.</p> <p>Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo: Relatório de análise química da tinta para estruturas metálicas conforme a NBR NM 300-3:2004 mais errata 2007. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Atendendo a lei federal nº11762 de 1º de agosto de 2008. Relatório de avaliação</p>						
--	--	--	--	--	--	--




	<p>de névoa salina em peças metálicas conforme NBR 8094 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO 4628:2015 e NBR 5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório de avaliação de grau de corrosão por atmosfera úmida saturada, conforme NBR8095:2015 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO4628:2015 e NBR5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório da medição da espessura da camada de tinta da superfície metálica conforme NBR 10443:2008. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, com espessura mínima de 60µm. Garantia 5 anos (defeitos de fábrica), emitido pelo fabricante;</p>						
8	<p><b>CADEIRA ESCOLAR INFANTIL TRAPÉZIL – T.2</b>            Altura do assento ao solo: 350(±5) mm Estrutura Metálica: Tubo de aço carbono NBR1010 secção oblonga 20mm x 35mm (±0,2mm) com espessura de 1,9mm (±0,1mm), travessa do assento em tubo de aço carbono NBR1010 amassado com espessura de 1,2mm (±0,1mm), travessa dos pés em aço carbono NBR1010 em tubo com secção redondo Ø19,05mm (±0,2mm) com espessura de 1,2mm (±0,1mm). Sistema de soldagem: MIG livre de respingos, deve possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfície áspera ou escórias.            Pré-Tratamento: Antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Pintura: Eletrostático híbrido epóxi/poliéster a pó com polimerização em estufa, possui agente antimicrobial e isento de</p>		UND	1	600	499,75	499,75

<p>metais pesados, com película mínima de 60 microns. Ponteiras: Injetadas em polietileno. Construção: Todos os cantos arredondados sem rebarbas ou partes cortantes. Estrutura envolvente na parte traseira do encosto para proteção contra impactos. Assento e Encosto: Polipropileno virgem resistente a alto impacto. Material livre de metais pesados. Fixação na estrutura: Assento e encosto fixados na estrutura por meio de 4 rebites cada em alumínio extrudado de repuxo não aparentes na superfície. Ø4,9mm (corpo) x Ø9mm (cabeça). Tolerância ±1mm. Dimensões: Assento: Largura 360(±3) mm, Profundidade 385(±5)mm Encosto: Largura 385(±5)mm, Altura 235(±3)mm Espessura mínima de 4(±0,5)mm. Ergonomia: Assento e encosto devem possuir superfície de contato ergonômica. Assento com curvatura frontal, para diminuir a pressão nas pernas. Todos os cantos arredondados sem rebarbas. Superfície de contato com acabamento texturizado evitando deslizamento.</p> <p>Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo: Relatório de análise química da tinta para estruturas metálicas conforme a NBR NM 300-3:2004 mais errata 2007. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Atendendo a lei federal nº11762 de 1º de agosto de 2008. Relatório de avaliação de névoa salina em peças metálicas conforme NBR 8094 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO 4628:2015 e NBR 5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório de avaliação de grau de corrosão por atmosfera úmida saturada, conforme NBR8095:2015 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO4628:2015 e NBR5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de</p>						
---	--	--	--	--	--	--


	<p>enferrujamento Ri0. Relatório da medição da espessura da camada de tinta da superfície metálica conforme NBR 10443:2008. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, com espessura mínima de 60µm. Garantia 5 anos (defeitos de fábrica), emitido pelo fabricante;</p>						
9	<p><b>MESA TRAPÉZIO- INFANTIL – T.1</b> Dimensões: 710x500x500x18mm. Tolerâncias ±3%. Dimensões gerais: Altura do tampo ao solo: 530mm. Tolerância ±5mm. Estrutura Metálica. Pés em tubo de aço carbono NBR1010 com secção redonda Ø31,75mm (±0,2mm) com espessura de 1,9mm (±0,2mm), suporte de fixação do tampo em chapa de aço carbono NBR1010 com espessura de 1,9mm (±0,2mm). Processo de conformação de tubo: Conformação a frio livre de amassamento e rugas visíveis. Sistema de soldagem: MIG livre de respingos, deve possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfície áspera ou escórias. Pré-Tratamento: Antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Pintura: Eletrostático híbrido epóxi/poliéster a pó com polimerização em estufa, possui agente antimicrobial e isento de metais pesados, com película mínima de 60 microns. Ponteiras: Ponteira alta em polietileno de alta densidade Ø 39mm x 45 mm (±1mm) com espessura de 7,5mm no ponto de contato do tubo com o piso (±0,5mm). Tampo: Chapa de MDP Ultra (resistente a umidade) de 18 (±0,5)mm de espessura com acabamento melamínico na parte inferior e aplicação de laminado melamínico de alta pressão brilhante de 0,6(±0,1)mm de espessura na parte superior, colado com adesivo atóxico. Proteção das bordas: Fita de</p>						
			UND	1	600	517,00	517,00

	<p>borda em PVC maciço com 3mm (<math>\pm 0,1</math>mm) de espessura e raio de 3mm (<math>\pm 0,1</math>mm), colado com adesivo Hot Melt. Fixação na estrutura: Por parafuso philips em aço galvanizado auto atarraxante 6x16mm. Tolerância <math>\pm 5\%</math>. Segurança: Todos os cantos arredondados com raios de 50mm. Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo: Relatório de análise química da tinta para estruturas metálicas conforme a NBR NM 300-3:2004 mais errata 2007. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Atendendo a lei federal nº11762 de 1º de agosto de 2008. Relatório de avaliação de névoa salina em peças metálicas conforme NBR 8094 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO 4628:2015 e NBR 5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório de avaliação de grau de corrosão por atmosfera úmida saturada, conforme NBR8095:1983 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO4628:2015 e NBR5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório da medição da espessura da camada de tinta da superfície metálica conforme NBR 10443:2008. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, com espessura mínima de 60<math>\mu</math>m. Relatório de ensaio com atendimento aos requisitos da ABNT NBR14810-2 com nível de emissão de formaldeído em E1. Garantia 5 anos (defeitos de fábrica), emitido pelo fabricante;</p>						
10	<p><b>MESA TRAPÉZIO- INFANTIL – T.2</b>            Dimensões:            710x500x500x18mm. Tolerâncias <math>\pm 3\%</math>. Dimensões gerais: Altura do tampo ao solo: 590mm. Tolerância <math>\pm 5</math>mm. Estrutura Metálica. Pés em tubo de aço carbono NBR1010 com secção redonda <math>\varnothing 31,75</math>mm (<math>\pm 0,2</math>mm) com espessura de 1,9mm</p>		UND	1	600	528,67	528,67

<p>(±0,2mm), suporte de fixação do tampo em chapa de aço carbono NBR1010 com espessura de 1,9mm (±0,2mm). Processo de conformação de tubo: Conformação a frio livre de amassamento e rugas visíveis. Sistema de soldagem: MIG livre de respingos, deve possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfície áspera ou escórias. Pré-Tratamento: Antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Pintura: Eletrostático híbrido epóxi/poliéster a pó com polimerização em estufa, possui agente antimicrobial e isento de metais pesados, com película mínima de 60 microns. Ponteiras: Ponteira alta em polietileno de alta densidade Ø 39mm x 45 mm (±1mm) com espessura de 7,5mm no ponto de contato do tubo com o piso (±0,5mm). Tampo: Chapa de MDP Ultra (resistente a umidade) de 18 (±0,5) mm de espessura com acabamento melamínico na parte inferior e aplicação de laminado melamínico de alta pressão brilhante de 0,6(±0,1)mm de espessura na parte superior, colado com adesivo atóxico. Proteção das bordas: Fita de borda em PVC maciço com 3mm (±0,1mm) de espessura e raio de 3mm (± 0,1mm), colado com adesivo Hot Melt. Fixação na estrutura: Por parafuso Philips em aço galvanizado auto atarraxante 6x16mm. Tolerância ±5%. Segurança: Todos os cantos arredondados com raios de 50mm. Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo: Relatório de análise química da tinta para estruturas metálicas conforme a NBR NM 300-3:2004 mais errata 2007. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Atendendo a lei federal nº11762 de 1º de agosto de 2008. Relatório de avaliação de névoa salina em peças metálicas</p>						
--	--	--	--	--	--	--

	<p>conforme NBR 8094 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO 4628:2015 e NBR 5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0.</p> <p>Relatório de avaliação de grau de corrosão por atmosfera úmida saturada, conforme NBR8095:1983 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO4628:2015 e NBR5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório da medição da espessura da camada de tinta da superfície metálica conforme NBR 10443:2008. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, com espessura mínima de 60µm. Relatório de ensaio com atendimento aos requisitos da ABNT NBR14810-2 com nível de emissão de formaldeído em E1. Garantia 5 anos (defeitos de fábrica), emitido pelo fabricante;</p>						
11	<p><b>MESA REFEITORIO INFANTIL 06 LUGARES – T.2</b></p> <p>Estrutura Pés em tubos de aço carbono secção redonda com Ø31,75mm (±0,1mm) espessura 1,9mm (±0,1mm), união dos pés em tubo de aço carbono secção retangular 40x60mm (±0,2mm) com espessura de 1,5mm (±0,1mm), suporte de fixação do tampo em chapa de aço carbono espessura de 2,65mm(±0,1mm). Sistema de soldagem: MIG livre de respingos e rebarbas. Pré-Tratamento: Antiferruginoso (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Pintura: Eletrostático híbrido epóxi/poliéster a pó com polimerização em estufa, possui agente antibacteriano e isento de metais pesados, com película de aproximadamente 60 microns. Ponteiras: Ponteira alta em polietileno de alta densidade Ø40 x 41 mm com espessura de 8 mm no ponto de contato do tubo. Tolerância ±10%. Construção: Todos os cantos arredondados</p>		UND	1	52	1.791,25	1.791,25

<p>sem rebarbas ou partes cortantes. Tampo: Chapa de MDP BP ultra resistente a Umidade, com 18mm (<math>\pm 0,1</math>mm) de espessura com acabamento da superfície de laminado melamínico na parte inferior, acabamento melamínico texturizado na parte superior de 0,8mm (<math>\pm 0,1</math>mm) no assento, colado com adesivo atóxico. Proteção das bordas: Fita de borda de PVC com 3(<math>\pm 0,1</math>)mm de espessura fixada com sistema hotmelt. Fixação na estrutura: Por parafuso de aço cabeça Philips auto atarraxante 6x16(<math>\pm 1</math>)mm. Segurança: Todos cantos arredondados com raios de 40(<math>\pm 5</math>)mm, todas as arestas com raio de 3 mm(<math>\pm 0,1</math>mm). Dimensões: 1500x770 (<math>\pm 5</math>)mm. Dimensões gerais Altura total do tampo ao solo: 590(<math>\pm 5</math>)mm. Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo: Relatório de análise química da tinta para estruturas metálicas conforme a NBR NM 300-3:2004 mais errata 2007. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Atendendo a lei federal nº11762 de 1º de agosto de 2008. Relatório de avaliação de névoa salina em peças metálicas conforme NBR 8094 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO 4628:2015 e NBR 5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório de avaliação de grau de corrosão por atmosfera úmida saturada, conforme NBR8095:1983 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO4628:2015 e NBR5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório da medição da espessura da camada de tinta da superfície metálica conforme NBR 10443:2008. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, com espessura mínima de 60<math>\mu</math>m. Relatório de ensaio com atendimento aos requisitos da ABNT NBR14810-2 com nível de emissão de</p>						
--	--	--	--	--	--	--

	formaldeído em E1. Garantia 5 anos (defeitos de fábrica), emitido pelo fábrica.						
12	<p><b>BANCO REFEITORIO INFANTIL – T.2</b></p> <p>Estrutura: Pés em tubos de aço carbono secção redonda com Ø1 1/4"x1,9mm, tubo secção oblonga 29x58mm e 1,5mm de parede, união dos pés em tubo de aço carbono secção retangular 40x60mm com parede de 1,5mm e suporte de fixação do tampo em chapa de aço carbono #14 (1,9mm). Tolerância ±5%. Processo de conformação de tubo: Conformação a frio livre de amassamento e rugas visíveis. Sistema de soldagem: MIG livre de respingos e rebarbas. Proteção da superfície metálica: Por processo de desengraxe, decapagem e fosfatização com fosfato de ferro, por spray, em alta temperatura. Pré-Tratamento: Antiferruginoso (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Pintura: Eletrostático híbrido epóxi/poliéster a pó com polimerização em estufa, possui agente antimicrobial e isento de metais pesados, com película de aproximadamente de 60 microns. Ponteiras: Ponteira alta em polietileno de alta densidade Ø40 x 41 mm com espessura de 8 mm no ponto de contato do tubo. Tolerância ±10%. Construção: Todos os cantos arredondados sem rebarbas ou partes cortantes. Assento: Chapa de compensado multilaminado de 18mm de espessura com acabamento da superfície de laminado melamínico texturizado no assento, colado com adesivo atóxico. Tolerância de ±5%. Fixação na estrutura: Assento fixado na estrutura por meio de 4 rebites e encosto fixado na estrutura por meio de 2 rebites em alumínio extrudado de repuxo não aparentes na superfície. (Corpo) Ø4,9(±1)mm x (cabeça) Ø9(±1)mm. Proteção das bordas: Fita de borda de PVC com 3(±0,1)mm de espessura fixada com sistema hotmelt. Acabamento e segurança: Cantos arredondados sem rebarbas.</p>		UND	1	100	1.137,67	1.137,67




	Superfície de contato com acabamento texturizado evitando deslizamento. Superfície sem vãos/furos aparentes. Dimensões: Assento: 1500x300(±10)mm. Segurança: Todos cantos arredondados. Dimensões gerais Altura total do assento ao solo: 350(±3)mm						
13	<p><b>CONJUNTO ESCOLAR INFANTIL</b></p> <p>Mesa: Compreende em um corpo estruturante, um porta-livros e um tampo trapezoidal. O corpo é inteiriço de forma poliédrica e moldado no processo de injeção com termoplástico denominado copolímero de polipropileno em uma peça única, sendo composto de um pé dianteiro largo e de secção transversal em " U ", voltado para dentro, dois pés traseiros também em " U ", voltado dentro, dois pés traseiros também em "U", voltados para frente e arqueados, travessas superiores e travessas inferiores substancialmente trapezoidal e moldado pelo processo de injeção em ABS, porém com base menor arredondada e chanfros nas extremidades das bases maiores. Um sulco transversal, posicionado junto à base menor do tampo, se destina a porta - objetos. O porta-livro apresenta a forma de uma placa triangular e moldado pelo processo de injeção em copolímero de polipropileno, com vértice frontal arredondado, sendo encaixada em trilhos situados nas superfícies internas das travessas superiores do corpo e sendo fixada por meio de pinos salientes que se projetam da placa e penetram em orifícios das travessas superiores. Cadeira: Assento confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento polido, com dimensões de 330 mm de largura, 320 mm de profundidade 04 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montados à estrutura por meio de 04(quatro) cavidades reforçadas com aletas de no mínimo 02 mm de espessura, que acomodam parafusos autos atarraxantes para plásticos FL de diâmetro 5x30mm de fenda Phillips. A altura em relação ao piso 350mm. O encosto é</p>	SEM IMAGEM	UND	1	52	890,00	890,00

<p>inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento polido, com dimensões de 330 mm de largura por 185 mm de altura, com espessura média de 3,5 mm., cantos arredondados, unindo à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores nos tubos da estrutura travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou de parafusos. Estrutura fabricada em tubos de aço indústria com pés e travessas em tubo de seção circular com diâmetro de 19,05 mm com espessura de 1,06 mm, base do encosto fabricados em tubo de seção quadrada 20x20 mm com espessura de 1,2 mm, peças de tubos de aço industrial são unidas entre si por meio de solda MIG e tratadas por conjunto de banhos químicos, com pintura epóxi na cor branca, que possibilita proteção contra oxidação e maior vida útil à estrutura, com ponteiras em polipropileno nos pés e nas extremidades das travessas com acabamento padrão FDE, são ponteiras com aba para proteção das estruturas quando as mesmas são empilhadas para transporte. Apresentar junto com a proposta os seguintes documentos: Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m<sup>2</sup>. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando que o mobiliário está em conformidade com a NM- 300, pelo modelo de certificação 5. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS do Tampo sendo que a resistência ao impacto, media de no mínimo 80 J/M. Laudo emitido por laboratório atestando veracidade da resina ABS (butadieno-estireno-acrilonitrila);Laudo Técnico de Ergonomia, comprovando que o bem ofertado encontra-se em</p>						
---	--	--	--	--	--	--

<p>conformidade com a Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego, através de laudo emitido por profissional especialista em ergonomia. Deverá ser anexado a comprovação da competência técnica do profissional responsável pelo laudo.;</p> <p>Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira em resina plástica. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISO178:2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira em resina plástica. Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08 que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares. Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.</p>						
--	--	--	--	--	--	--

14	<p><b>MESA CENTRAL</b>  Constituída de duas peças em polipropileno e um tubo central. As peças são confeccionadas em polipropileno copolímero injetado com acabamento superficial liso sem brilho, com espessura mínima de 3mm com formato sextavado para união de 06 mesas, que formam um círculo. Possuindo 07 (sete) divisórias:06(seis) referentes às faces externas e uma central. Na parte inferior a peça apresenta um ressalto de 40mm para encaixe do tubo central. Estrutura central fabricada em tubo de aço industrial com diâmetro de 38,1mm com espessura de 0,9mm. As peças em polipropileno são encaixadas no tubo, uma em cada extremidade, Altura em relação ao piso 590mm. Cor Cinza e estrutura na cor branca. Apresentar junto com a proposta, os seguintes documentos abaixo:  Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m². Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS do Tampo sendo que a resistência ao impacto, media de no mínimo 80 J/M. Laudo emitido por laboratório atestando veracidade da resina ABS (butadieno-estireno-acrilonitrila Laudo Técnico de Ergonomia, comprovando que o bem ofertado encontra-se em conformidade com a Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego, através de laudo emitido por profissional especialista em ergonomia. Deverá ser anexado a comprovação da competência técnica do profissional responsável pelo laudo. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira em resina plástica. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISO178:2010 quanto a resistência a tensão por flexão do</p>	SEM IMAGEM	UND	1	52	120,00	120,00
----	--	------------	-----	---	----	--------	--------


	<p>assento e encosto carteira em resina plástica. Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08 que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares. Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.</p>						
15	<p><b>ARMARIO BAIXO COM PORTA DE CORRER COLORIDA</b>            Dimensões aproximada:            Dimensões totais: 920mm x 990mm x 450mm Tolerância <math>\pm 5</math>mm Base: confeccionada em quadro soldado de tubo de aço carbono NBR1010 laminado a frio, com costura, secção retangular 20mm x 50mm (<math>\pm 0,2</math>mm) com espessura de 1,2mm (<math>\pm 0,1</math>mm) confeccionada em um único tubo com sistema de dobra e com sistema de encaixe em um único lado no centro do lado maior do quadro, suporte de ponteira em chapa de aço carbono NBR1010 com espessura de 1,9mm (<math>\pm 0,2</math>mm).            Fixação na caixa: Por parafuso Philips em aço galvanizado auto</p>		UND	1	52	5.777,75	5.777,75

<p>atarrachantes 6mm x 16mm (<math>\pm 0,5</math>mm). Sistema de soldagem: MIG livre de respingos, deve possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfície áspera ou escórias. Pré-Tratamento: Antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Pintura: Eletrostática híbrido epóxi/poliéster a pó com polimerização em estufa, possui agente antimicrobial e isento de metais pesados, com película mínima de 60 microns. Ponteiras: Ponteira niveladora de aço galvanizado com base em nylon, diâmetro de base 40mm e parafuso 5/16"x38mm. Tolerância <math>\pm 2</math>mm. Fixação das ponteiras: Fixada na estrutura por rebite roscado 5/16" de aço zincado. Caixa Corpo composto por: Chapéu, Painel inferior: em MDP com espessura de 18mm revestido nas 2 faces com laminado melamínico de baixa pressão, tratamento antibacteriano nas superfícies, com topo frontal encabeçado com fita de bordo em PVC ( cloreto de polivinila), com mesmo acabamento e cor e tonalidade do laminado melamínico de baixa pressão, colagem das fitas com adesivo à base de PUR, através de processo de "Hot Melting", dimensões acabadas das fitas largura de 18mm (<math>\pm 0,2</math>mm) e espessura de 3mm (<math>\pm 0,2</math>mm), os raios das bordas deverão ser usinados com raio de 3mm. Lateral direita e esquerda: em MDP com espessura de 18mm revestido nas 2 faces com laminado melamínico de baixa pressão, tratamento antibacteriano nas superfícies, com topo frontal, superior e traseiro encabeçados com fita de bordo em PVC ( cloreto de polivinila), com mesmo acabamento e cor e tonalidade do laminado melamínico de baixa pressão, colagem das fitas com adesivo à base de PUR, através de processo de "Hot Melting", dimensões</p>						
---	--	--	--	--	--	--


<p>acabadas das fitas largura de 18mm (<math>\pm 0,2</math>mm) e espessura de 3mm (<math>\pm 0,2</math>mm), os raios das bordas deverão ser usinados com raio de 3mm. Fundo: em MDP com espessura de 18mm revestido nas 2 faces com laminado melamínico de baixa pressão, tratamento antibacteriano nas superfícies. 02 Prateleiras: em MDP com espessura de 18mm revestido nas 2 faces com laminado melamínico de baixa pressão, tratamento antibacteriano nas superfícies, com topo frontal encabeçado com fita de bordo em PVC ( cloreto de polivinila), com mesmo acabamento e cor e tonalidade do laminado melamínico de baixa pressão, colagem das fitas com adesivo à base de PUR, através de processo de "Hot Melting", dimensões acabadas das fitas largura de 18mm (<math>\pm 0,2</math>mm) e espessura de 3mm (<math>\pm 0,2</math>mm), os raios das bordas deverão ser usinados com raio de 3mm. Fixação na caixa através de suportes injetados em Zamak com acabamento niquelado possui pino de segurança evitando o tombamento da prateleira. Fixações: Montado por sistema de fixação rápida de metal sem parafusos aparentes externamente. Laterais com furos nas faces internas distantes a 32mm (centro a centro) que permitem a regulagem de altura de prateleiras e acessórios. Porta direita e esquerda: em MDP com espessura de 18mm revestido nas 2 faces com laminado melamínico de baixa pressão, tratamento antibacteriano nas superfícies, com 4 topos encabeçados com fita de bordo em PVC ( cloreto de polivinila), com acabamento nas cores disponíveis no catálogo do fabricante, colagem das fitas com adesivo à base de PUR, através de processo de "Hot Melting", dimensões acabadas das fitas largura de 18mm (<math>\pm 0,2</math>mm) e espessura de 3mm (<math>\pm 0,2</math>mm), os raios das bordas deverão ser usinados com raio de 3mm. Puxadores confeccionados de Zamak com acabamento niquelado fosco. Fechadura comprimento de 20mm (<math>\pm 0,5</math>mm) e diâmetro <math>\Phi</math> 18,75mm,</p>						
---	--	--	--	--	--	--

<p>apresenta aba para fixação, possui chave escamoteável, rotação 180 graus acabamento niquelado. Sistema para porta de correr, com rodízio, batente ajustável, distanciador, posicionador central e material de fixação, capacidade de carga por porta de 25kg, rodízio com altura regulável e eixo de suporte duplo. Segurança: Todos os cantos arredondados com raios de 3mm e sem rebarbas ou partes cortantes. Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo: Relatório de análise química da tinta para estruturas metálicas conforme a NBR NM 300-3:2004 mais errata 2007. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Atendendo a lei federal nº11762 de 1º de agosto de 2008. Relatório de avaliação de névoa salina em peças metálicas conforme NBR 8094 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO 4628:2015 e NBR 5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório de avaliação de grau de corrosão por atmosfera úmida saturada, conforme NBR8095:2015 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO4628:2015 e NBR5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório da medição da espessura da camada de tinta da superfície metálica conforme NBR 10443:2008. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, com espessura mínima de 60µm. Relatório de ensaio com atendimento aos requisitos da ABNT NBR14810-2 com nível de emissão de formaldeído em E1. Certificado Florestal da Cadeia de custódia conforme padrões FSC (Forest Stewardshipcouncil) emitido por entidade reconhecida nacional ou internacionalmente em nome do fabricante do mobiliário. Garantia 5 anos (defeitos de fábrica), emitido pelo fabricante;</p>						
---	--	--	--	--	--	--




16	<p><b>ESTANTE ALTO - 05 PRATELEIRAS</b></p> <p>Base: confeccionada em quadro soldado de tubo de aço carbono NBR1010 laminado a frio, com costura, secção retangular 20mm x 50mm (<math>\pm 0,2\text{mm}</math>) com espessura de 1,2mm (<math>\pm 0,1\text{mm}</math>) confeccionada em um único tubo com sistema de dobra e com sistema de encaixe em um único lado no centro do lado maior do quadro, suporte de ponteira em chapa de aço carbono NBR1010 com espessura de 1,9mm (<math>\pm 0,2\text{mm}</math>).</p> <p>Sistema de soldagem: MIG livre de respingos, deve possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfície áspera ou escórias. Pré-Tratamento: Antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento).</p> <p>Pintura: Eletrostático híbrido epóxi/poliéster a pó com polimerização em estufa, possui agente antimicrobial e isento de metais pesados, com película mínima de 60 microns. Ponteiras: Ponteira niveladora de aço galvanizado com base em nylon, diâmetro de base 40mm e parafuso 5/16"x38mm. Tolerância <math>\pm 2\text{mm}</math>. Fixação das ponteiras: Fixada na estrutura por rebite roscado 5/16" de aço zincado.</p> <p>Construção: Todos os cantos arredondados sem rebarbas ou partes cortantes. Caixa- Corpo composto por: Chapéu, painel inferior, lateral direita e esquerda, fundo e 05 prateleiras: produzidos em MDP com espessura de 18mm revestido nas 2 faces com laminado melamínico de baixa pressão, tratamento antibacteriano nas superfícies, com topo frontal encabeçado com fita de bordo em PVC ( cloreto de polivinila), com mesmo acabamento e cor e tonalidade do laminado melamínico de baixa pressão, colagem das fitas com adesivo à base de PUR, através de processo de "Hot Melting", dimensões</p>		UND	1	100	3.134,00	3.134,00
----	--	--	-----	---	-----	----------	----------


<p>acabadas das fitas largura de 18mm (<math>\pm 0,2</math>mm) e espessura de 3mm (<math>\pm 0,2</math>mm), os raios das bordas deverão ser usinados com raio de 3mm. Fixações: Montado por sistema de fixação rápida de metal sem parafusos aparentes externamente. Laterais com furos nas faces internas distantes a 32mm (centro a centro) que permitem a regulagem de altura de prateleiras e acessórios.</p> <p>Segurança: Todos os cantos arredondados com raios de 3mm e sem rebarbas ou partes cortantes. Dimensões totais: 920mm x 1820mm x 340mm Tolerância <math>\pm 5</math>mm. Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo: Relatório de análise química da tinta para estruturas metálicas conforme a NBR NM 300-3:2004 mais errata 2007. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Atendendo a lei federal nº11762 de 1º de agosto de 2008. Relatório de avaliação de névoa salina em peças metálicas conforme NBR 8094 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO 4628:2015 e NBR 5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório de avaliação de grau de corrosão por atmosfera úmida saturada, conforme NBR8095:2015 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO4628:2015 e NBR5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório da medição da espessura da camada de tinta da superfície metálica conforme NBR 10443:2008. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, com espessura mínima de 60<math>\mu</math>m. Relatório de ensaio com atendimento aos requisitos da ABNT NBR14810-2 com nível de emissão de formaldeído em E1. Certificado Florestal da Cadeia de custódia conforme padrões FSC (Forest Stewardshipcouncil) emitido por entidade reconhecida nacional ou internacionalmente em nome do</p>						
--	--	--	--	--	--	--

	fabricante do mobiliário. Garantia 5 anos (defeitos de fábrica), emitido pelo fabricante;						
17	<p><b>CARRINHO ORGANIZADOR</b></p> <p>Estrutura: Confeccionada em quadro soldado de tubo de aço carbono NBR1010 laminado a frio, com costura, secção retangular 20mm x 50mm (<math>\pm 0,2\text{mm}</math>) com espessura de 1,2mm (<math>\pm 0,1\text{mm}</math>) confeccionada em um único tubo com sistema de dobra e encaixe em um único lado no centro do lado maior do quadro, suporte de ponteira em chapa de aço carbono NBR1010 com espessura de 1,9mm (<math>\pm 0,2\text{mm}</math>), puxador do carrinho em tubo de aço carbono NBR1010 laminado a frio com costura e rebarba interna removida secção redonda <math>\Phi 31,75</math> (<math>\pm 0,2</math>)mm com espessura de 1,9(<math>\pm 0,2</math>)mm. Sistema de soldagem: MIG livre de respingos, deve possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfície áspera ou escórias. Pré-Tratamento: Antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Pintura: Eletrostática híbrido epóxi/poliéster a pó com polimerização em estufa, possui agente antibacteriano e isento de metais pesados, com película mínima de 60 microns. COR CINZA NOBAC.</p> <p>Rodas Giratórias com freio: Garfo injetado em Nylon poliamida reforçado com fibra de vidro. Roda produzida com revestimento em composto de termoplástico com PVC e núcleo em polipropileno copolímero recicláveis, proporcionam rodagem macia e silenciosa, velocidade de trabalho indicada é de 4 km/h e peso máximo admissível por roda é de 70kg, diâmetro de <math>\Phi 100(\pm 5)\text{mm}</math>. Fixado na estrutura metálica por bucha de nylon com diâmetro externo de <math>\Phi 33(\pm 3)\text{mm}</math>, diâmetro do furo de <math>\Phi 11,5(\pm 1)\text{mm}</math> e altura de 43,5</p>		UND	1	52	3.222,50	3.222,50

	<p>(±2)mm, espiga lisa de aço carbono NBR1010 com diâmetro externo de <math>\Phi 11(\pm 0,5)</math>mm. Construção: Todos os cantos arredondados sem rebarbas ou partes cortantes. CORPO - Composto por laterais direita e esquerda, painel inferior, fundo superior, 2 frentes superiores vertical e 2 prateleiras: produzidos em MDP com espessura de 18mm revestido nas 2 faces com laminado melamínico de baixa pressão, tratamento antibacteriano nas superfícies, com topo frontal encabeçado com fita de bordo em PVC, com mesmo acabamento e cor e tonalidade do laminado melamínico de baixa pressão, colagem das fitas com adesivo à base de PUR, através de processo de "Hot Melting", dimensões acabadas das fitas largura de 18mm (<math>\pm 0,2</math>mm) e espessura de 3mm (<math>\pm 0,2</math>mm), os raios das bordas deverão ser usinados com raio de 3mm. Segurança: Todos cantos arredondados com raios de 3mm e sem rebarbas ou partes cortantes. DIMENSÕES GERAIS: Dimensões totais: 1100x982x600mm Tolerância <math>\pm 5</math>mm. Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo: Relatório de análise química da tinta para estruturas metálicas conforme a NBR NM 300-3:2004 mais errata 2007. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Atendendo a lei federal nº11762 de 1º de agosto de 2008. Laudos em conformidade com as normas ABNT. Relatório de análise química da tinta para estruturas metálicas conforme a NBR NM 300-3:2004 mais errata 2007. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Atendendo a lei federal nº11762 de 1º de agosto de 2008. Certificado Florestal da Cadeia de custódia conforme padrões FSC, emitido por entidade reconhecida nacional ou internacionalmente em nome do fabricante do mobiliário. Garantia 5 anos (defeitos de fábrica), emitido pelo fabricante;</p>						
18	<p><b>ESTANTE DE CANTO - 03 PRATELEIRAS</b> Base: confeccionada em quadro soldado de tubo de aço carbono</p>						

<p>NBR1010 laminado a frio, com costura, secção retangular 20mm x 50mm (<math>\pm 0,2\text{mm}</math>) com espessura de 1,2mm (<math>\pm 0,1\text{mm}</math>) confeccionada em um único tubo com sistema de dobra e com sistema de encaixe em um único lado no centro do lado maior do quadro, suporte de ponteira em chapa de aço carbono NBR1010 com espessura de 1,9mm (<math>\pm 0,2\text{mm}</math>). Sistema de soldagem: MIG livre de respingos, deve possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfície áspera ou escórias. Pré-Tratamento: Antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Pintura: Eletrostático híbrido epóxi/poliéster a pó com polimerização em estufa, possui agente antimicrobial e isento de metais pesados, com película mínima de 60 microns. Ponteiras: Ponteira niveladora de aço galvanizado com base em nylon, diâmetro de base 40mm e parafuso 5/16"x38mm. Tolerância <math>\pm 2\text{mm}</math>. Fixação das ponteiras: Fixada na estrutura por rebite roscado 5/16" de aço zincado. Construção: Todos os cantos arredondados sem rebarbas ou partes cortantes. Caixa Corpo composto por: Chapéu, Painel inferior, laterais e (3) três prateleiras : em MDP com espessura de 18mm revestido nas 2 faces com laminado melamínico de baixa pressão, tratamento anticorbiano nas superfícies, com topo frontal encabeçado com fita de bordo em PVC ( cloreto de polivinila), com mesmo acabamento e cor e tonalidade do laminado melamínico de baixa pressão, colagem das fitas com adesivo à base de PUR, através de processo de "Hot Melting", dimensões acabadas das fitas largura de 18mm (<math>\pm 0,2\text{mm}</math>) e espessura de 3mm (<math>\pm 0,2\text{mm}</math>), os raios das bordas deverão ser usinados com raio de 3mm. Fixação na caixa através de suportes injetados em</p>		UND	1	60	2.918,75	2.918,75
---	---	-----	---	----	----------	----------


<p>Zamak com acabamento niquelado possui pino de segurança evitando o tombamento da prateleira. Fixações: Montado por sistema de fixação rápida de metal sem parafusos aparentes externamente. Laterais com furos nas faces internas distantes a 32mm (centro a centro) que permitem a regulagem de altura de prateleiras e acessórios. Segurança: Todos os cantos arredondados com raios de 3mm e sem rebarbas ou partes cortantes. Dimensões totais: 640mm x 1420mm x 340mm Tolerância ±5mm. Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo: Relatório de análise química da tinta para estruturas metálicas conforme a NBR NM 300-3:2004 mais errata 2007. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Atendendo a lei federal nº11762 de 1º de agosto de 2008. Relatório de avaliação de névoa salina em peças metálicas conforme NBR 8094 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO 4628:2015 e NBR 5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório de avaliação de grau de corrosão por atmosfera úmida saturada, conforme NBR8095:2015 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO4628:2015 e NBR5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório da medição da espessura da camada de tinta da superfície metálica conforme NBR 10443:2008. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, com espessura mínima de 60µm. Relatório de ensaio com atendimento aos requisitos da ABNT NBR14810-2 com nível de emissão de formaldeído em E1. Certificado Florestal da Cadeia de custódia conforme padrões FSC (Forest Stewardshipcouncil) emitido por entidade reconhecida nacional ou internacionalmente em nome do</p>						
--	--	--	--	--	--	--

	fabricante do mobiliário. Garantia 5 anos (defeitos de fábrica), emitido pelo fabricante;						
19	<p><b>ARMÁRIO MOCHILEIRO COM GAVETEIRO ORGANIZADOR</b></p> <p>Dimensões aproximadas: 1220mm x 990mm x 450mm Tolerância ±5mm</p> <p>Base confeccionada em quadro soldado de tubo de aço carbono NBR1010 laminado a frio, com costura, secção retangular 20mm x 50mm (± 0,2mm) com espessura de 1,2mm (± 0,1mm) confeccionada em um único tubo com sistema de dobra e com sistema de encaixe em um único lado no centro do lado maior do quadro, suporte de ponteira em chapa de aço carbono NBR1010 com espessura de 1,9mm (± 0,2mm). Fixação na caixa: Por parafuso Philips em aço galvanizado auto atarrachantes 6mm x 16mm (±0,5mm). Sistema de soldagem: MIG livre de respingos, deve possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfície áspera ou escórias. Pré-Tratamento: Antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Pintura: Eletrostático híbrido epóxi/poliéster a pó com polimerização em estufa, possui agente antimicrobial e isento de metais pesados, com película mínima de 60 microns. Ponteiras: niveladora de aço galvanizado com base em nylon, diâmetro de base 40mm e parafuso 5/16"x38mm. Tolerância ±2mm. Fixação das ponteiras: Fixada na estrutura por rebite roscado 5/16" de aço zincado. Construção: Todos os cantos arredondados sem rebarbas ou partes cortantes. Caixa Corpo composto por: Chapéu: em MDP com espessura de 18mm revestido nas 2 faces com laminado melamínico de baixa pressão, tratamento anticorbiano nas superfícies, com topo frontal encabeçado com fita</p>		UND	1	100	3.776,50	3.776,50

<p>de bordo em PVC ( cloreto de polivinila), com mesmo acabamento e cor e tonalidade do laminado melamínico de baixa pressão, colagem das fitas com adesivo à base de PUR, através de processo de "Hot Melting", dimensões acabadas das fitas largura de 18mm (± 0,2mm) e espessura de 3mm (± 0,2mm), os raios das bordas deverão ser usinados com raio de 3mm. Painel inferior: em MDP com espessura de 18mm revestido nas 2 faces com laminado melamínico de baixa pressão, tratamento antibacteriano nas superfícies, com topo frontal encabeçado com fita de bordo em PVC ( cloreto de polivinila), com mesmo acabamento e cor e tonalidade do laminado melamínico de baixa pressão, colagem das fitas com adesivo à base de PUR, através de processo de "Hot Melting", dimensões acabadas das fitas largura de 18mm (± 0,2mm) e espessura de 3mm (± 0,2mm), os raios das bordas deverão ser usinados com raio de 3mm. Lateral direita e esquerda: em MDP com espessura de 18mm revestido nas 2 faces com laminado melamínico de baixa pressão, tratamento antibacteriano nas superfícies, com topo frontal, superior e traseiro encabeçados com fita de bordo em PVC ( cloreto de polivinila), com mesmo acabamento e cor e tonalidade do laminado melamínico de baixa pressão, colagem das fitas com adesivo à base de PUR, através de processo de "Hot Melting", dimensões acabadas das fitas largura de 18mm (± 0,2mm) e espessura de 3mm (± 0,2mm), os raios das bordas deverão ser usinados com raio de 3mm. Fundo: em MDP com espessura de 18mm revestido nas 2 faces com laminado melamínico de baixa pressão, tratamento antibacteriano nas superfícies. 3 divisórias verticais: em MDP com espessura de 18mm revestido nas 2 faces com laminado melamínico de baixa pressão, tratamento antibacteriano nas superfícies, com topo frontal encabeçado com fita de bordo em PVC ( cloreto de polivinila), com mesmo</p>						
--	--	--	--	--	--	--





<p>acabamento e cor e tonalidade do laminado melamínico de baixa pressão, colagem das fitas com adesivo à base de PUR, através de processo de "Hot Melting", dimensões acabadas das fitas largura de 18mm (<math>\pm 0,2\text{mm}</math>) e espessura de 3mm (<math>\pm 0,2\text{mm}</math>), os raios das bordas deverão ser usinados com raio de 3mm. 8 Prateleiras: em MDP com espessura de 18mm revestido nas 2 faces com laminado melamínico de baixa pressão, tratamento antibacteriano nas superfícies, com topo frontal encabeçado com fita de bordo em PVC ( cloreto de polivinila), com mesmo acabamento e cor e tonalidade do laminado melamínico de baixa pressão, colagem das fitas com adesivo à base de PUR, através de processo de "Hot Melting", dimensões acabadas das fitas largura de 18mm (<math>\pm 0,2\text{mm}</math>) e espessura de 3mm (<math>\pm 0,2\text{mm}</math>), os raios das bordas deverão ser usinados com raio de 3mm. Fixação na caixa através de suportes injetados em Zamak com acabamento niquelado possui pino de segurança evitando o tombamento da prateleira. Fixações: Montado por sistema de fixação rápida de metal sem parafusos aparentes externamente. Laterais com furos nas faces internas distantes a 32mm (centro a centro) que permitem a regulagem de altura de prateleiras e acessórios. Segurança: Todos os cantos arredondados com raios de 3mm e sem rebarbas ou partes cortantes. Caixa organizadora com tampa</p> <p>08 Caixas: Polipropileno virgem resistente a alto impacto, com parede mínima de 1,8mm. Material livre de metais pesados. Acabamento: Livre de rebarbas. Tampa: Polipropileno virgem resistente a alto impacto, translúcido para facilitar a visualização do conteúdo da caixa. Material livre de metais pesados. Acabamento: Livre de rebarbas. Travamento: Encaixe fácil e com travas que garantem o fechamento seguro. Características funcionam como gavetas. Empilhamento para armazenamento e estocagem.</p>						
--	--	--	--	--	--	--

	<p>Dimensões gerais: 250 x 10 x 410mm. Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo: Relatório de análise química da tinta para estruturas metálicas conforme a NBR NM 300-3:2004 mais errata 2007. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Atendendo a lei federal nº11762 de 1º de agosto de 2008. Relatório de avaliação de névoa salina em peças metálicas conforme NBR 8094 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO 4628:2015 e NBR 5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório de avaliação de grau de corrosão por atmosfera úmida saturada, conforme NBR8095:2015 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO4628:2015 e NBR5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório da medição da espessura da camada de tinta da superfície metálica conforme NBR 10443:2008. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, com espessura mínima de 60µm. Relatório de ensaio com atendimento aos requisitos da ABNT NBR14810-2 com nível de emissão de formaldeído em E1. Certificado Florestal da Cadeia de custódia conforme padrões FSC (Forest Stewardshipcouncil) emitido por entidade reconhecida nacional ou internacionalmente em nome do fabricante do mobiliário.</p>						
20	<p><b>ESTANTE PARA PAPEIS</b>  Dimensões Aproximadas: 760mm x 990mm x 600mm Tolerância ±5mm  Base confeccionada em quadro soldado de tubo de aço carbono NBR1010 laminado a frio, com costura, secção retangular 20mm x 50mm (± 0,2mm) com espessura de 1,2mm (± 0,1mm) confeccionada em um único tubo com sistema de dobra e com sistema de encaixe em um único lado no centro do lado maior do quadro, suporte de ponteira em</p>		UND	1	500	3.041,33	3.041,33


<p>chapa de aço carbono NBR1010 com espessura de 1,9mm (<math>\pm 0,2</math>mm). Fixação na caixa: Por parafuso Philips em aço galvanizado auto atarrachantes 6mm x 16mm (<math>\pm 0,5</math>mm). Sistema de soldagem: MIG livre de respingos, deve possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfície áspera ou escórias. Pré-Tratamento: Antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Pintura: Eletrostático híbrido epóxi/poliéster a pó com polimerização em estufa, possui agente antimicrobial e isento de metais pesados, com película mínima de 60 microns. Construção: Todos os cantos arredondados sem rebarbas ou partes cortantes. Caixa Corpo composto por: Chapéu: em MDP com espessura de 18mm revestido nas 2 faces com laminado melamínico de baixa pressão, tratamento antibacteriano nas superfícies, com topo frontal encabeçado com fita de bordo em PVC ( cloreto de polivinila), com mesmo acabamento e cor e tonalidade do laminado melamínico de baixa pressão, colagem das fitas com adesivo à base de PUR, através de processo de "Hot Melting", dimensões acabadas das fitas largura de 18mm (<math>\pm 0,2</math>mm) e espessura de 3mm (<math>\pm 0,2</math>mm), os raios das bordas deverão ser usinados com raio de 3mm. Painel inferior: em MDP com espessura de 18mm revestido nas 2 faces com laminado melamínico de baixa pressão, tratamento antibacteriano nas superfícies, com topo frontal encabeçado com fita de bordo em PVC ( cloreto de polivinila), com mesmo acabamento e cor e tonalidade do laminado melamínico de baixa pressão, colagem das fitas com adesivo à base de PUR, através de processo de "Hot Melting", dimensões acabadas das fitas largura de 18mm (<math>\pm 0,2</math>mm) e espessura de</p>						
---	--	--	--	--	--	--

<p>3mm (<math>\pm 0,2</math>mm), os raios das bordas deverão ser usinados com raio de 3mm. Lateral direita e esquerda: em MDP com espessura de 18mm revestido nas 2 faces com laminado melamínico de baixa pressão, tratamento antibacteriano nas superfícies, com topo frontal, superior e traseiro encabeçados com fita de bordo em PVC ( cloreto de polivinila), com mesmo acabamento e cor e tonalidade do laminado melamínico de baixa pressão, colagem das fitas com adesivo à base de PUR, através de processo de "Hot Melting", dimensões acabadas das fitas largura de 18mm (<math>\pm 0,2</math>mm) e espessura de 3mm (<math>\pm 0,2</math>mm), os raios das bordas deverão ser usinados com raio de 3mm. Fundo: em MDP com espessura de 18mm revestido nas 2 faces com laminado melamínico de baixa pressão, tratamento antibacteriano nas superfícies. 6 Prateleiras: em MDP com espessura de 18mm revestido nas 2 faces com laminado melamínico de baixa pressão, tratamento antibacteriano nas superfícies, com topo frontal encabeçado com fita de bordo em PVC ( cloreto de polivinila), com mesmo acabamento e cor e tonalidade do laminado melamínico de baixa pressão, colagem das fitas com adesivo à base de PUR, através de processo de "Hot Melting", dimensões acabadas das fitas largura de 18mm (<math>\pm 0,2</math>mm) e espessura de 3mm (<math>\pm 0,2</math>mm), os raios das bordas deverão ser usinados com raio de 3mm. Fixação na caixa através de suportes injetados em Zamak com acabamento niquelado possui pino de segurança evitando o tombamento da prateleira. Fixações: Montado por sistema de fixação rápida de metal sem parafusos aparentes externamente. Laterais com furos nas faces internas distantes a 32mm (centro a centro) que permitem a regulagem de altura de prateleiras e acessórios. Segurança: Todos os cantos arredondados com raios de 3mm e sem rebarbas ou partes cortantes. Rodízios: fabricado em chapa de aço estampada e</p>						
--	--	--	--	--	--	--

<p>cabecote com pista dupla e eixo da roda parafusado. Roda produzida em composto de termoplástico com PVC, dureza de 80Shore A (-10°C a 50°C), núcleo em polipropileno copolímero reciclável. Proporcionam rodagem macia e silenciosa, ótima proteção ao piso, excelente resistência química, boa resistência ao desgaste e aos impactos. Fixação dos rodízios: Fixados na estrutura por parafuso de aço galvanizado 1/2"x25mm e 2 porcas de aço galvanizado (cada rodízio). Tolerância ±5% Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo: Relatório de análise química da tinta para estruturas metálicas conforme a NBR NM 300-3:2004 mais errata 2007. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Atendendo a lei federal nº11762 de 1º de agosto de 2008. Relatório de avaliação de névoa salina em peças metálicas conforme NBR 8094 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO 4628:2015 e NBR 5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório de avaliação de grau de corrosão por atmosfera úmida saturada, conforme NBR8095:2015 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO4628:2015 e NBR5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório da medição da espessura da camada de tinta da superfície metálica conforme NBR 10443:2008. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, com espessura mínima de 60µm. Relatório de ensaio com atendimento aos requisitos da ABNT NBR14810-2 com nível de emissão de formaldeído em E1. Certificado Florestal da Cadeia de custódia conforme padrões FSC (Forest Stewardshipcouncil) emitido por entidade reconhecida.</p>						
---	--	--	--	--	--	--

21	<p><b>ESTANTE 12 NICHOS COM CAIXA ORGANIZADORAS</b></p> <p>Dimensões aproximadas: 920x990x450 mm Tolerância +-5mm</p> <p>Base em tubo de aço carbono secção retangular 20x50(+0,2) mm com parede de 1,2(+0,2) mm, suporte de ponteira em chapa de aço carbono #14 (2mm de espessura) (+0,2mm)".</p> <p>Fixação na caixa: Por parafuso Philips em aço galvanizado auto atarraxante 6x16(+0,3) mm</p> <p>Sistema de soldagem: MIG livre de respingos e rebarbas. Proteção da superfície metálica: Por processo de desengraxe, decapagem e fosfatização com fosfato de ferro, por spray, em alta temperatura. Pré-Tratamento: Antiferruginoso (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Pintura: Eletrostática híbrido epóxi/poliéster a pó com polimerização em estufa, possui agente antibacteriano e isento de metais pesados, com película de aproximadamente 60 microns.</p> <p>Ponteiras: Ponteira niveladora de aço galvanizado com base em nylon, diâmetro de base 40(+0,2) mm e parafuso 5/16"x38(+0,2)mm. Fixação das ponteiras: Fixada na estrutura por rebite roscado 5/16" de aço zincado. Tolerância +-5%</p> <p>Caixa: Chapa de MDP BP (baixa pressão) de 18(+0,5)mm de espessura com tratamento antimicrobiano nas superfícies. Proteção das bordas: Fita de borda em PVC maciço com mínimo de 3(+0,1)mm de espessura e raio de 3(+0,1)mm, colado com adesivo Hot Melt.</p> <p>Construção: Montado por sistema de fixação rápida de metal sem parafusos aparentes externamente. Laterais com furos nas faces internas distantes a 32mm (centro a centro) que permitem a regulagem de altura de prateleiras e acessórios.</p> <p>Segurança: Todos cantos arredondados com raios de 3(+0,1)mm e sem rebarbas ou partes cortantes. Prateleiras móveis: Chapa de MDP BP (baixa pressão) de 18(+0,5)mm de espessura com tratamento</p>	 	UND	1	100	4.389,00	4.389,00
----	---	--	-----	---	-----	----------	----------


<p>antimicrobiano nas superfícies. Proteção da borda aparente: Fita de borda em PVC maciço com mínimo de 3(+0,1)mm de espessura e raio de 3(+0,1)mm, colado com adesivo Hot Melt. Fixação: Através de suportes injetados em Zamak com acabamento niquelado possuem pino de segurança evitando o tombamento da prateleira. Segurança: Arestas de contato arredondadas com raio de 3(+0,1)mm sem rebarbas ou partes cortantes possui furos de encaixe para o pino de segurança dos suportes de fixação. Caixas organizadora com tampa Caixas: Polipropileno virgem resistente a alto impacto, com parede mínima de 1,8mm. Material livre de metais pesados. Acabamento: Livre de rebarbas. Tampa: Polipropileno virgem resistente a alto impacto, translúcido para facilitar a visualização do conteúdo da caixa. Material livre de metais pesados. Acabamento: Livre de rebarbas. Travamento: Encaixe fácil e com travas que garantem o fechamento seguro. Características funcionam como gavetas. Empilhamento para armazenamento e estocagem. 06 caixas com Dimensões gerais: 250 x 10 x 410mm 06 caixas com Dimensões gerais: 270 x 22 x 410mm. Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo: Relatório de análise química da tinta para estruturas metálicas conforme a NBR NM 300-3:2004 mais errata 2007. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Atendendo a lei federal nº11762 de 1º de agosto de 2008. Relatório de avaliação de névoa salina em peças metálicas conforme NBR 8094 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO 4628:2015 e NBR 5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório de avaliação de grau de corrosão por atmosfera úmida saturada, conforme NBR8095:2015 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO4628:2015 e</p>						
--	--	--	--	--	--	--

	<p>NBR5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório da medição da espessura da camada de tinta da superfície metálica conforme NBR 10443:2008. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, com espessura mínima de 60µm. Relatório de ensaio com atendimento aos requisitos da ABNT NBR14810-2 com nível de emissão de formaldeído em E1. Certificado Florestal da Cadeia de custódia conforme padrões FSC (Forest Stewardshipcouncil) emitido por entidade reconhecida nacional ou internacionalmente em nome do fabricante do mobiliário.</p>						
22	<p><b>ARMARIO ALTO COM PORTA DE CORRER- T.1</b>            Dimensões aproximadas:            Dimensões totais: 920mm x 1820mm x 450mm Tolerância ±5mm Base: confeccionada em quadro soldado de tubo de aço carbono NBR1010 laminado a frio, com costura, secção retangular 20mm x 50mm (± 0,2mm) com espessura de 1,2mm (± 0,1mm) confeccionada em um único tubo com sistema de dobra e com sistema de encaixe em um único lado no centro do lado maior do quadro, suporte de ponteira em chapa de aço carbono NBR1010 com espessura de 1,9mm (± 0,2mm). Fixação na caixa: Por parafuso Philips em aço galvanizado auto atarrachantes 6mm x 16mm (±0,5mm). Sistema de soldagem: MIG livre de respingos, deve possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfície áspera ou escórias. Pré-Tratamento: Antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Pintura: Eletrostática híbrido epóxi/poliéster a pó com polimerização em estufa, possui agente antimicrobial e isento de metais pesados, com película mínima de 60 microns. Ponteiras:</p>		UND	1	60	7.974,00	7.974,00




<p>Ponteira niveladora de aço galvanizado com base em nylon, diâmetro de base 40mm e parafuso 5/16"x38mm. Tolerância <math>\pm 2</math>mm. Fixação das ponteiros: Fixada na estrutura por rebite roscado 5/16" de aço zincado. Caixa Corpo composto por: Chapéu, Paineis inferior, Lateral direita e esquerda: em MDP com espessura de 18mm revestido nas 2 faces com laminado melamínico de baixa pressão, tratamento antibacteriano nas superfícies, com topo frontal encabeçado com fita de bordo em PVC ( cloreto de polivinila), com mesmo acabamento e cor e tonalidade do laminado melamínico de baixa pressão, colagem das fitas com adesivo à base de PUR, através de processo de "Hot Melting", dimensões acabadas das fitas largura de 18mm (<math>\pm 0,2</math>mm) e espessura de 3mm (<math>\pm 0,2</math>mm), os raios das bordas deverão ser usinados com raio de 3mm. Fundo: em MDP com espessura de 18mm revestido nas 2 faces com laminado melamínico de baixa pressão, tratamento antibacteriano nas superfícies. 05 Prateleiras: em MDP com espessura de 18mm revestido nas 2 faces com laminado melamínico de baixa pressão, tratamento antibacteriano nas superfícies, com topo frontal encabeçado com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila), com mesmo acabamento e cor e tonalidade do laminado melamínico de baixa pressão. Fixação na caixa através de suportes injetados em Zamak com acabamento niquelado, possui pino de segurança evitando o tombamento da prateleira. Fixações: Montado por sistema de fixação rápida de metal sem parafusos aparentes externamente. Laterais com furos nas faces internas distantes a 32mm (centro a centro) que permitem a regulagem de altura de prateleiras e acessórios. Porta direita e esquerda: em MDP com espessura de 15mm revestido nas 2 faces com laminado melamínico de alta pressão texturizado de 0,8(<math>\pm 0,1</math>)mm de espessura, colado com adesivo atóxico, com 4 topos</p>						
--	--	--	--	--	--	--

<p>encabeçados com fita de bordo em PVC ( cloreto de polivinila), com mesmo acabamento e cor e tonalidade do laminado melamínico de baixa pressão da caixa, colagem das fitas com adesivo à base de PUR, através de processo de "Hot Melting", dimensões acabadas das fitas largura de 18mm (± 0,2mm) e espessura de 3mm (± 0,2mm), os raios das bordas deverão ser usinados com raio de 3mm. Puxadores confeccionados de Zamak com acabamento niquelado fosco. Fechadura comprimento de 20mm (± 0,5mm) e diâmetro <math>\Phi</math> 18,75mm, apresenta aba para fixação, possui chave escamoteável, rotação 180 graus acabamento niquelado. Sistema para porta de correr, com rodízio, batente ajustável, distanciador, posicionador central e material de fixação, capacidade de carga por porta de 25kg, rodízio com altura regulável e eixo de suporte duplo. Segurança: Todos os cantos arredondados com raios de 3mm e sem rebarbas ou partes cortantes. Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo: Relatório de análise química da tinta para estruturas metálicas conforme a NBR NM 300-3:2004 mais errata 2007. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Atendendo a lei federal nº11762 de 1º de agosto de 2008. Relatório de avaliação de névoa salina em peças metálicas conforme NBR 8094 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO 4628:2015 e NBR 5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório de avaliação de grau de corrosão por atmosfera úmida saturada, conforme NBR8095:2015 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO4628:2015 e NBR5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório da medição da espessura da camada</p>						
---	--	--	--	--	--	--

	de tinta da superfície metálica conforme NBR 10443:2008. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, com espessura mínima de 60µm. Relatório de ensaio com atendimento aos requisitos da ABNT NBR14810-2 com nível de emissão de formaldeído em E1. Certificado Florestal da Cadeia de custódia conforme padrões FSC (Forest Stewardship Council) emitido por entidade reconhecida nacional ou internacionalmente em nome do fabricante do mobiliário. Garantia 5 anos (defeitos de fábrica), emitido pelo fabricante;						
23	<p><b>ARMARIO ALTO COM PORTA DE CORRER- T.2</b></p> <p>Dimensões aproximadas: Dimensões totais: 122mm x 1820mm x 450mm Tolerância ±5mm Base: confeccionada em quadro soldado de tubo de aço carbono NBR1010 laminado a frio, com costura, secção retangular 20mm x 50mm (± 0,2mm) com espessura de 1,2mm (± 0,1mm) confeccionada em um único tubo com sistema de dobra e com sistema de encaixe em um único lado no centro do lado maior do quadro, suporte de ponteira em chapa de aço carbono NBR1010 com espessura de 1,9mm (± 0,2mm). Fixação na caixa: Por parafuso Philips em aço galvanizado auto atarrachantes 6mm x 16mm (±0,5mm). Sistema de soldagem: MIG livre de respingos, deve possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfície áspera ou escórias. Pré-Tratamento: Antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Pintura: Eletrostática híbrida epóxi/poliéster a pó com polimerização em estufa, possui agente antimicrobial e isento de metais pesados, com película mínima de 60 microns. Ponteiras: Ponteira niveladora de aço galvanizado com base em nylon, diâmetro de base 40mm e parafuso 5/16"x38mm. Tolerância</p>		UND	1	52	9.855,50	9.855,50

<p>±2mm. Fixação das ponteiros: Fixada na estrutura por rebite roscado 5/16" de aço zincado. Caixa Corpo composto por: Chapéu, Paineis inferior, Lateral direita e esquerda: em MDP com espessura de 18mm revestido nas 2 faces com laminado melamínico de baixa pressão, tratamento antibacteriano nas superfícies, com topo frontal encabeçado com fita de bordo em PVC ( cloreto de polivinila), com mesmo acabamento e cor e tonalidade do laminado melamínico de baixa pressão, colagem das fitas com adesivo à base de PUR, através de processo de "Hot Melting", dimensões acabadas das fitas largura de 18mm (± 0,2mm) e espessura de 3mm (± 0,2mm), os raios das bordas deverão ser usinados com raio de 3mm. Fundo: em MDP com espessura de 18mm revestido nas 2 faces com laminado melamínico de baixa pressão, tratamento antibacteriano nas superfícies. 05 Prateleiras: em MDP com espessura de 18mm revestido nas 2 faces com laminado melamínico de baixa pressão, tratamento antibacteriano nas superfícies, com topo frontal encabeçado com fita de bordo em PVC ( cloreto de polivinila), com mesmo acabamento e cor e tonalidade do laminado melamínico de baixa pressão. Fixação na caixa através de suportes injetados em Zamak com acabamento niquelado possui pino de segurança evitando o tombamento da prateleira. Fixações: Montado por sistema de fixação rápida de metal sem parafusos aparentes externamente. Laterais com furos nas faces internas distantes a 32mm (centro a centro) que permitem a regulagem de altura de prateleiras e acessórios. Porta direita e esquerda: em MDP com espessura de 15mm revestido nas 2 faces com laminado melamínico de alta pressão texturizado de 0,8(±0,1)mm de espessura, colado com adesivo atóxico, com 4 topos encabeçados com fita de bordo em PVC ( cloreto de polivinila), com mesmo acabamento e cor e tonalidade do laminado</p>						
---	--	--	--	--	--	--


<p>melamínico de baixa pressão da caixa, colagem das fitas com adesivo à base de PUR, através de processo de "Hot Melting", dimensões acabadas das fitas largura de 18mm (<math>\pm 0,2</math>mm) e espessura de 3mm (<math>\pm 0,2</math>mm), os raios das bordas deverão ser usinados com raio de 3mm. Puxadores confeccionados de Zamak com acabamento niquelado fosco. Fechadura comprimento de 20mm (<math>\pm 0,5</math>mm) e diâmetro <math>\Phi</math> 18,75mm, apresenta aba para fixação, possui chave escamoteável, rotação 180 graus acabamento niquelado. Sistema para porta de correr, com rodízio, batente ajustável, distanciador, posicionador central e material de fixação, capacidade de carga por porta de 25kg, rodízio com altura regulável e eixo de suporte duplo. Segurança: Todos os cantos arredondados com raios de 3mm e sem rebarbas ou partes cortantes. Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo: Relatório de análise química da tinta para estruturas metálicas conforme a NBR NM 300-3:2004 mais errata 2007. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Atendendo a lei federal nº11762 de 1º de agosto de 2008. Relatório de avaliação de névoa salina em peças metálicas conforme NBR 8094 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO 4628:2015 e NBR 5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório de avaliação de grau de corrosão por atmosfera úmida saturada, conforme NBR8095:2015 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO4628:2015 e NBR5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório da medição da espessura da camada de tinta da superfície metálica conforme NBR 10443:2008. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, com espessura</p>						
---	--	--	--	--	--	--

	mínima de 60µm. Relatório de ensaio com atendimento aos requisitos da ABNT NBR14810-2 com nível de emissão de formaldeído em E1. Certificado Florestal da Cadeia de custódia conforme padrões FSC (Forest Stewardship Council) emitido por entidade reconhecida nacional ou internacionalmente em nome do fabricante do mobiliário. Garantia 5 anos (defeitos de fábrica), emitido pelo fabricante;						
24	<p><b>ARMARIO BAIXO COM PORTA DE CORRER</b></p> <p>Dimensões aproximada: Dimensões totais: 920mm x 990mm x 450mm Tolerância ±5mm Base: confeccionada em quadro soldado de tubo de aço carbono NBR1010 laminado a frio, com costura, secção retangular 20mm x 50mm (± 0,2mm) com espessura de 1,2mm (± 0,1mm) confeccionada em um único tubo com sistema de dobra e com sistema de encaixe em um único lado no centro do lado maior do quadro, suporte de ponteira em chapa de aço carbono NBR1010 com espessura de 1,9mm (± 0,2mm). Fixação na caixa: Por parafuso Philips em aço galvanizado auto atarrachantes 6mm x 16mm (±0,5mm). Sistema de soldagem: MIG livre de respingos, deve possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfície áspera ou escórias. Pré-Tratamento: Antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Pintura: Eletrostática híbrida epóxi/poliéster a pó com polimerização em estufa, possui agente antimicrobial e isento de metais pesados, com película mínima de 60 microns. Ponteiras: Ponteira niveladora de aço galvanizado com base em nylon, diâmetro de base 40mm e parafuso 5/16"x38mm. Tolerância ±2mm. Fixação das ponteiras: Fixada na estrutura por rebite roscado 5/16" de aço zincado. Caixa Corpo composto por:</p>		UND	1	52	5.371,75	5.371,75

<p>Chapéu, Painel inferior: em MDP com espessura de 18mm revestido nas 2 faces com laminado melamínico de baixa pressão, tratamento antibacteriano nas superfícies, com topo frontal encabeçado com fita de bordo em PVC ( cloreto de polivinila), com mesmo acabamento e cor e tonalidade do laminado melamínico de baixa pressão, colagem das fitas com adesivo à base de PUR, através de processo de "Hot Melting", dimensões acabadas das fitas largura de 18mm (± 0,2mm) e espessura de 3mm (± 0,2mm), os raios das bordas deverão ser usinados com raio de 3mm. Lateral direita e esquerda: em MDP com espessura de 18mm revestido nas 2 faces com laminado melamínico de baixa pressão, tratamento antibacteriano nas superfícies, com topo frontal, superior e traseiro encabeçados com fita de bordo em PVC ( cloreto de polivinila), com mesmo acabamento e cor e tonalidade do laminado melamínico de baixa pressão, colagem das fitas com adesivo à base de PUR, através de processo de "Hot Melting", dimensões acabadas das fitas largura de 18mm (± 0,2mm) e espessura de 3mm (± 0,2mm), os raios das bordas deverão ser usinados com raio de 3mm. Fundo: em MDP com espessura de 18mm revestido nas 2 faces com laminado melamínico de baixa pressão, tratamento antibacteriano nas superfícies. 02 Prateleiras: em MDP com espessura de 18mm revestido nas 2 faces com laminado melamínico de baixa pressão, tratamento antibacteriano nas superfícies, com topo frontal encabeçado com fita de bordo em PVC ( cloreto de polivinila), com mesmo acabamento e cor e tonalidade do laminado melamínico de baixa pressão, colagem das fitas com adesivo à base de PUR, através de processo de "Hot Melting", dimensões acabadas das fitas largura de 18mm (± 0,2mm) e espessura de 3mm (± 0,2mm), os raios das bordas deverão ser usinados com raio de 3mm. Fixação na caixa através de suportes injetados em Zamak com acabamento</p>						
---	--	--	--	--	--	--


<p>niquelado possui pino de segurança evitando o tombamento da prateleira. Fixações: Montado por sistema de fixação rápida de metal sem parafusos aparentes externamente. Laterais com furos nas faces internas distantes a 32mm (centro a centro) que permitem a regulagem de altura de prateleiras e acessórios. Porta direita e esquerda: em MDP com espessura de 18mm revestido nas 2 faces com laminado melamínico de baixa pressão, tratamento antibacteriano nas superfícies, com 4 topos encabeçados com fita de bordo em PVC ( cloreto de polivinila), com mesmo acabamento e cor e tonalidade do laminado melamínico de baixa pressão, colagem das fitas com adesivo à base de PUR, através de processo de "Hot Melting", dimensões acabadas das fitas largura de 18mm (± 0,2mm) e espessura de 3mm (± 0,2mm), os raios das bordas deverão ser usinados com raio de 3mm. Puxadores confeccionados de Zamak com acabamento niquelado fosco. Fechadura comprimento de 20mm (± 0,5mm) e diâmetro <math>\Phi</math> 18,75mm, apresenta aba para fixação, possui chave escamoteável, rotação 180 graus acabamento niquelado. Sistema para porta de correr, com rodízio, batente ajustável, distanciador, posicionador central e material de fixação, capacidade de carga por porta de 25kg, rodízio com altura regulável e eixo de suporte duplo. Segurança: Todos os cantos arredondados com raios de 3mm e sem rebarbas ou partes cortantes. Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo: Relatório de análise química da tinta para estruturas metálicas conforme a NBR NM 300-3:2004 mais errata 2007. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Atendendo a lei federal nº11762 de 1º de agosto de 2008. Relatório de avaliação de névoa salina em peças metálicas conforme NBR 8094 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO 4628:2015 e NBR 5841:2015. Emitido por</p>						
---	--	--	--	--	--	--



	<p>laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empoamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório de avaliação de grau de corrosão por atmosfera úmida saturada, conforme NBR8095:2015 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO4628:2015 e NBR5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empoamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório da medição da espessura da camada de tinta da superfície metálica conforme NBR 10443:2008. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, com espessura mínima de 60µm. Relatório de ensaio com atendimento aos requisitos da ABNT NBR14810-2 com nível de emissão de formaldeído em E1. Certificado Florestal da Cadeia de custódia conforme padrões FSC (Forest Stewardshipcouncil) emitido por entidade reconhecida nacional ou internacionalmente em nome do fabricante do mobiliário. Garantia 5 anos (defeitos de fábrica), emitido pelo fabricante;</p>						
25	<p><b>ARMARIO COM 06 PORTAS E 06 VÃOS ABERTOS</b>  Base: confeccionada em quadro soldado de tubo de aço carbono NBR1010 laminado a frio, com costura, secção retangular 20mm x 50mm (± 0,2mm) com espessura de 1,2mm (± 0,1mm) confeccionada em um único tubo com sistema de dobra e com sistema de encaixe em um único lado no centro do lado maior do quadro, suporte de ponteira em chapa de aço carbono NBR1010 com espessura de 1,9mm (± 0,2mm). Fixação na caixa: Por parafuso Philips em aço galvanizado auto atarrachantes 6mm x 16mm (±0,5mm). Sistema de soldagem: MIG livre de respingos, deve possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfície áspera ou escórias. Pré-Tratamento: Antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que</p>		UND	1	60	9.209,00	9.209,00


<p>garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Pintura: Eletrostática híbrida epóxi/poliéster a pó com polimerização em estufa, possui agente antimicrobial e isento de metais pesados, com película mínima de 60 microns. Ponteiras: Ponteira niveladora de aço galvanizado com base em nylon, diâmetro de base 40mm e parafuso 5/16"x38mm. Tolerância ±2mm. Fixação das ponteiras: Fixada na estrutura por rebite roscado 5/16" de aço zincado. Caixa Corpo composto por: Chapéu, Painel inferior, Lateral direita e esquerda: em MDP com espessura de 18mm revestido nas 2 faces com laminado melamínico de baixa pressão, tratamento antibacteriano nas superfícies, com topo frontal encabeçado com fita de bordo em PVC ( cloreto de polivinila), com mesmo acabamento e cor e tonalidade do laminado melamínico de baixa pressão, colagem das fitas com adesivo à base de PUR, através de processo de "Hot Melting", dimensões acabadas das fitas largura de 18mm (± 0,2mm) e espessura de 3mm (± 0,2mm), os raios das bordas deverão ser usinados com raio de 3mm. Fundo: em MDP com espessura de 18mm revestido nas 2 faces com laminado melamínico de baixa pressão, tratamento antibacteriano nas superfícies. 6 Prateleiras: em MDP com espessura de 18mm revestido nas 2 faces com laminado melamínico de baixa pressão, tratamento antibacteriano nas superfícies, com topo frontal encabeçado com fita de bordo em PVC ( cloreto de polivinila), com mesmo acabamento e cor e tonalidade do laminado melamínico de baixa pressão, colagem das fitas com adesivo à base de PUR, através de processo de "Hot Melting", dimensões acabadas das fitas largura de 18mm (± 0,2mm) e espessura de 3mm (± 0,2mm), os raios das bordas deverão ser usinados com raio de 3mm. Tolerancias de (± 0,2mm). Fixação na caixa através de suportes injetados em Zamak com acabamento niquelado possui pino de</p>						
--	--	--	--	--	--	--

<p>segurança evitando o tombamento da prateleira. Fixações: Montado por sistema de fixação rápida de metal sem parafusos aparentes externamente. Laterais com furos nas faces internas distantes a 32mm (centro a centro) que permitem a regulagem de altura de prateleiras e acessórios. 3 portas direita e 3 portas esquerda: em MDP com espessura de 18mm revestido nas 2 faces com laminado melamínico de baixa pressão, tratamento anticrobiano nas superfícies, com 4 topos encabeçados com fita de bordo em PVC ( cloreto de polivinila), com mesmo acabamento e cor e tonalidade do laminado melamínico de baixa pressão, colagem das fitas com adesivo à base de PUR, através de processo de "Hot Melting", dimensões acabadas das fitas largura de 18mm (<math>\pm 0,2\text{mm}</math>) e espessura de 3mm (<math>\pm 0,2\text{mm}</math>), os raios das bordas deverão ser usinados com raio de 3mm. Puxadores confeccionados de Zamak com acabamento niquelado fosco. 1 Fechadura para cada porta com comprimento de 20mm (<math>\pm 0,5\text{mm}</math>) e diâmetro <math>\Phi 18,75\text{mm}</math>, apresenta aba para fixação, possui chave escamoteável, rotação 180 graus acabamento niquelado. Dobradiças de eixo simples com tecnologia de montagem por deslizamento e rolo visível, classificação de qualidade de acordo com a norma EN 15570, nível 2, comprimento do rolo 24mm, diâmetro do rolo, diâmetro do caneco de 35mm e profundidade de 12,5mm fabricado em zinco fundido sob pressão acabamento niquelado, abertura das portas de até <math>260^\circ(\pm 10^\circ)</math>. Proteção das dobradiças em chapa de aço carbono com acabamento niquelado Segurança: Todos os cantos arredondados com raios de 3mm e sem rebarbas ou partes cortantes. Dimensões gerais Dimensões totais: 920mm x 1820mm x 450mm Tolerância <math>\pm 5\text{mm}</math>. Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo: Relatório de análise química da tinta para estruturas metálicas</p>						
---	--	--	--	--	--	--

	<p>conforme a NBR NM 300-3:2004 mais errata 2007. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Atendendo a lei federal nº11762 de 1º de agosto de 2008. Relatório de avaliação de névoa salina em peças metálicas conforme NBR 8094 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO 4628:2015 e NBR 5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório de avaliação de grau de corrosão por atmosfera úmida saturada, conforme NBR8095:2015 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO4628:2015 e NBR5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório de medição da espessura da camada de tinta da superfície metálica conforme NBR 10443:2008. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, com espessura mínima de 60µm. Relatório de ensaio com atendimento aos requisitos da ABNT NBR14810-2 com nível de emissão de formaldeído em E1. Certificado Florestal da Cadeia de custódia conforme padrões FSC (Forest Stewardshipcouncil) emitido por entidade reconhecida nacional ou internacionalmente em nome do fabricante do mobiliário. Garantia 5 anos (defeitos de fábrica), emitido pelo fabricante;</p>						
26	<p><b>RACK PARA AUDIO E VIDEO</b> Base: confeccionada em quadro soldado de tubo de aço carbono NBR1010 laminado a frio, com costura, secção retangular 20mm x 40mm (± 0,2mm) com espessura de 1,2mm (± 0,1mm) confeccionada em um único tubo com sistema de dobra e com sistema de encaixe em um único lado no centro do lado maior do quadro, estrutura em tubo de aço carbono NBR1010 laminado a frio com Ø31,75mm (± 0,2mm) com espessura de 1,9mm (± 0,1mm), placa de suporte de TV e chapa perfurada para circulação de ar em aço carbono NBR1010 com espessura de 1,9mm (±0,2mm).</p>		UND	1	18	5.849,25	5.849,25


<p>Fixação na caixa: Por parafuso Philips em aço galvanizado auto atarrachantes 6mm x 16mm (<math>\pm 0,5</math>mm). Sistema de soldagem: MIG livre de respingos, deve possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfície áspera ou escórias.</p> <p>Pré-Tratamento: Antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Pintura: Eletrostática híbrida epóxi/poliéster a pó com polimerização em estufa, possui agente antimicrobiano e isento de metais pesados, com película mínima de 60 microns. Rodas Giratória com freio: Garfo injetado em Nylon poliamida reforçado com fibra de vidro. Roda produzida com revestimento em composto termoplástico com PVC e núcleo em polipropileno copolímero recicláveis, proporcionam rodagem macia e silenciosa, velocidade de trabalho indicada é de 4 km/h e peso máximo admissível por roda é de 70kg, diâmetro de <math>\Phi 100(\pm 5)</math>mm. Fixado na estrutura metálica por bucha de nylon com diâmetro externo de <math>\Phi 33(\pm 3)</math>mm, diâmetro do furo de <math>\Phi 11,5(\pm 1)</math>mm e altura de 43,5 (<math>\pm 2</math>)mm. Caixa Corpo composto por: Chapéu, Painel inferior, laterais direita e esquerda : em MDP com espessura de 25mm revestido nas 2 faces com laminado melamínico de baixa pressão, tratamento antibacteriano nas superfícies, com topo frontal encabeçado com fita de bordo em PVC ( cloreto de polivinila), com mesmo acabamento e cor e tonalidade do laminado melamínico de baixa pressão, colagem das fitas com adesivo à base de PUR, através de processo de "Hot Melting", dimensões acabadas das fitas largura de 18mm (<math>\pm 0,2</math>mm) e espessura de 3mm (<math>\pm 0,2</math>mm), os raios das bordas deverão ser usinados com raio de 3mm. Fundo: em MDP com espessura de 18mm revestido nas 2 faces com</p>						
---	--	--	--	--	--	--


<p>laminado melamínico de baixa pressão, tratamento antibacteriano nas superfícies. 2 Prateleiras: em MDP com espessura de 18mm revestido nas 2 faces com laminado melamínico de baixa pressão, tratamento antibacteriano nas superfícies, com topo frontal encabeçado com fita de bordo em PVC ( cloreto de polivinila), com mesmo acabamento e cor e tonalidade do laminado melamínico de baixa pressão, colagem das fitas com adesivo à base de PUR, através de processo de "Hot Melting", dimensões acabadas das fitas largura de 18mm (<math>\pm 0,2</math>mm) e espessura de 3mm (<math>\pm 0,2</math>mm), os raios das bordas deverão ser usinados com raio de 3mm. Tolerancias de (<math>\pm 0,2</math>mm). Fixação na caixa através de suportes injetados em Zamak com acabamento niquelado possui pino de segurança evitando o tombamento da prateleira. Fixações: Montado por sistema de fixação rápida de metal sem parafusos aparentes externamente. Laterais com furos nas faces internas distantes a 32mm (centro a centro) que permitem a regulagem de altura de prateleiras e acessórios. Porta direita e esquerda: em MDP com espessura de 18mm revestido nas 2 faces com laminado melamínico de baixa pressão, tratamento antibacteriano nas superfícies, com 4 topos encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila), com mesmo acabamento e cor e tonalidade do laminado melamínico de baixa pressão, colagem das fitas com adesivo à base de PUR, através de processo de "Hot Melting", dimensões acabadas das fitas largura de 18mm (<math>\pm 0,2</math>mm) e espessura de 3mm (<math>\pm 0,2</math>mm), os raios das bordas deverão ser usinados com raio de 3mm. Puxadores confeccionados de Zamak com acabamento niquelado fosco. Fechadura comprimento de 20mm (<math>\pm 0,5</math>mm) e diâmetro <math>\Phi</math> 18,75mm, apresenta aba para fixação, possui chave escamoteável, rotação 180 graus acabamento niquelado. Dobradiças de eixo simples com tecnologia de montagem por deslizamento e rolo visível,</p>						
--	--	--	--	--	--	--

	<p>classificação de qualidade de acordo com a norma EN 15570, nível 2, comprimento do rolo 24mm, diâmetro do role, diâmetro do caneco de 35mm e profundidade de 12,5mm fabricado em zinco fundido sob pressão acabamento niquelado, abertura das portas de até 260° (± 10°). Proteção das dobradiças em chapa de aço carbono com acabamento niquelado. Segurança: Todos os cantos arredondados com raios de 3mm e sem rebarbas ou partes cortantes. Dimensões totais: 1040x1820x600mm Tolerância ±5mm. Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo: Relatório de análise química da tinta para estruturas metálicas conforme a NBR NM 300-3:2004 mais errata 2007. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Atendendo a lei federal nº11762 de 1º de agosto de 2008. Certificado Florestal da Cadeia de custódia conforme padrões FSC, emitido por entidade reconhecida nacional ou internacionalmente em nome do fabricante do mobiliário. Garantia 5 anos (defeitos de fábrica), emitido pelo fabricante;</p>						
27	<p><b>GAVETEIROS BOX 10 GAVETAS</b>  Estrutura metálica: Chapéu em chapa de aço carbono NBR1010 com 0,75 mm de espessura dobrada, na parte frontal com raio de 12,5mm. Fundo em chapa de aço carbono NBR1010 com 0,75 mm de espessura dobrada. Montantes em tubo de aço carbono NBR1010 secção quadrada de 20mm x 20mm com espessura de 1,2mm com rasgos laterais para fixação dos trilhos. 06 pares de Trilhos em chapa de aço carbono NBR1010 com espessura de 1,06mm dobrada, com encaixes especiais para fixação na estrutura metálica, fixada sem pontos de solda e sem parafusos. Sistema de soldagem: MIG livre de respingos, deve possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfície áspera ou escórias. Pré-Tratamento: Antiferruginoso que assegure resistência à corrosão (desengraxe e processo</p>		UND	1	52	1.957,67	1.957,67


<p>de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Pintura: Eletrostática híbrida epóxi/poliéster a pó com polimerização em estufa, possui agente antimicrobial e isento de metais pesados, com película mínima de 60 microns. Ponteiras furada: Ponteira de polietileno de alta densidade com dimensão de 20mm x 20mm (± 0,5mm). 04 Rodas: Roldana injetada em material Nylon 6, pista em poliuretano injetado, não risca o chão. Carcaça injetada em nylon 6 com esfera de 6,35mm aço cementado no fundo do encaixe para apoio da haste. Capa em polipropileno injetado. Haste em aço carbono NBR1005 com tratamento superficial zincado. Eixo em aço carbono NBR 1005. Diâmetro da Roldana e espessura de 50mm (±1 mm). Dimensões da estrutura Metálica: 630 mm (Largura) X 925 mm (Altura) x 410 mm (Profundidade) Tolerância da estrutura (± 3mm). 04 Caixas organizadoras alta com tampas. 02 Caixas organizadoras média com tampas. 04 Caixas organizadoras baixa com tampas. Caixa: Polipropileno virgem resistente a alto impacto, com parede mínima de 1,8mm. Material livre de metais pesados. Acabamento Livre de rebarbas. Tampa: Polipropileno virgem resistente a alto impacto, translúcido para facilitar a visualização do conteúdo da caixa. Material livre de metais pesados. Acabamento Livre de rebarbas. Travamento: Encaixe fácil e com travas que garantem o fechamento seguro. Dimensões gerais das caixas alta: 280 x 220 x 410mm Dimensões gerais das caixas média: 280 x 100 x 410mm Dimensões gerais das caixas baixa: 280 x 50 x 410mm. <i>Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo:</i> Relatório de análise química da tinta para estruturas metálicas conforme a NBR NM 300-3:2004 mais errata 2007. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO (p/ Estrutura) Atendendo a lei federal nº11762 de 1º de agosto de 2008.</p>						
--	--	--	--	--	--	--




	Garantia 5 anos (defeitos de fábrica), emitido pelo fabricante;						
28	<p><b>GAVETEIROS BOX 5 GAVETAS</b></p> <p>Estrutura metálica: Chapéu em chapa de aço carbono NBR1010 com 0,75 mm de espessura dobrada, na parte frontal com raio de 12,5mm. Fundo em chapa de aço carbono NBR1010 com 0,75 mm de espessura dobrada. Montantes em tubo de aço carbono NBR1010 secção quadrada de 20mm x 20mm com espessura de 1,2mm com rasgos laterais para fixação dos trilhos. Trilhos em chapa de aço carbono NBR1010 com espessura de 1,06mm dobrada, com encaixes especiais para fixação na estrutura metálica, fixada sem pontos de solda e sem parafusos. Sistema de soldagem: MIG livre de respingos, deve possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfície áspera ou escórias. Pré-Tratamento: Antiferruginoso que assegure resistência à corrosão (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Pintura: Eletrostática híbrida epóxi/poliéster a pó com polimerização em estufa, possui agente antimicrobial e isento de metais pesados, com película mínima de 60 microns. Ponteiras furada: Ponteira de polietileno de alta densidade com dimensão de 20mm x 20mm (<math>\pm 0,5</math>mm). Ponteira de polietileno de alta densidade com espessura mínima de 5mm, ponto de contato entre tubo e piso, com dimensão de 20mm x 20mm (<math>\pm 0,5</math>mm). 02 Rodas: Roldana injetada em material Nylon 6, pista em poliuretano injetado, não risca o chão. Carcaça injetada em nylon 6 com esfera de 6,35mm aço cementado no fundo do encaixe para apoio da haste. Capa em polipropileno injetado. Haste em aço carbono NBR1005 com tratamento superficial zincado. Eixo em aço carbono NBR 1005. Diâmetro da Roldana e espessura de 50mm (<math>\pm 1</math> mm). Dimensões da estrutura Metálica: 330 mm (Largura) X 760 mm (Altura) x</p>		UND	1	32	1.047,25	1.047,25


	<p>410 mm (Profundidade) Tolerância da estrutura (<math>\pm 3</math>mm). 05 Caixas organizadoras média com tampas. Caixa: Polipropileno virgem resistente a alto impacto, com parede mínima de 1,8mm. Material livre de metais pesados. Acabamento Livre de rebarbas. Tampa: Polipropileno virgem resistente a alto impacto, translúcido para facilitar a visualização do conteúdo da caixa. Material livre de metais pesados. Acabamento Livre de rebarbas. Travamento: Encaixe fácil e com travas que garantem o fechamento seguro. <i>Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo:</i> Relatório de análise química da tinta para estruturas metálicas conforme a NBR NM 300-3:2004 mais errata 2007. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Atendendo a lei federal nº11762 de 1º de agosto de 2008. Garantia 5 anos (defeitos de fábrica), emitido pelo fabricante;</p>						
29	<p><b>GAVETEIROS BOX 08 GAVETAS</b> Estrutura metálica: Chapéu em chapa de aço carbono NBR1010 com 0,75 mm de espessura dobrada, na parte frontal com raio de 12,5mm. Fundo em chapa de aço carbono NBR1010 com 0,75 mm de espessura dobrada. Montantes em tubo de aço carbono NBR1010 secção quadrada de 20mm x 20mm com espessura de 1,2mm com rasgos laterais para fixação dos trilhos. Trilhos em chapa de aço carbono NBR1010 com espessura de 1,06mm dobrada, com encaixes especiais para fixação na estrutura metálica, fixada sem pontos de solda e sem parafusos. Sistema de soldagem: MIG livre de respingos, deve possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfície áspera ou escórias. Pré-Tratamento: Antiferruginoso que assegure resistência à corrosão (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Pintura:</p>		UND	1	52	1.340,67	1.340,67

<p>Eletrostática híbrida epóxi/poliéster a pó com polimerização em estufa, possui agente antimicrobial e isento de metais pesados, com película mínima de 60 microns. Ponteiras furada: Ponteira de polietileno de alta densidade com dimensão de 20mm x 20mm (<math>\pm</math> 0,5mm). Ponteiras: Ponteira de polietileno de alta densidade com espessura mínima de 5mm ponto de contato entre tubo e piso, com dimensão de 20mm x 20mm (<math>\pm</math> 0,5mm). 02 Rodas: Roldana injetada em material Nylon 6, pista em poliuretano injetado, não risca o chão. Carcaça injetada em nylon 6 com esfera de 6,35mm aço cementado no fundo do encaixe para apoio da haste. Capa em polipropileno injetado. Haste em aço carbono NBR1005 com tratamento superficial zincado. Eixo em aço carbono NBR 1005. Diâmetro da Roldana e espessura de 50mm (<math>\pm</math>1 mm). Dimensões da estrutura Metálica: 330 mm (Largura) X 630 mm (Altura) x 410 mm (Profundidade) Tolerância da estrutura (<math>\pm</math> 3mm). 8 Caixas organizadoras baixa com tampas. Caixa: Polipropileno virgem resistente a alto impacto, com parede mínima de 1,8mm. Material livre de metais pesados. Acabamento: Livre de rebarbas. Tampa: Polipropileno virgem resistente a alto impacto, translúcido para facilitar a visualização do conteúdo da caixa. Material livre de metais pesados. Acabamento Livre de rebarbas. Travamento: Encaixe fácil e com travas que garantem o fechamento seguro. Dimensões gerais das caixas baixa: 280 x 50 x 410mm</p> <p>Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo: Relatório de análise química da tinta para estruturas metálicas conforme a NBR NM 300-3:2004 mais errata 2007. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Atendendo a lei federal nº11762 de 1º de agosto de 2008. (p/ Estrutura) Garantia 5 anos (defeitos de fábrica), emitido pelo fabricante;</p>						
---	--	--	--	--	--	--

30	<p><b>CADEIRA FIXA - PÉS TRAPÉZIO - T.1</b></p> <p>Altura do assento ao solo: 380(±5) mm Estrutura Metálica: Tubo de aço carbono NBR1010 secção oblonga 20mm x 35mm (±0,2mm) com espessura de 1,9mm (±0,1mm), travessa do assento em tubo de aço carbono NBR1010 amassado com espessura de 1,2mm (±0,1mm), travessa dos pés em aço carbono NBR1010 em tubo com secção redondo Ø19,05mm (±0,2mm) com espessura de 1,2mm (±0,1mm).</p> <p>Sistema de soldagem: MIG livre de respingos, deve possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfície áspera ou escórias. Pré-Tratamento: Antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Pintura: Eletrostática híbrida epóxi/poliéster a pó com polimerização em estufa, possui agente antimicrobial e isento de metais pesados, com película mínima de 60 microns. Ponteiros: Injetadas em polietileno. Construção: Todos os cantos arredondados sem rebarbas ou partes cortantes. Estrutura envolvente na parte traseira do encosto para proteção contra impactos. Assento e Encosto: Polipropileno virgem resistente a alto impacto. Material livre de metais pesados. Fixação na estrutura: Assento e encosto fixados na estrutura por meio de 4 rebites cada em alumínio extrudado de repuxo não aparentes na superfície. Ø4,9mm (corpo) x Ø9mm (cabeça). Tolerância ±1mm. Dimensões: Assento: Largura 360(±3) mm, Profundidade 385(±5)mm Encosto: Largura 385(±5)mm, Altura 235(±3)mm, Espessura mínima de 4(±0,5)mm Ergonomia: Assento e encosto devem possuir superfície de contato ergonômica. Assento com curvatura frontal, para diminuir a pressão nas pernas. Todos os cantos arredondados</p>		UND	1	2000	502,75	502,75
----	--	--	-----	---	------	--------	--------


	<p>sem rebarbas. Superfície de contato com acabamento texturizado evitando deslizamento. Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo: Relatório de análise química da tinta para estruturas metálicas conforme a NBR NM 300-3:2004 mais errata 2007. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Atendendo a lei federal nº11762 de 1º de agosto de 2008. Relatório de avaliação de névoa salina em peças metálicas conforme NBR 8094 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO 4628:2015 e NBR 5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório de avaliação de grau de corrosão por atmosfera úmida saturada, conforme NBR8095:2015 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO4628:2015 e NBR5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório da medição da espessura da camada de tinta da superfície metálica conforme NBR 10443:2008. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, com espessura mínima de 60µm. Garantia 5 anos (defeitos de fábrica), emitido pelo fabricante;</p>						
31	<p><b>CADEIRA FIXA - PÉS TRAPÉZIO - T.2</b>            Altura do assento ao solo: 430(±5) mm            Estrutura Metálica: Tubo de aço carbono NBR1010 secção oblonga 20mm x 35mm (±0,2mm) com espessura de 1,9mm (±0,1mm), travessa do assento em tubo de aço carbono NBR1010 amassado com espessura de 1,2mm (±0,1mm), travessa dos pés em aço carbono NBR1010 em tubo com secção redondo Ø19,05mm (±0,2mm) com espessura de 1,2mm (±0,1mm). Sistema de soldagem: MIG livre de respingos, deve possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfície áspera ou escórias. Pré-</p>		UND	1	2000	588,50	588,50


<p>Tratamento: Antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento).  Pintura: Eletrostática híbrida epóxi/poliéster a pó com polimerização em estufa, possui agente antimicrobial e isento de metais pesados, com película mínima de 60 microns. Ponteiras: Injetadas em polietileno.  Construção: Todos os cantos arredondados sem rebarbas ou partes cortantes. Estrutura envolvente na parte traseira do encosto para proteção contra impactos. Assento e Encosto: Polipropileno virgem resistente a alto impacto. Material livre de metais pesados. Fixação na estrutura: Assento e encosto fixados na estrutura por meio de 4 rebites cada em alumínio extrudado de repuxo não aparentes na superfície. Ø4,9mm (corpo) x Ø9mm (cabeça). Tolerância ±1mm. Dimensões: Assento: Largura 360(±3) mm, Profundidade 385(±5)mm Encosto: Largura 385(±5)mm, Altura 235(±3)mm, Espessura mínima de 4(±0,5)mm Ergonomia: Assento e encosto devem possuir superfície de contato ergonômica. Assento com curvatura frontal, para diminuir a pressão nas pernas. Todos os cantos arredondados sem rebarbas. Superfície de contato com acabamento texturizado evitando deslizamento. Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo: Relatório de análise química da tinta para estruturas metálicas conforme a NBR NM 300-3:2004 mais errata 2007. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Atendendo a lei federal nº11762 de 1º de agosto de 2008. Relatório de avaliação de névoa salina em peças metálicas conforme NBR 8094 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO 4628:2015 e NBR 5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo</p>						
--	--	--	--	--	--	--

	<p>INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório de avaliação de grau de corrosão por atmosfera úmida saturada, conforme NBR8095:2015 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO4628:2015 e NBR5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório da medição da espessura da camada de tinta da superfície metálica conforme NBR 10443:2008. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, com espessura mínima de 60µm. Garantia 5 anos (defeitos de fábrica), emitido pelo fabricante;</p>						
32	<p><b>CADEIRA FIXA - PÉS TRAPÉZIO - T.3</b>          Altura do assento ao solo: 460(±5) mm Estrutura Metálica: Tubo de aço carbono NBR1010 secção oblonga 20mm x 35mm (±0,2mm) com espessura de 1,9mm (±0,1mm), travessa do assento em tubo de aço carbono NBR1010 amassado com espessura de 1,2mm (±0,1mm), travessa dos pés em aço carbono NBR1010 em tubo com secção redondo Ø19,05mm (±0,2mm) com espessura de 1,2mm (±0,1mm). Sistema de soldagem: MIG livre de respingos, deve possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfície áspera ou escórias. Pré-Tratamento: Antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Pintura: Eletrostática híbrida epóxi/poliéster a pó com polimerização em estufa, possui agente antimicrobial e isento de metais pesados, com película mínima de 60 microns. Ponteiras: Injetadas em polietileno. Construção: Todos os cantos arredondados sem rebarbas ou partes cortantes. Estrutura envolvente na parte traseira do</p>		UND	1	2000	615,75	615,75


<p>encosto para proteção contra impactos. Assento e Encosto: Polipropileno virgem resistente a alto impacto. Material livre de metais pesados. Fixação na estrutura: Assento e encosto fixados na estrutura por meio de 4 rebites cada em alumínio extrudado de repuxo não aparentes na superfície. Ø4,9mm (corpo) x Ø9mm (cabeça). Tolerância ±1mm. Dimensões: Assento: Largura 360(±3) mm, Profundidade 385(±5)mm Encosto: Largura 385(±5)mm, Altura 235(±3)mm, Espessura mínima de 4(±0,5)mm Ergonomia: Assento e encosto devem possuir superfície de contato ergonômica. Assento com curvatura frontal, para diminuir a pressão nas pernas. Todos os cantos arredondados sem rebarbas. Superfície de contato com acabamento texturizado evitando deslizamento. Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo: Relatório de análise química da tinta para estruturas metálicas conforme a NBR NM 300-3:2004 mais errata 2007. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Atendendo a lei federal nº11762 de 1º de agosto de 2008. Relatório de avaliação de névoa salina em peças metálicas conforme NBR 8094 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO 4628:2015 e NBR 5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório de avaliação de grau de corrosão por atmosfera úmida saturada, conforme NBR8095:2015 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO4628:2015 e NBR5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório da medição da espessura da camada de tinta da superfície metálica conforme NBR 10443:2008. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, com espessura mínima de 60µm. Garantia 5 anos</p>						
---	--	--	--	--	--	--



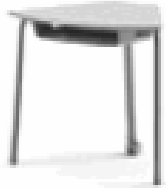
	(defeitos de fábrica), emitido pelo fabricante.						
33	<p><b>CADEIRA COM PORTA LIVROS - T.1</b></p> <p>Estrutura: Pés em tubos de aço carbono NBR1010 seção redonda de Ø 22,2 mm (± 0,2mm) com espessura de 1,5 mm (±0,1mm), travessa do assento em tubo de aço carbono NBR1010 amassado com espessura de 1,5mm (±0,1mm), porta livros em aço carbono laminado maciço com Ø 9,52 mm (±0,2mm) e travessa posterior em tubo de aço carbono NBR1010 com Ø22,22 mm (±0,2mm) com espessura de 1,5 mm (±0,1mm).</p> <p>Sistema de soldagem: MIG livre de respingos, deve possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfície áspera ou escórias. Pré-Tratamento: Antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento).</p> <p>Pintura: Eletrostática híbrida epóxi/poliéster a pó com polimerização em estufa, possui agente antimicrobial e isento de metais pesados, com película mínima de 60 microns. Ponteiras: alta em polietileno de alta densidade c/ redutor de ruído, medindo externamente Ø28mmx45mm com espessura de 8 mm no ponto de contato do tubo com o piso. Tolerância 5%.</p> <p>Construção: Todos os cantos arredondados sem rebarbas ou partes cortantes. Assento e Encosto Polipropileno virgem resistente a alto impacto. Material livre de metais pesados. Fixação na estrutura: Assento e encosto fixados na estrutura por meio de 4 rebites cada não aparentes na superfície. Dimensões: Assento: Largura 460(±2) mm, Profundidade 390(±2) mm. Encosto: Largura 465(±2) mm, Altura 339(±2) mm, Espessura mínima de 4(±0,5) mm Altura do assento ao solo: 380(±10) mm. Ergonomia: Assento e encosto</p>		UND	1	2000	535,25	535,25

	<p>devem possuir superfície de contato ergonômica. Assento com curvatura frontal, para diminuir a pressão nas pernas. Todos os cantos arredondados sem rebarbas. Superfície de contato com acabamento texturizado evitando deslizamento. Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo: Relatório de análise química da tinta para estruturas metálicas conforme a NBR NM 300-3:2004 mais errata 2007. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Atendendo a lei federal nº11762 de 1º de agosto de 2008. Relatório de avaliação de névoa salina em peças metálicas conforme NBR 8094 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO 4628:2015 e NBR 5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório de avaliação de grau de corrosão por atmosfera úmida saturada, conforme NBR8095:2015 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO4628:2015 e NBR5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório da medição da espessura da camada de tinta da superfície metálica conforme NBR 10443:2008. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, com espessura mínima de 60µm. Relatório de ensaio com atendimento aos requisitos da ABNT NBR14810-2 com nível de emissão de formaldeído em E1. Garantia 5 anos (defeitos de fábrica), emitido pelo fabricante;</p>						
34	<p><b>CADEIRA COM PORTA LIVROS - T.2</b> Estrutura: Pés em tubos de aço carbono NBR1010 secção redonda de Ø 22,2 mm (± 0,2mm) com espessura de 1,5 mm (±0,1mm), travessa do assento em tubo de aço carbono NBR1010 amassado com espessura de 1,5mm (±0,1mm), porta livros em aço carbono laminado maciço com Ø</p>		UND	1	2000	606,75	606,75


<p>9,52 mm (<math>\pm 0,2</math>mm) e travessa posterior em tubo de aço carbono NBR1010 com <math>\varnothing 22,22</math> mm (<math>\pm 0,2</math>mm) com espessura de 1,5 mm (<math>\pm 0,1</math>mm). Sistema de soldagem: MIG livre de respingos, deve possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfície áspera ou escórias. Pré-Tratamento: Antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Pintura: Eletrostática híbrida epóxi/poliéster a pó com polimerização em estufa, possui agente antimicrobial e isento de metais pesados, com película mínima de 60 microns. Ponteiras: alta em polietileno de alta densidade c/ redutor de ruído, medindo externamente <math>\varnothing 28</math>mmx45mm com espessura de 8 mm no ponto de contato do tubo com o piso. Tolerância 5%. Construção: Todos os cantos arredondados sem rebarbas ou partes cortantes. Assento e Encosto Polipropileno virgem resistente a alto impacto. Material livre de metais pesados. Fixação na estrutura: Assento e encosto fixados na estrutura por meio de 4 rebites cada não aparentes na superfície. Dimensões: Assento: Largura 460(<math>\pm 2</math>) mm, Profundidade 390(<math>\pm 2</math>) mm. Encosto: Largura 465(<math>\pm 2</math>) mm, Altura 339(<math>\pm 2</math>) mm, Espessura mínima de 4(<math>\pm 0,5</math>) mm Altura do assento ao solo: 430(<math>\pm 10</math>) mm. Ergonomia: Assento e encosto devem possuir superfície de contato ergonômica. Assento com curvatura frontal, para diminuir a pressão nas pernas. Todos os cantos arredondados sem rebarbas. Superfície de contato com acabamento texturizado evitando deslizamento. Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo: Relatório de análise química da tinta para estruturas metálicas conforme a NBR NM 300-3:2004 mais errata 2007. Emitido por laboratório acreditado pelo</p>						
---	--	--	--	--	--	--

	<p>INMETRO. Atendendo a lei federal nº11762 de 1º de agosto de 2008. Relatório de avaliação de névoa salina em peças metálicas conforme NBR 8094 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO 4628:2015 e NBR 5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório de avaliação de grau de corrosão por atmosfera úmida saturada, conforme NBR8095:2015 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO4628:2015 e NBR5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório da medição da espessura da camada de tinta da superfície metálica conforme NBR 10443:2008. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, com espessura mínima de 60µm. Relatório de ensaio com atendimento aos requisitos da ABNT NBR14810-2 com nível de emissão de formaldeído em E1. Garantia 5 anos (defeitos de fábrica), emitido pelo fabricante;</p>						
35	<p><b>CADEIRA COM PORTA LIVROS - T.3</b>  Estrutura: Pés em tubos de aço carbono NBR1010 secção redonda de Ø 22,2 mm (± 0,2mm) com espessura de 1,5 mm (±0,1mm), travessa do assento em tubo de aço carbono NBR1010 amassado com espessura de 1,5mm (±0,1mm), porta livros em aço carbono laminado maciço com Ø 9,52 mm (±0,2mm) e travessa posterior em tubo de aço carbono NBR1010 com Ø22,22 mm (±0,2mm) com espessura de 1,5 mm (±0,1mm). Sistema de soldagem: MIG livre de respingos, deve possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfície áspera ou escórias. Pré-Tratamento: Antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência</p>		UND	1	2000	625,33	625,33

<p>mecânica e excelente acabamento). Pintura: Eletrostática híbrida epóxi/poliéster a pó com polimerização em estufa, possui agente antimicrobial e isento de metais pesados, com película mínima de 60 microns. Ponteiras: alta em polietileno de alta densidade c/ redutor de ruído, medindo externamente Ø28mmx45mm com espessura de 8 mm no ponto de contato do tubo com o piso. Tolerância 5%. Construção: Todos os cantos arredondados sem rebarbas ou partes cortantes. Assento e Encosto Polipropileno virgem resistente a alto impacto. Material livre de metais pesados. Fixação na estrutura: Assento e encosto fixados na estrutura por meio de 4 rebites cada não aparentes na superfície. Dimensões: Assento: Largura 460(±2) mm, Profundidade 390(±2) mm. Encosto: Largura 465(±2) mm, Altura 339(±2) mm, Espessura mínima de 4(±0,5) mm Altura do assento ao solo: 460(±10) mm. Ergonomia: Assento e encosto devem possuir superfície de contato ergonômica. Assento com curvatura frontal, para diminuir a pressão nas pernas. Todos os cantos arredondados sem rebarbas. Superfície de contato com acabamento texturizado evitando deslizamento. Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo: Relatório de análise química da tinta para estruturas metálicas conforme a NBR NM 300-3:2004 mais errata 2007. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Atendendo a lei federal nº11762 de 1º de agosto de 2008. Relatório de avaliação de névoa salina em peças metálicas conforme NBR 8094 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO 4628:2015 e NBR 5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório de avaliação de grau de corrosão por atmosfera úmida saturada, conforme NBR8095:2015 mediante a ensaio com duração</p>						
---	--	--	--	--	--	--


	<p>mínima de 300horas e avaliada conforme ISO4628:2015 e NBR5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório da medição da espessura da camada de tinta da superfície metálica conforme NBR 10443:2008. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, com espessura mínima de 60µm. Relatório de ensaio com atendimento aos requisitos da ABNT NBR14810-2 com nível de emissão de formaldeído em E1. Garantia 5 anos (defeitos de fábrica), emitido pelo fabricante;</p>						
36	<p><b>MESA COM PORTA LIVROS E RODÍZIO – T.1</b>            Dimensões aproximadas: Altura do tampo ao solo: 640mm. Tolerância ±5mm. Estrutura Metálica: Pés em tubo de aço carbono NBR1010 com secção redonda Ø31,75mm (±0,2mm) com espessura de 1,9mm (±0,2mm), suporte de fixação do tampo em chapa de aço carbono NBR1010 com espessura de 1,9mm (±0,2mm). Sistema de soldagem: MIG livre de respingos, deve possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfície áspera ou escórias. Pré-Tratamento: Antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Pintura: Eletrostática híbrida epóxi/poliéster a pó com polimerização em estufa, possui agente antimicrobial e isento de metais pesados, com película mínima de 60 microns. Ponteiras: Ponteira alta em polietileno de alta densidade Ø 39mm x 45 mm (±1mm) com espessura de 7,5mm no ponto de contato do tubo com o piso (±0,5mm). Ponteira furada: Ponteira alta em polietileno de alta densidade furada. Roda: Roldana injetada em polipropileno, não risca o chão. Carcaça injetada em polipropeno injetado, trava injetada em polipropileno</p>		UND	1	2000	850,25	850,25

<p>copolímero. Haste em aço carbono NBR1005 com tratamento superficial zincado. Eixo em aço carbono NBR 1005. Diâmetro da Roldana 65mm ( ±1 mm). Espessura da Roda 51,5mm (±1 mm). Raio de Giro da Roda 56mm (±1 mm). Buchas de engate: Injetado em PA6 com 5% de grafite. Tampo: Chapa de MDP Ultra (resistente a umidade) de 18 (±0,5)mm de espessura com acabamento melamínico na parte inferior e aplicação de laminado melamínico de alta pressão brilhante de 0,6(±0,1)mm de espessura na parte superior, colado com adesivo atóxico. Proteção das bordas: Fita de borda em PVC maciço com 3mm (±0,1mm) de espessura e raio de 3mm (± 0,1mm), colado com adesivo Hot Melt. Fixação na estrutura: Por parafuso philips em aço galvanizado auto atarraxante 6x16mm. Tolerância ±5%. Segurança: Todos cantos arredondados com raios de 50mm. Dimensões: 800mmx600mmx 260mm x 600mm x 18mm. ±10mm. Porta-livros Envolvente: Polipropileno copolímero heterofasico com espessura de 4mm (±0,5 mm), com excelente balanço de propriedades mecânicas, livre de metais pesados, raio de 2,5mm (±0,5)mm na borda de contato do porta livro com o usuário, com 3 nervuras de reforço. Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo: Relatório de análise química da tinta para estruturas metálicas conforme a NBR NM 300-3:2004 mais errata 2007. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Atendendo a lei federal nº11762 de 1º de agosto de 2008. Relatório de avaliação de névoa salina em peças metálicas conforme NBR 8094 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO 4628:2015 e NBR 5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório de avaliação de grau de corrosão por atmosfera úmida saturada, conforme NBR8095:1983 mediante a ensaio com duração</p>						
--	--	--	--	--	--	--


	<p>mínima de 300 horas e avaliada conforme ISO4628:2015 e NBR5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empoamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório da medição da espessura da camada de tinta da superfície metálica conforme NBR 10443:2008. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, com espessura mínima de 60µm. Relatório de ensaio com atendimento aos requisitos da ABNT NBR14810-2 com nível de emissão de formaldeído em E1. Certificado Florestal da Cadeia de custódia conforme padrões FSC emitido por entidade reconhecida nacional ou internacionalmente em nome do fabricante do mobiliário. Garantia 5 anos (defeitos de fábrica), emitido pelo fabricante;</p>						
37	<p><b>MESA COM PORTA LIVROS E RODÍZIO – T.2</b>            Dimensões aproximadas: Altura do tampo ao solo: 710mm. Tolerância ±5mm. Estrutura Metálica: Pés em tubo de aço carbono NBR1010 com secção redonda Ø31,75mm (±0,2mm) com espessura de 1,9mm (±0,2mm), suporte de fixação do tampo em chapa de aço carbono NBR1010 com espessura de 1,9mm (±0,2mm). Processo de conformação de tubo: Conformação a frio livre de amassamento e rugas visíveis. Sistema de soldagem: MIG livre de respingos, deve possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfície áspera ou escórias. Pré-Tratamento: Antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Pintura: Eletrostática híbrida epóxi/poliéster a pó com polimerização em estufa, possui agente antimicrobial e isento de metais pesados, com película mínima de 60 microns. Ponteiras: Ponteira alta em polietileno de alta densidade Ø 39mm x 45 mm (±1mm) com espessura de</p>		UND	1	2000	854,25	854,25




<p>7,5mm no ponto de contato do tubo com o piso (<math>\pm 0,5</math>mm). Ponteira furada: Ponteira alta em polietileno de alta densidade furada. Roda: Roldana injetada em polipropileno, não risca o chão. Carcaça injetada em polipropileno injetado, trava injetada em polipropileno copolímero. Haste em aço carbono NBR1005 com tratamento superficial zincado. Eixo em aço carbono NBR 1005. Diâmetro da Roldana 65mm (<math>\pm 1</math> mm). Espessura da Roda 51,5mm (<math>\pm 1</math> mm). Raio de Giro da Roda 56mm (<math>\pm 1</math> mm). Buchas de engate: Injetado em PA6 com 5% de grafite. Construção: Todos os cantos arredondados sem rebarbas ou partes cortantes. Tampo: Chapa de MDP Ultra (resistente a umidade) de 18 (<math>\pm 0,5</math>)mm de espessura com acabamento melamínico na parte inferior e aplicação de laminado melamínico de alta pressão brilhante de 0,6(<math>\pm 0,1</math>)mm de espessura na parte superior, colado com adesivo atóxico. Proteção das bordas: Fita de borda em PVC maciço com 3mm (<math>\pm 0,1</math>mm) de espessura e raio de 3mm (<math>\pm 0,1</math>mm), colado com adesivo Hot Melt. Fixação na estrutura: Por parafuso Philips em aço galvanizado auto atarraxante 6x16mm. Tolerância <math>\pm 5\%</math>. Segurança: Todos os cantos arredondados com raios de 50mm. Dimensões aproximadas: 800mmx600mmx 260mm x 600mm x 18mm. <math>\pm 10</math>mm. Porta-livros Envolvente: Polipropileno copolímero heterofásico com espessura de 4mm (<math>\pm 0,5</math> mm), com excelente balanço de propriedades mecânicas, livre de metais pesados, raio de 2,5mm (<math>\pm 0,5</math>) mm na borda de contato do porta livro com o usuário, com 3 nervuras de reforço. Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo: Relatório de análise química da tinta para estruturas metálicas conforme a NBR NM 300-3:2004 mais errata 2007. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Atendendo a lei federal nº11762 de 1º de agosto de 2008. Relatório de avaliação de névoa salina em peças metálicas conforme NBR 8094</p>						
---	--	--	--	--	--	--


	<p>mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO 4628:2015 e NBR 5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório de avaliação de grau de corrosão por atmosfera úmida saturada, conforme NBR8095:1983 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO4628:2015 e NBR5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório da medição da espessura da camada de tinta da superfície metálica conforme NBR 10443:2008. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, com espessura mínima de 60µm. Relatório de ensaio com atendimento aos requisitos da ABNT NBR14810-2 com nível de emissão de formaldeído em E1. Certificado Florestal da Cadeia de custódia conforme padrões FSC emitido por entidade reconhecida nacional ou internacionalmente em nome do fabricante do mobiliário. Garantia 5 anos (defeitos de fábrica), emitido pelo fabricante;</p>						
38	<p><b>MESA COM PORTA LIVROS E RODÍZIO – T.3</b>            Dimensões aproximadas: Altura do tampo ao solo: 760mm. Tolerância ±5mm. Estrutura Metálica: Pés em tubo de aço carbono NBR1010 com secção redonda Ø31,75mm (±0,2mm) com espessura de 1,9mm (±0,2mm), suporte de fixação do tampo em chapa de aço carbono NBR1010 com espessura de 1,9mm (±0,2mm). Sistema de soldagem: MIG livre de respingos, deve possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfície áspera ou escórias. Pré-Tratamento: Antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Pintura: Eletrostática híbrida</p>		UND	1	2000	862,00	862,00

<p>epóxi/poliéster a pó com polimerização em estufa, possui agente antimicrobial e isento de metais pesados, com película mínima de 60 microns. Ponteiras: Ponteira alta em polietileno de alta densidade Ø 39mm x 45 mm (<math>\pm 1</math>mm) com espessura de 7,5mm no ponto de contato do tubo com o piso (<math>\pm 0,5</math>mm). Ponteira furada: Ponteira alta em polietileno de alta densidade furada. Roda: Roldana injetada em polipropileno, não risca o chão. Carcaça injetada em polipropileno injetado, trava injetada em polipropileno copolímero. Haste em aço carbono NBR1005 com tratamento superficial zincado. Eixo em aço carbono NBR 1005. Diâmetro da Roldana 65mm (<math>\pm 1</math> mm). Espessura da Roda 51,5mm (<math>\pm 1</math> mm). Raio de Giro da Roda 56mm (<math>\pm 1</math> mm). Buchas de engate: Injetado em PA6 com 5% de grafite. Tampo: Chapa de MDP Ultra (resistente a umidade) de 18 (<math>\pm 0,5</math>)mm de espessura com acabamento melamínico na parte inferior e aplicação de laminado melamínico de alta pressão brilhante de 0,6(<math>\pm 0,1</math>)mm de espessura na parte superior, colado com adesivo atóxico. Proteção das bordas: Fita de borda em PVC maciço com 3mm (<math>\pm 0,1</math>mm) de espessura e raio de 3mm (<math>\pm 0,1</math>mm), colado com adesivo Hot Melt. Fixação na estrutura: Por parafuso philips em aço galvanizado auto atarraxante 6x16mm. Tolerância <math>\pm 5\%</math>. Segurança: Todos cantos arredondados com raios de 50mm. Dimensões: 800mmx600mmx 260mm x 600mm x 18mm. <math>\pm 10</math>mm. Porta-livros Envolvente: Polipropileno copolímero heterofásico com espessura de 4mm (<math>\pm 0,5</math> mm), com excelente balanço de propriedades mecânicas, livre de metais pesados, raio de 2,5mm (<math>\pm 0,5</math>)mm na borda de contato do porta livro com o usuário, com 3 nervuras de reforço. Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo: Relatório de análise química da tinta para estruturas metálicas conforme a NBR NM 300-3:2004 mais errata 2007. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO.</p>						
---	--	--	--	--	--	--

	<p>Atendendo a lei federal nº11762 de 1º de agosto de 2008. Relatório de avaliação de névoa salina em peças metálicas conforme NBR 8094 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO 4628:2015 e NBR 5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório de avaliação de grau de corrosão por atmosfera úmida saturada, conforme NBR8095:1983 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO4628:2015 e NBR5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório da medição da espessura da camada de tinta da superfície metálica conforme NBR 10443:2008. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, com espessura mínima de 60µm. Relatório de ensaio com atendimento aos requisitos da ABNT NBR14810-2 com nível de emissão de formaldeído em E1. Certificado Florestal da Cadeia de custódia conforme padrões FSC emitido por entidade reconhecida nacional ou internacionalmente em nome do fabricante do mobiliário. Garantia 5 anos (defeitos de fábrica), emitido pelo fabricante;</p>						
39	<p><b>MESA PARA CADEIRANTE</b>            Dimensões aproximadas: 850x600x18(±10) mm Entrada do usuário 475x250(±10) mm em formato redondo. Altura do tampo ao solo: 740 ~ 870(±10) mm. Estrutura: Pés em tubo de aço carbono NBR1010 secção quadrada 40x40 mm (± 1)mm com parede de 1,2mm (±0,1)mm e chapa de aço carbono NBR1010 1/8", montante de tubo de aço carbono NBR1010 secção quadrada 40x40 mm (±1)mm com parede de 1,2mm (±0,1)mm, travessa superior de união dos pés de tubo de aço carbono NBR1010 secção quadra da 40x40mm (±1)mm e 1,2mm (±0,1)mm de parede, suporte do tampo tipo mão francesa em chapa de aço carbono NBR1010 com espessura de 1,9mm</p>		UND	1	18	1.338,25	1.338,25

<p>(<math>\pm 0,1</math>)mm). Sistema de soldagem: MIG livre de respingos, deve possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfície áspera ou escórias. Pré-Tratamento: Antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Pintura: Eletrostática híbrida epóxi/poliéster a pó com polimerização em estufa, possui agente antimicrobial e isento de metais pesados, com película mínima de 60 microns. Ponteiras: Ponteira em polietileno de alta densidade nas medidas externas de 39,5mm x 45,5mm (<math>\pm 0,5</math>mm), travado no tubo através de pino na parte inferior da ponteira <math>\varnothing 6,2</math>mm x 20mm (<math>\pm 0,5</math>mm) de polietileno de alta densidade. Regulagem de altura: Subida e descida do tampo com trava através de um manípulo injetado em polímero com rosca 5/16 x 50 mm (<math>\pm 2</math> mm) subinjetado. Construção: Todos os cantos arredondados sem rebarbas ou partes cortantes. Tampo: Chapa de MDP Ultra (resistente a umidade) de 18 (<math>\pm 0,5</math>) mm de espessura com acabamento melamínico de baixa pressão na parte inferior e aplicação de laminado melamínico de alta pressão brilhante de 0,6(<math>\pm 0,1</math>) mm de espessura na parte superior, colado com adesivo atóxico. Borda de contato com usuário encabeçada com fita de borda em PVC (cloreto de polinila), colagem das fitas com adesivo à base de PUR, através de processo de "Hot Melting", dimensões acabadas das fitas largura de 18mm (<math>\pm 0,2</math>mm) e espessura de 3mm (<math>\pm 0,2</math>mm), os raios das bordas deverão ser usinados com raio de 3mm. Fixação na estrutura: Por parafuso M6 com bucha metálica fixada no tampo. Segurança e acabamento: Todos os cantos com raios de 3(<math>\pm 0,1</math>) mm. Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo: Relatório de análise química da</p>						
--	--	--	--	--	--	--


	<p>tinta para estruturas metálicas conforme a NBR NM 300-3:2004 mais errata 2007. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Atendendo a lei federal nº11762 de 1º de agosto de 2008. Relatório de avaliação de névoa salina em peças metálicas conforme NBR 8094 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO 4628:2015 e NBR 5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório de avaliação de grau de corrosão por atmosfera úmida saturada, conforme NBR8095:1983 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO4628:2015 e NBR5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório da medição da espessura da camada de tinta da superfície metálica conforme NBR 10443:2008. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, com espessura mínima de 60µm. Relatório de ensaio com atendimento aos requisitos da ABNT NBR14810-2 com nível de emissão de formaldeído em E1. Garantia 5 anos (defeitos de fábrica), emitido pelo fabricante;</p>						
40	<p><b>SUPORTE PARA MOCHILAS</b>          Dimensões aproximadas: 1200x250x250mm. Tolerância ±5mm Estrutura: Chapa dobrado com parte inferior com raio em aço carbono com espessura de 1,09mm (±0,2) mm, ganchos em aço carbono NBR1010 trefilado de secção redonda de Ø 6,35mm (± 0,2mm). Fixação na prateleira: Por parafuso 102hilips em aço galvanizado auto atarraxante 6x16(±0,3) mm Sistema de soldagem: MIG livre de respingos, deve possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfície áspera ou escórias. Pré-Tratamento: Antiferruginoso que assegure resistência à corrosão (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e</p>		UND	1	100	719,67	719,67

	<p>excelente acabamento). Pintura: Eletrostática híbrida epóxi/poliéster a pó com polimerização em estufa, possui agente antimicrobial e isento de metais pesados, com película mínima de 60 microns. Construção: Todos os cantos arredondados sem rebarbas ou partes cortantes. Prateleira: Chapa de MDP BP (baixa pressão) de 25(±0,5) mm de espessura com tratamento antimicrobiano nas superfícies. Proteção da borda aparente: Fita de borda em PVC maciço com mínimo de 3(±0,1) mm de espessura e raio de 3(±0,1) mm, colado com adesivo Hot Melt. Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo: Relatório de análise química da tinta para estruturas metálicas conforme a NBR NM 300-3:2004 mais errata 2007. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Atendendo a lei federal nº11762 de 1º de agosto de 2008.</p>						
41	<p><b>MESA BASCULANTE</b>          Dimensões do tampo: 1500mm x 800mm. Altura do tampo em relação ao solo: 750mm. Estrutura com rodízios que permite rebatimento do tampo a 90°. Os componentes estruturais são fabricados em aço carbono, e componentes do mecanismo de rebatimento são construídos em material termoplástico de alta estabilidade termomecânica. Estruturas Laterais: Colunas constituídas por tubos de secção quadrada 55 x 55 mm com espessura de 1,90 mm e comprimento de 445 mm, cortadas em processo à laser para possibilitar o encaixe para a solda (MIG) das extensões estabilizadoras, que são fabricadas com tubo em secção retangular 20 x 40 mm na espessura de 1,90 mm, também cortadas em processo à laser para conferir uma angulação de 120° para a adequada estabilidade da estrutura, às quais são instalados rodízios Ø60 mm injetados em termoplástico de alta tecnologia. Suporte de tampo: Fabricado em tubo com secção retangular 30 x 50 com espessura de 1,90 mm e comprimento de 520 mm, cortado</p>		UND	1	100	4.399,25	4.399,25


<p>em processo à laser para permitir que seja ocultado o mecanismo de travamento de posição 0° ou 90°, que tem sua base e seu suporte fabricados em ZAMAK, além de possuir uma mola embutida, para permitir o travamento automático do suporte do tampo. A adequada montagem do mecanismo de travamento nos mancais, fabricados em termoplásticos injetados, conferem à estrutura a suavidade no movimento de giro para a superfície de trabalho (tampo). Eixo de Giro: Fabricado em tubo de aço carbono de Ø1.1/2" com espessura de 2,00 mm com o comprimento variando de acordo com a dimensão da superfície de trabalho. Mancal do Eixo fabricado em termoplástico injetado, fixado no tampo através de parafusos, para apoiar o mesmo sobre o eixo de giro, em função de estabilizar o tampo. Gatilho: Construído em perfil de alumínio extrusado que permite a instalação de ponteiras fabricadas com material termoplástico injetado, para o perfeito engate no sistema de travamento dos suportes do tampo, com o comprimento variando de acordo com a dimensão da superfície de trabalho. Mancal do Gatilho fabricado em termoplástico injetado, fixado no tampo através de parafusos, em função de apoiar o gatilho no momento do acionamento.</p> <p>Pintura de acabamento realizada com pré-tratamento cerâmico à base de zircônio, em 5 estágios, seguido por secagem do pré-tratamento em estufa, resfriamento ao ar, aplicação de tinta pó híbrida a base de resinas epóxi e poliéster, finalizada com cura em estufa à temperatura mínima de 180°C e posterior resfriamento, garantindo resistência à névoa salina de 300 horas, sem empolamento.</p> <p>Tampo: em MDP com espessura de 25mm revestido nas 2 faces com laminado melaminico de baixa pressão, tratamento antibacteriano nas superfícies, com topo frontal encabeçado com fita de bordo em PVC ( cloreto de polivinila), com mesmo acabamento e cor e tonalidade do laminado melaminico de baixa</p>						
---	--	--	--	--	--	--




<p>pressão, colagem das fitas com adesivo à base de PUR, através de processo de "Hot Melting", dimensões acabadas das fitas largura de 25mm (<math>\pm 0,2</math>mm) e espessura de 3mm (<math>\pm 0,2</math>mm), os raios das bordas deverão ser usinados com raio de 3mm.</p> <p>4 Rodas: Roldana injetada em material Nylon 6, pista em poliuretano injetado, não risca o chão. Carcaça e trava injetadas em nylon 6. Haste em aço carbono BTC 1004 com tratamento superficial zincado com rosca de 5/16" x 1". Eixo em aço carbono BTC 1004, calota em material poliestireno alto impacto injetado com aplicação de hotstamping cromo brilhante</p> <p>Diâmetro da Roldana com <math>\Phi 65</math>mm (<math>\pm 1</math>mm) Espessura de 50mm (<math>\pm 1</math>mm). Raio de Giro 56mm (<math>\pm 1</math>mm). Laudos em conformidade com as normas ABNT. Relatório de análise química da tinta para estruturas metálicas conforme a NBR NM 300-3:2004 mais errata 2007. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Atendendo a lei federal nº11762 de 1º de agosto de 2008. Relatório de avaliação de névoa salina em peças metálicas conforme NBR 8094 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO 4628:2015 e NBR 5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório de avaliação de grau de corrosão por atmosfera úmida saturada, conforme NBR8095:1983 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO4628:2015 e NBR5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório da medição da espessura da camada de tinta da superfície metálica conforme NBR 10443:2008. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, com espessura mínima de 60<math>\mu</math>m. Relatório de ensaio com atendimento aos requisitos da ABNT NBR14810-2 com nível de emissão de formaldeído em E1. Garantia 5</p>						
--	--	--	--	--	--	--

	anos (defeitos de fábrica), emitido pelo fabricante;						
42	<p><b>MESA RETANGULAR COM 2 RODIZIOS – T.2</b></p> <p>Dimensões aproximadas: 1300x560(±5) mm Altura do tampo ao solo: 710(±3) mm</p> <p>Estrutura das laterais: Montantes em tubo de aço carbono NBR1010 secção redonda de <math>\Phi 38,1\text{mm}</math> (<math>\pm 0,2\text{mm}</math>) com 1,9mm (<math>\pm 0,1\text{mm}</math>) de espessura, travessa em tubo de aço carbono NBR1010 secção retangular 20mm x 40mm (<math>\pm 0,2\text{mm}</math>) com espessura de 1,9mm, perfil de encaixe das travessas para montagem da estrutura metálica em chapa de aço carbono NBR1010 dobrada com espessura de 1,9mm (<math>\pm 0,1\text{mm}</math>).</p> <p>Material das Travessas: em tubo de aço carbono NBR1010 secção retangular 20mm x 40mm (<math>\pm 0,2\text{mm}</math>) com espessura de 1,2mm (<math>\pm 0,1\text{mm}</math>).</p> <p>Processo de conformação de tubo: Conformação a frio livre de amassamento e rugas visíveis.</p> <p>Sistema de soldagem: MIG livre de respingos, deve possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfície áspera ou escórias.</p> <p>Pré-Tratamento: Antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento).</p> <p>Pintura: Eletrostática híbrida epóxi/poliéster a pó com polimerização em estufa, possui agente antimicrobial e isento de metais pesados, com película mínima de 60 microns.</p> <p>Ponteiras: Ponteira em polietileno de alta densidade, <math>\varnothing</math> externo de 45,7mm (<math>\pm 0,5\text{mm}</math>) com altura da ponteira de 43mm (<math>\pm 1\text{mm}</math>), com espessura de 6,8mm no ponto de contato com o piso (<math>\pm 0,5\text{mm}</math>).</p> <p>2 Ponteiras furadas: Ponteira alta em polietileno de alta densidade furada</p> <p>2 Rodas: Roldana injetada em polipropileno, não risca o chão.</p> <p>Carcaça injetada em polipropeno</p>		UND	1	52	1.534,00	1.534,00


<p>injetado, trava injetada em polipropileno copolímero. Haste em aço carbono NBR1005 com tratamento superficial zincado. Eixo em aço carbono NBR 1005. Diâmetro da Roldana 65mm ( ±1 mm). Espessura da Roda 51,5mm (±1 mm). Raio de Giro da Roda 56mm (±1 mm). Buchas de engate: Injetado em PA6 com 5% de grafite.</p> <p>Tampo: Chapa de MDP Ultra (resistente a umidade) de 18 (±0,5)mm de espessura com acabamento melamínico na parte inferior e aplicação de laminado melamínico de alta pressão brilhante de 0,6(±0,1)mm de espessura na parte superior, colado com adesivo atóxico.</p> <p>Proteção das bordas: Fita de borda em PVC maciço com 3mm (±0,1mm) de espessura e raio de 3mm (± 0,1mm), colado com adesivo Hot Melt.. Fixação na estrutura: Por parafuso 6mm com bucha de zamak fixada no tampo.</p> <p>Laudos em conformidade com as normas ABNT. Relatório de análise química da tinta para estruturas metálicas conforme a NBR NM 300-3:2004 mais errata 2007. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Atendendo a lei federal nº11762 de 1º de agosto de 2008. Relatório de avaliação de névoa salina em peças metálicas conforme NBR 8094 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO 4628:2015 e NBR 5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0.</p> <p>Relatório de avaliação de grau de corrosão por atmosfera úmida saturada, conforme NBR8095:1983 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO4628:2015 e NBR5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório da medição da espessura da camada de tinta da superfície metálica conforme NBR 10443:2008. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, com espessura mínima de 60µm. Relatório de</p>						
--	--	--	--	--	--	--

	ensaio com atendimento aos requisitos da ABNT NBR14810-2 com nível de emissão de formaldeído em E1. Garantia 5 anos (defeitos de fábrica), emitido pelo fabricante;						
43	<p><b>MESA RETANGULAR COM 2 RODIZIOS – T.3</b></p> <p>Dimensões aproximadas: 1300x560(±5) mm Altura do tampo ao solo: 760(±3) mm</p> <p>Estrutura das laterais: Montantes em tubo de aço carbono NBR1010 secção redonda de Ø38,1mm (± 0,2mm) com 1,9mm (± 0,1mm) de espessura, travessa em tubo de aço carbono NBR1010 secção retangular 20mm x 40mm (± 0,2mm) com espessura de 1,9mm, perfil de encaixe das travessas para montagem da estrutura metálica em chapa de aço carbono NBR1010 dobrada com espessura de 1,9mm (± 0,1mm).</p> <p>Material das Travessas: em tubo de aço carbono NBR1010 secção retangular 20mm x 40mm (± 0,2mm) com espessura de 1,2mm (± 0,1mm).</p> <p>Processo de conformação de tubo: Conformação a frio livre de amassamento e rugas visíveis.</p> <p>Sistema de soldagem: MIG livre de respingos, deve possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfície áspera ou escórias. Pré-Tratamento: Antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento).</p> <p>Pintura: Eletrostática híbrida epóxi/poliéster a pó com polimerização em estufa, possui agente antimicrobial e isento de metais pesados, com película mínima de 60 microns.</p> <p>Ponteiras: Ponteira em polietileno de alta densidade, Ø externo de 45,7mm (±0,5)mm com altura da ponteira de 43mm (± 1mm), com espessura de 6,8mm no ponto de contato com o piso (± 0,5mm).</p> <p>2 Ponteiras furadas: Ponteira alta em polietileno de alta densidade furada</p> <p>2 Rodas: Roldana injetada em</p>		UND	1	52	1.564,33	1.564,33

<p>polipropileno, não risca o chão. Carcaça injetada em polipropeno injetado, trava injetada em polipropileno copolímero. Haste em aço carbono NBR1005 com tratamento superficial zincado. Eixo em aço carbono NBR 1005. Diâmetro da Roldana 65mm ( ±1 mm). Espessura da Roda 51,5mm (±1 mm). Raio de Giro da Roda 56mm (±1 mm). Buchas de engate: Injetado em PA6 com 5% de grafite.</p> <p>Tampo: Chapa de MDP Ultra (resistente a umidade) de 18 (±0,5)mm de espessura com acabamento melamínico na parte inferior e aplicação de laminado melamínico de alta pressão brilhante de 0,6(±0,1)mm de espessura na parte superior, colado com adesivo atóxico. Proteção das bordas: Fita de borda em PVC maciço com 3mm (±0,1mm) de espessura e raio de 3mm (± 0,1mm), colado com adesivo Hot Melt.. Fixação na estrutura: Por parafuso 6mm com bucha de zamak fixada no tampo. Laudos em conformidade com as normas ABNT. Relatório de análise química da tinta para estruturas metálicas conforme a NBR NM 300-3:2004 mais errata 2007. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Atendendo a lei federal nº11762 de 1º de agosto de 2008. Relatório de avaliação de névoa salina em peças metálicas conforme NBR 8094 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO 4628:2015 e NBR 5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório de avaliação de grau de corrosão por atmosfera úmida saturada, conforme NBR8095:1983 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO4628:2015 e NBR5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório da medição da espessura da camada de tinta da superfície metálica conforme NBR 10443:2008. Emitido por laboratório acreditado</p>						
---	--	--	--	--	--	--


	<p>pelo INMETRO, com espessura mínima de 60µm. Relatório de ensaio com atendimento aos requisitos da ABNT NBR14810-2 com nível de emissão de formaldeído em E1. Garantia 5 anos (defeitos de fábrica), emitido pelo fabricante;</p>						
44	<p><b>MESA DE PROFESSOR</b>  Estrutura Metálica: Base em tubo de aço carbono NBR1010 secção redonda Ø38.1mm (± 0,2mm) com parede de 1,9mm (± 0,1mm), montante em tubo de aço carbono NBR1010 secção oblonga de 40mm x 77mm (± 0,2mm) com parede de 1,5mm, suporte do tampo tipo mão francesa em chapa de aço carbono NBR1010 1,9mm (± 0,1mm) de espessura. Sistema de soldagem: MIG livre de respingos, deve possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfície áspera ou escórias. Pré-Tratamento: Antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Pintura: Eletrostática híbrida epóxi/poliéster a pó com polimerização em estufa, possui agente antimicrobial e isento de metais pesados, com película mínima de 60 microns. Ponteiras: Ponteira em Polipropileno com diâmetro interno de Ø38.1mm (±0,5mm) com espessura inicial de 2mm (± 0,2mm) e espessura da parede em contato com o chão de 6,8mm (± 0,5mm), travado através de pino na parte inferior Ø9x 20(±1)mm de polietileno de alta densidade. Proteção dos pés: Injetado em polipropileno com comprimento de 245mm (± 5mm) com espessura de 2.6mm (± 0,2mm). Fixado na estrutura por sistema de encaixe sem rebites. Tampo: Chapa de MDP Ultra (resistente a umidade) de 18 (±0,5)mm de espessura com acabamento melamínico na parte inferior e aplicação de laminado melamínico de alta pressão brilhante de 0,6(±0,1)mm de espessura na parte superior, colado com adesivo atóxico.</p>		UND	1	102	2.864,75	2.864,75

<p>Proteção das bordas: Fita de borda em PVC maciço com mínimo de 3(±0,1)mm de espessura e raio de 3(±0,1)mm, colado com adesivo Hot Melt. Fixação na estrutura: Por parafuso 6mm com bucha de zamak fixada no tampo. Segurança e acabamento: Todos cantos arredondados com raios de 45(+5) mm e arestas de contato mínimo de 3mm. Dimensões: 1200x650x18(±3)mm. Altura do tampo ao solo: 760(±5)mm. Gavetas: Frente das gavetas: chapa de MDP BP (baixa pressão) de 18(±0,5)mm de espessura com tratamento antimicrobiano nas superfícies. Fechadura: comprimento de 20mm (± 0,5mm) e diâmetro <math>\Phi</math> 18,75mm, apresenta aba para fixação, possui chave escamoteável, rotação 180 graus com dupla extração. Acabamento niquelado. Travamento das gavetas simultâneo.</p> <p>Partes internas: Gaveta metálica de aço laminado formada de uma única chapa e extremidades soldadas com abas laterais de acabamento da corrediça de esferas. Pré-Tratamento: Antiferruginoso (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Pintura: Eletrostática híbrida epóxi/poliéster a pó com polimerização em estufa, possui agente antimicrobiano e isento de metais pesados, com película mínima de 60 microns. Proteção da borda da frente da gaveta: Fita de borda em PVC maciço com mínimo de 3(±0,1)mm de espessura e raio de 3(±0,1)mm, colado com adesivo Hot Melt. Puxadores: Confeccionados de Zamak com acabamento niquelado fosco.</p> <p>Segurança: Arestas de contato arredondadas sem rebarbas ou partes cortantes. Porta objeto: De plástico deslizante na aba da gaveta.</p> <p>Painel frontal: Chapa de MDF de 15(±0,5) mm e laminado melamínico texturizado de 0,8(±0,1)mm de espessura nos 2 lados. Fixação: Por sistema do</p>						
--	--	--	--	--	--	--


	<p>montagem de metal rastex em 6 pontos Acabamento da borda: Fita de borda de 3 mm de espessura com raio mínimo de 3 mm(<math>\pm 1</math>)mm colado por adesivo hotmelt. Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo: Relatório de análise química da tinta para estruturas metálicas conforme a NBR NM 300-3:2004 mais errata 2007. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Atendendo a lei federal nº11762 de 1º de agosto de 2008. Relatório de avaliação de névoa salina em peças metálicas conforme NBR 8094 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO 4628:2015 e NBR 5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório de avaliação de grau de corrosão por atmosfera úmida saturada, conforme NBR8095:1983 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO4628:2015 e NBR5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório da medição da espessura da camada de tinta da superfície metálica conforme NBR 10443:2008. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, com espessura mínima de 60<math>\mu</math>m. Relatório de ensaio com atendimento aos requisitos da ABNT NBR14810-2 com nível de emissão de formaldeído em E1. Garantia 5 anos (defeitos de fábrica), emitido pelo fabricante;</p>						
45	<p><b>CADEIRA PLUS SIZE</b> Estrutura Metálica: Pés em tubos de aço carbono NBR1010 secção quadrada de 20mm x 20mm x 1,2mm (<math>\pm 0,2</math>mm) de parede, travessa anterior e posterior e laterais do porta livros em aço carbono NBR1010 secção quadrada de 20x 20 x 1,2mm (<math>\pm 0,2</math>mm) grade do porta livros em aço laminado NBR1010 maciço secção redondo de <math>\varnothing 9,5</math> mm (<math>\pm 0,2</math>mm) , travessa lateral do assento em tubo de aço carbono secção retangular</p>		UND	1	18	931,00	931,00




<p>NBR1010 de 20mm x 40mm x 1,2mm (<math>\pm 0,2</math>mm) de parede, travessa do assento em tubo de aço carbono NBR1010 secção quadrada de 20mm x 20mm com espessura de 1,2mm. Sistema de soldagem: MIG livre de respingos, deve possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfície áspera ou escórias. Pré-Tratamento: Antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Pintura: Eletrostática híbrida epóxi/poliéster a pó com polimerização em estufa, possui agente antimicrobial e isento de metais pesados, com película mínima de 60 microns. Ponteiras: Ponteira de polietileno de alta densidade com espessura mínima de 5mm ponto de contato entre tubo e piso, com dimensão de 20mm x 20mm (<math>\pm 0,5</math>mm). Assento e Encosto Material: Confeccionado com chapas de Duratree com espessura de 9,5mm (<math>\pm 0,5</math>mm) cada. Colados com adesivos atóxicos. Tolerância <math>\pm 0,5</math>mm</p> <p>Fixação na estrutura: Assento e encosto fixados na estrutura por meio de 4 rebites cada em alumínio extrudado de repuxo. Dimensões: <math>\varnothing 4,8</math>mm (corpo) x <math>\varnothing 13</math>mm (cabeça). Tolerância <math>\pm 0,5</math>mm. Dimensões: Assento: Largura 747(<math>\pm 5</math>)mm, Profundidade 513(<math>\pm 5</math>)mm, espessura 9(<math>\pm 1</math>)mm. Encosto: Largura 747(<math>\pm 5</math>) mm, Altura 348(<math>\pm 5</math>) mm. Espessura do assento 9,5(<math>\pm 1</math>) mm e do encosto 9,5(<math>\pm 1</math>)mm. Altura do assento ao solo medida na parte frontal: 430(<math>\pm 3</math>) mm</p> <p>Acabamento: Pintura PU semi - brilho com cantos arredondados com raio de 3(<math>\pm 1</math>)mm.</p> <p>Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo: Relatório de análise química da tinta para estruturas metálicas conforme a NBR NM 300-3:2004 mais errata 2007. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Atendendo a lei</p>						
---	--	--	--	--	--	--


	<p>federal nº11762 de 1º de agosto de 2008.</p> <p>Relatório de avaliação de névoa salina em peças metálicas conforme NBR 8094 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO 4628:2015 e NBR 5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório de avaliação de grau de corrosão por atmosfera úmida saturada, conforme NBR8095:2015 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO4628:2015 e NBR5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório da medição da espessura da camada de tinta da superfície metálica conforme NBR 10443:2008. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, com espessura mínima de 60µm.</p> <p>Relatório de ensaio com atendimento aos requisitos da ABNT NBR14810-2 com nível de emissão de formaldeído em E1. Certificado Florestal da Cadeia de custódia conforme padrões FSC emitido por entidade reconhecida nacional ou internacionalmente em nome do fabricante do mobiliário. Garantia 5 anos (defeitos de fábrica), emitido pelo fabricante;</p>						
46	<p><b>MESA REFEITORIO INFANTIL 06 LUGARES – T.3</b></p> <p>Estrutura Pés em tubos de aço carbono secção redonda com Ø31,75mm (±0,1mm) espessura 1,9mm (±0,1mm), união dos pés em tubo de aço carbono secção retangular 40x60mm (±0,2mm) com espessura de 1,5mm (±0,1mm), suporte de fixação do tampo em chapa de aço carbono espessura de 2,65mm(±0,1mm). Sistema de soldagem: MIG livre de respingos e rebarbas. Pré-Tratamento: Antiferruginoso (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Pintura: Eletrostática híbrida epóxi/poliéster a pó com</p>		UND	1	52	1.795,50	1.795,50

<p>polimerização em estufa, possui agente antibacteriano e isento de metais pesados, com película de aproximadamente 60 microns. Ponteiras: Ponteira alta em polietileno de alta densidade Ø40 x 41 mm com espessura de 8 mm no ponto de contato do tubo. Tolerância ±10%. Construção: Todos os cantos arredondados sem rebarbas ou partes cortantes. Tampo: Chapa de MDP BP ultra resistente a Umidade, com 18mm (±0,1mm) de espessura com acabamento da superfície de laminado melamínico na parte inferior, acabamento melamínico texturizado na parte superior de 0,8mm (±0,1mm) no assento, colado com adesivo atóxico. Proteção das bordas: Fita de borda de PVC com 3(±0,1)mm de espessura fixada com sistema hotmelt. Fixação na estrutura: Por parafuso de aço cabeça Philips auto atarraxante 6x16(±1)mm. Segurança: Todos cantos arredondados com raios de 40(±5)mm, todas as arestas com raio de 3 mm(±0,1mm). Dimensões: 1500x770 (±5)mm. Dimensões gerais Altura total do tampo ao solo: 760(±5)mm. Laudos em conformidade com as normas ABNT.</p> <p>Relatório de análise química da tinta para estruturas metálicas conforme a NBR NM 300-3:2004 mais errata 2007. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Atendendo a lei federal nº11762 de 1º de agosto de 2008. Relatório de avaliação de névoa salina em peças metálicas conforme NBR 8094 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO 4628:2015 e NBR 5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório de avaliação de grau de corrosão por atmosfera úmida saturada, conforme NBR8095:1983 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO4628:2015 e NBR5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de</p>						
--	--	--	--	--	--	--

	<p>empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório da medição da espessura da camada de tinta da superfície metálica conforme NBR 10443:2008. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, com espessura mínima de 60µm. Relatório de ensaio com atendimento aos requisitos da ABNT NBR14810-2 com nível de emissão de formaldeído em E1. Garantia 5 anos (defeitos de fábrica), emitido pelo fábrica.</p>						
47	<p><b>BANCO REFEITORIO INFANTIL – T.3</b>  Estrutura: Pés em tubos de aço carbono secção redonda com Ø1 1/4"x1,9mm, tubo secção oblonga 29x58mm e 1,5mm de parede, união dos pés em tubo de aço carbono secção retangular 40x60mm com parede de 1,5mm e suporte de fixação do tampo em chapa de aço carbono #14 (1,9mm). Tolerância ±5%. Processo de conformação de tubo: Conformação a frio livre de amassamento e rugas visíveis. Sistema de soldagem: MIG livre de respingos e rebarbas. Proteção da superfície metálica: Por processo de desengraxe, decapagem e fosfatização com fosfato de ferro, por spray, em alta temperatura. Pré-Tratamento: Antiferruginoso (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Pintura: Eletrostática híbrida epóxi/poliéster a pó com polimerização em estufa, possui agente antimicrobial e isento de metais pesados, com película de aproximadamente de 60 microns. Ponteiras: Ponteira alta em polietileno de alta densidade Ø40 x 41 mm com espessura de 8 mm no ponto de contato do tubo. Tolerância ±10%. Construção: Todos os cantos arredondados sem rebarbas ou partes cortantes. Assento: Chapa de compensado multilaminado de 18mm de espessura com acabamento da superfície de laminado melamínico texturizado no assento, colado com adesivo atóxico. Tolerância de ±5%. Fixação na estrutura: Assento fixado na estrutura por meio de 4</p>		UND	1	92	1.116,50	1.116,50


	<p>rebites e encosto fixado na estrutura por meio de 2 rebites em alumínio extrudado de repuxo não aparentes na superfície. (corpo) Ø4,9(±1)mm x (cabeça) Ø9(±1)mm. Proteção das bordas: Fita de borda de PVC com 3(±0,1)mm de espessura fixada com sistema hotmelt. Acabamento e segurança: Cantos arredondados sem rebarbas. Superfície de contato com acabamento texturizado evitando deslizamento. Superfície sem vãos/furos aparentes. Dimensões: Assento: 1500x300(±10)mm. Segurança: Todos cantos arredondados. Dimensões gerais. Altura total do assento ao solo: 460(±3)mm.</p>						
48	<p><b>MESA MAKER - PARA PROFESSOR COM RODIZIOS</b>  Estrutura: Montante em tubo de aço carbono secção redonda Ø101.6mm (±0,5mm) com espessura de 1,5mm (± 0,2mm), travessa para união dos pés em tubo de aço carbono secção oblonga de 40mm x 77mm (± 0,5mm) com espessura de 1,5mm (± 0,2mm), pés em tubo de aço carbono com secção redonda de Ø38,1mm (± 0,5mm) com espessura de 1,9mm (± 0,2mm). Chapa para fixação dos tampos em aço carbono com espessura de 2,65mm (± 0,2mm). Sistema de soldagem: MIG livre de respingos, deve possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfície áspera ou escórias. Pré-Tratamento: Antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Pintura: Eletrostática híbrida epóxi/poliéster a pó com polimerização em estufa, possui agente antimicrobial e isento de metais pesados, com película mínima de 60 microns. Ponteiros: Ponteira em Polipropileno com diâmetro interno de Ø38.1mm (±0,5mm) com espessura inicial de 2mm (± 0,2mm) e espessura da parede em contato com o chão de 6,8mm (± 0,5mm), travado</p>		UND	1	18	1.686,50	1.686,50


<p>através de pino na parte inferior Ø9x 20(±1)mm de polietileno de alta densidade. Proteção dos pés: Injetado em polipropileno com comprimento de 245mm (± 5mm) com espessura de 2.6mm (± 0,2mm). Fixado na estrutura por sistema de encaixe sem rebites. Rodas: Roldana injetada em polipropileno, não risca o chão. Carcaça injetada em polipropileno injetado, trava injetada em polipropileno copolímero. Haste em aço carbono NBR1005 com tratamento superficial zincado. Eixo em aço carbono NBR 1005. Diâmetro da Roldana 65mm (±1 mm). Espessura da Roda 505mm (±1 mm). Tampo: em MDP com espessura de 18mm revestido nas 2 faces com laminado melamínico de baixa pressão, tratamento anticrobiano nas superfícies. Proteção das bordas: com fita de borda em PVC (cloreto de polivinila, colagem das fitas com adesivo à base de PUR, através de processo de "Hot Melting", dimensões acabadas das fitas largura de 18mm (± 0,2mm) e espessura de 3mm (± 0,2mm), os raios das bordas deverão ser usinados com raio de 3mm. Fixação na estrutura: Por parafuso 6mm com bucha de zamak fixada no tampo. Segurança e acabamento: Todos os cantos com raios de 3(±0,2) mm. Dimensões do tampo: 900x600 (±3) mm. Altura do tampo ao solo: 1100(±5) mm. Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo: Relatório de análise química da tinta para estruturas metálicas conforme a NBR NM 300-3:2004 mais errata 2007. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Atendendo a lei federal nº11762 de 1º de agosto de 2008. Relatório de avaliação de névoa salina em peças metálicas conforme NBR 8094 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO 4628:2015 e NBR 5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório de avaliação de grau de corrosão por atmosfera úmida</p>						
---	--	--	--	--	--	--

	<p>saturada, conforme NBR8095:2015 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO4628:2015 e NBR5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório da medição da espessura da camada de tinta da superfície metálica conforme NBR 10443:2008. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, com espessura mínima de 60µm. Relatório de ensaio com atendimento aos requisitos da ABNT NBR14810-2 com nível de emissão de formaldeído em E1. Certificado Florestal da Cadeia de custódia conforme padrões FSC emitido por entidade reconhecida nacional ou internacionalmente em nome do fabricante do mobiliário. Garantia 5 anos (defeitos de fábrica), emitido pelo fabricante;</p>						
49	<p><b>BANCADA COM CAIXA DE TOMADA E 2 RODIZIOS - T.1</b>            Dimensões aproximadas: 1800x800 (±5) mm. Altura do tampo ao solo: 920(±5) mm. Estrutura das laterais: Pés em tubo de aço carbono NBR1010 com secção redonda Ø 50,8mm (± 0,2mm) com parede de 1,5mm (± 0,15mm), travessa de superior em tubo de aço carbono NBR1010 com secção retangular 20x40(±0,2)mm com parede de 1,9mm (± 0,15mm), travessa inferior em tubo de aço carbono NBR1010 com secção retangular 20x40(±0,2)mm com parede de 1,2mm (± 0,15mm), chapa dobrada de aço carbono NBR1010 com espessura de 1,9mm (± 0,15mm) para fixação das travessa principais, chapa de fixação do tampo na estrutura metálica em aço carbono NBR1010 com espessura de 1,9mm. Material das travessas principais: travessa para fixação das laterais e fixação da chapa de fixação do tampo na estrutura metálica em tubo de aço carbono NBR1010 20mm x 40mm (± 0,2mm) com espessura de 1,2mm, travessa para apoio do pé em tubo de aço carbono NBR1010 40mm x 40mm com espessura de 1,2mm. Sistema de soldagem: MIG livre de respingos, deve possuir superfície</p>		UND	1	32	6.600,25	6.600,25


<p>lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfície áspera ou escórias. Pré-Tratamento: Antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Pintura: Eletrostática híbrida epóxi/poliéster a pó com polimerização em estufa, possui agente antimicrobial e isento de metais pesados, com película mínima de 60 microns. 02 Ponteiros: Ponteira externa com 49xØ56(±1)mm e espessura na base da ponteira de 4(±0,5)mm. 02 Rodízios: fabricado em chapa de aço estampada e cabeçote com pista dupla e eixo da roda parafusado. Roda produzida em composto de termoplástico com PVC, dureza de 80Shore A (-10°C a 50C°), núcleo em polipropileno copolímero reciclável. Friso U: em PVC rígido, fixado no apoio de pé por rebites. Os rebites são em alumínio extrudado de repuxo não aparentes na superfície. (corpo) Ø4,9(±1)mm x (cabeça) Ø9(±1)mm, na cor preto. Tampo: Painel produzido com sarrafos de puro cerne de teca com colagem à prova de água com espessura de 35mm (± 1) mm. Fixação na estrutura: Por parafuso 6mm com bucha de zamak fixada no tampo. Tomada: Colar fabricado em alumínio injetado com pintura eletrostática, régua com 3 tomadas elétricas e 1 bloco com USB. Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo: Relatório de análise química da tinta para estruturas metálicas conforme a NBR NM 300-3:2004 mais errata 2007. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Atendendo a lei federal nº11762 de 1º de agosto de 2008. Certificado Florestal da Cadeia de custódia conforme padrões FSC (Forest Stewardshipcouncil) emitido por entidade reconhecida nacional ou internacionalmente em nome do fabricante do mobiliário. Garantia 5 anos (defeitos de fábrica), emitido pelo fabricante;</p>						
---	--	--	--	--	--	--




50	<p><b>BANCADA COM CAIXA DE TOMADA E 2 RODÍZIOS – T.2</b>          Dimensões aproximadas: 2200x800 (±5)mm . Altura do tampo ao solo: 920(±5) mm.          Estrutura das laterais: Pés em tubo de aço carbono NBR1010 com secção redonda Ø 50,8mm (± 0,2mm) com parede de 1,5mm (± 0,15mm), travessa de superior em tubo de aço carbono NBR1010 com secção retangular 20x40(±0,2)mm com parede de 1,9mm (± 0,15mm), travessa inferior em tubo de aço carbono NBR1010 com secção retangular 20x40(±0,2)mm com parede de 1,2mm (± 0,15mm), chapa dobrada de aço carbono NBR1010 com espessura de 1,9mm (± 0,15mm) para fixação das travessa principais, chapa de fixação do tampo na estrutura metálica em aço carbono NBR1010 com espessura de 1,9mm. Material das travessas principais: travessa para fixação das laterais e fixação da chapa de fixação do tampo na estrutura metálica em tubo de aço carbono NBR1010 20mm x 40mm (± 0,2mm) com espessura de 1,2mm, travessa para apoio do pé em tubo de aço carbono NBR1010 40mm x 40mm com espessura de 1,2mm. Sistema de soldagem: MIG livre de respingos, deve possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfície áspera ou escórias. Pré-Tratamento: Antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Pintura: Eletrostática híbrida epóxi/poliéster a pó com polimerização em estufa, possui agente antimicrobial e isento de metais pesados, com película mínima de 60 microns. 02 Ponteiros: Ponteira externa com 49xØ56(±1)mm e espessura na base da ponteira de 4(±0,5)mm. 02 Rodízios: fabricado em chapa de aço estampada e cabeçote com pista dupla e eixo da roda parafusado. Roda produzida em composto de termoplástico com</p>		UND	1	32	7.693,25	7.693,25
----	---	---	-----	---	----	----------	----------


	<p>PVC, dureza de 80Shore A (-10°C a 50°C), núcleo em polipropileno copolímero reciclável. Friso U: em PVC rígido, fixado no apoio de pé por rebites. Os rebites são em alumínio extrudado de repuxo não aparentes na superfície. (corpo) Ø4,9(±1)mm x (cabeça) Ø9(±1)mm, na cor preto. Tampo: Pannel produzido com sarrafos de puro cerne de teca com colagem à prova de água com espessura de 35mm (± 1)mm. Fixação na estrutura: Por parafuso 6mm com bucha de zamak fixada no tampo. Tomada: Colar fabricado em alumínio injetado com pintura eletrostática, régua com 3 tomadas elétricas e 1 bloco com USB. Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo: Relatório de análise química da tinta para estruturas metálicas conforme a NBR NM 300-3:2004 mais errata 2007. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Atendendo a lei federal nº11762 de 1º de agosto de 2008. Certificado Florestal da Cadeia de custódia conforme padrões FSC (Forest Stewardship Council) emitido por entidade reconhecida nacional ou internacionalmente em nome do fabricante do mobiliário. Garantia 5 anos (defeitos de fábrica), emitido pelo fabricante;</p>						
51	<p><b>MESA MAKER – T.1</b>          Dimensões: 1100x800 (±5) mm. Altura do tampo ao solo: 780(±5) mm          Estrutura: Pés em tubo de aço carbono NBR1010 com secção redonda Ø 50,8mm (± 0,2mm) com parede de 1,5mm (± 0,15mm), travessa de montagem em tubo de aço carbono NBR1010 com secção retangular 20x40(±0,2)mm com parede de 1,5mm (± 0,15mm) , chapa dobrada de aço carbono NBR1010 com espessura de 1,9mm (± 0,15mm) para fixação da travessa e laterais, chapa em aço carbono NBR1010 para fixação do tampo e estrutura metálica com espessura de 1,9mm. Sistema de soldagem: MIG livre de respingos, deve possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfície áspera ou escórias. Pré-Tratamento: Antiferruginoso que</p>		UND	1	32	3.383,25	3.383,25

<p>assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Pintura: Eletrostática híbrido epóxi/poliéster a pó com polimerização em estufa, possui agente antimicrobial e isento de metais pesados, com película mínima de 60 microns. 2 Ponteiros: Ponteira externa com 49xØ56(±1) mm e espessura na base da ponteira de 4 (±0,5) mm. 2 Rodízios: fabricado em chapa de aço estampada e cabeçote com pista dupla e eixo da roda parafusado. Roda produzida em composto de termoplástico com PVC, dureza de 80Shore A (-10°C a 50°C), núcleo em polipropileno copolímero reciclável. Proporcionam rodagem macia e silenciosa, ótima proteção ao piso, excelente resistência química, boa resistência ao desgaste e aos impactos. Buchas de engate: Injetado em PA6 com 5% de grafite. Construção: Todos os cantos arredondados sem rebarbas ou partes cortantes. Tampo: Painel produzido com sarrafos de puro cerne de teca com colagem à prova de água com espessura de 35mm (± 1) mm. Fixação na estrutura: Por parafuso 6mm com bucha de zamak fixada no tampo. Construção: Todos os cantos arredondados sem rebarbas ou partes cortantes. Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo: Relatório de análise química da tinta para estruturas metálicas conforme a NBR NM 300-3:2004 mais errata 2007. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Atendendo a lei federal nº11762 de 1º de agosto de 2008. Relatório de avaliação de névoa salina em peças metálicas conforme NBR 8094 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO 4628:2015 e NBR 5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório de</p>						
--	--	--	--	--	--	--

	<p>avaliação de grau de corrosão por atmosfera úmida saturada, conforme NBR8095:1983 mediante a ensaio com duração mínima de 300 horas e avaliada conforme ISO4628:2015 e NBR5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório da medição da espessura da camada de tinta da superfície metálica conforme NBR 10443:2008. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, com espessura mínima de 60µm. Garantia 5 anos (defeitos de fábrica), emitido pelo fabricante;</p>						
52	<p><b>MESA MAKER –T.2</b>            Dimensões aproximadas: 1600x800 (±5)mm. Altura do tampo ao solo: 780(±5)mm. Estrutura: Pés em tubo de aço carbono NBR1010 com secção redonda Ø 50,8mm (± 0,2mm) com parede de 1,5mm (± 0,15mm), travessa de montagem em tubo de aço carbono NBR1010 com secção retangular 20x40(±0,2)mm com parede de 1,5mm (± 0,15mm) , chapa dobrada de aço carbono NBR1010 com espessura de 1,9mm (± 0,15mm) para fixação da travessa e laterais, chapa em aço carbono NBR1010 para fixação do tampo e estrutura metálica com espessura de 1,9mm. Sistema de soldagem: MIG livre de respingos, deve possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfície áspera ou escórias. Pré-Tratamento: Antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Pintura: Eletrostática híbrido epóxi/poliéster a pó com polimerização em estufa, possui agente antimicrobiano e isento de metais pesados, com película mínima de 60 microns. 2 Ponteiros: Ponteira externa com 49xØ56(±1) mm e espessura na base da ponteira de 4(±0,5) mm. 2 Rodízios: fabricado em chapa</p>		UND	1	32	4.591,50	4.591,50


<p>de aço estampada e cabeçote com pista dupla e eixo da roda parafusado. Roda produzida em composto de termoplástico com PVC, dureza de 80Shore A (-10°C a 50°C), núcleo em polipropileno copolímero reciclável. Proporcionam rodagem macia e silenciosa, ótima proteção ao piso, excelente resistência química, boa resistência ao desgaste e aos impactos. Buchas de engate: Injetado em PA6 com 5% de grafite.</p> <p>Construção: Todos os cantos arredondados sem rebarbas ou partes cortantes. Tampo: Painel produzido com sarrafos de puro cerne de teca com colagem à prova de água com espessura de 35mm (<math>\pm 1</math>) mm. Fixação na estrutura: Por parafuso 6mm com bucha de zamak fixada no tampo.</p> <p>Construção: Todos os cantos arredondados sem rebarbas ou partes cortantes. Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo:</p> <p>Relatório de análise química da tinta para estruturas metálicas conforme a NBR NM 300-3:2004 mais errata 2007. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Atendendo a lei federal nº11762 de 1º de agosto de 2008. Relatório de avaliação de névoa salina em peças metálicas conforme NBR 8094 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO 4628:2015 e NBR 5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório de avaliação de grau de corrosão por atmosfera úmida saturada, conforme NBR8095:1983 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO4628:2015 e NBR5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório da medição da espessura da camada de tinta da superfície metálica conforme NBR 10443:2008. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, com espessura mínima de 60µm. Garantia 5 anos (defeitos de fábrica), emitido pelo</p>						
---	--	--	--	--	--	--

	fabricante;						
53	<p><b>BANCADA COM CAIXA DE TOMADA E 2 RODÍZIOS – T.3</b>            Dimensões aproximadas: 1600x800 (±5) mm. Altura do tampo ao solo: 920(±5) mm. Estrutura das laterais: Pés em tubo de aço carbono NBR1010 com secção redonda Ø 50,8mm (± 0,2mm) com parede de 1,5mm (± 0,15mm), travessa de superior em tubo de aço carbono NBR1010 com secção retangular 20x40(±0,2)mm com parede de 1,9mm (± 0,15mm), travessa inferior em tubo de aço carbono NBR1010 com secção retangular 20x40(±0,2)mm com parede de 1,2mm (± 0,15mm), chapa dobrada de aço carbono NBR1010 com espessura de 1,9mm (± 0,15mm) para fixação das travessa principais, chapa de fixação do tampo na estrutura metálica em aço carbono NBR1010 com espessura de 1,9mm. Material das travessas principais: travessa para fixação das laterais e fixação da chapa de fixação do tampo na estrutura metálica em tubo de aço carbono NBR1010 20mm x 40mm (± 0,2mm) com espessura de 1,2mm, travessa para apoio do pé em tubo de aço carbono NBR1010 40mm x 40mm com espessura de 1,2mm. Sistema de soldagem: MIG livre de respingos, deve possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfície áspera ou escórias. Pré-Tratamento: Antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Pintura: Eletrostática híbrido epóxi/poliéster a pó com polimerização em estufa, possui agente antimicrobial e isento de metais pesados, com película mínima de 60 microns. 02 Ponteiras: Ponteira externa com 49xØ56(±1) mm e espessura na base da ponteira de 4(±0,5) mm. 02 Rodízios: fabricado em chapa de aço estampada e cabeçote com pista dupla e eixo da roda</p>		UND	1	32	6.129,00	6.129,00


	<p>parafusado. Roda produzida em composto de termoplástico com PVC, dureza de 80Shore A (-10°C a 50°C), núcleo em polipropileno copolímero reciclável. Friso U: em PVC rígido, fixado no apoio de pé por rebites. Os rebites são em alumínio extrudado de repuxo não aparentes na superfície. (corpo) Ø4,9(±1) mm x (cabeça) Ø9(±1) mm, na cor preto. Tampo: Pannel produzido com sarrafos de puro cerne de teca com colagem à prova de água com espessura de 35mm (± 1) mm. Fixação na estrutura: Por parafuso 6mm com bucha de zamak fixada no tampo. Tomada: Colar fabricado em alumínio injetado com pintura eletrostática, régua com 3 tomadas elétricas e 1 bloco com USB. Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo: Relatório de análise química da tinta para estruturas metálicas conforme a NBR NM 300-3:2004 mais errata 2007. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Atendendo a lei federal nº11762 de 1º de agosto de 2008. Certificado Florestal da Cadeia de custódia conforme padrões FSC (Forest Stewardship Council) emitido por entidade reconhecida nacional ou internacionalmente em nome do fabricante do mobiliário. Garantia 5 anos (defeitos de fábrica), emitido pelo fabricante;</p>						
54	<p><b>MESA MAKER – T.3</b> Dimensões aproximadas: 1800x800 (±5)mm. Altura do tampo ao solo: 780(±5)mm. Estrutura: Pés em tubo de aço carbono NBR1010 com secção redonda Ø 50,8mm (± 0,2mm) com parede de 1,5mm (± 0,15mm), travessa de montagem em tubo de aço carbono NBR1010 com secção retangular 20x40(±0,2)mm com parede de 1,5mm (± 0,15mm) , chapa dobrada de aço carbono NBR1010 com espessura de 1,9mm (± 0,15mm) para fixação da travessa e laterais, chapa em aço carbono NBR1010 para fixação do tampo e estrutura metálica com espessura de 1,9mm. Sistema de soldagem: MIG livre de respingos, deve possuir superfície lisa e homogênea, não devendo</p>		UND	1	32	5.231,00	5.231,00


<p>apresentar pontos cortantes, superfície áspera ou escórias. Pré-Tratamento: Antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Pintura: Eletrostática híbrido epóxi/poliéster a pó com polimerização em estufa, possui agente antimicrobial e isento de metais pesados, com película mínima de 60 microns. 2 Ponteiros: Ponteira externa com 49xØ56(±1) mm e espessura na base da ponteira de 4(±0,5) mm. 2 Rodízios: fabricado em chapa de aço estampada e cabeçote com pista dupla e eixo da roda parafusado. Roda produzida em composto de termoplástico com PVC, dureza de 80Shore A (-10°C a 50C°), núcleo em polipropileno copolímero reciclável. Proporcionam rodagem macia e silenciosa, ótima proteção ao piso, excelente resistência química, boa resistência ao desgaste e aos impactos. Buchas de engate: Injetado em PA6 com 5% de grafite. Construção: Todos os cantos arredondados sem rebarbas ou partes cortantes. Tampo: Painel produzido com sarrafos de puro cerne de teca com colagem à prova de água com espessura de 35mm (± 1) mm. Fixação na estrutura: Por parafuso 6mm com bucha de zamak fixada no tampo. Construção: Todos os cantos arredondados sem rebarbas ou partes cortantes. Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo: Relatório de análise química da tinta para estruturas metálicas conforme a NBR NM 300-3:2004 mais errata 2007. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Atendendo a lei federal nº11762 de 1º de agosto de 2008. Relatório de avaliação de névoa salina em peças metálicas conforme NBR 8094 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO 4628:2015 e NBR 5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo</p>						
--	--	--	--	--	--	--




	<p>INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório de avaliação de grau de corrosão por atmosfera úmida saturada, conforme NBR8095:1983 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO4628:2015 e NBR5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório da medição da espessura da camada de tinta da superfície metálica conforme NBR 10443:2008. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, com espessura mínima de 60µm. Garantia 5 anos (defeitos de fábrica), emitido pelo fabricante;</p>						
55	<p><b>BANCADA COM CAIXA DE TOMADA COM 2 RODIZIOS – T.4</b>            Dimensões aproximadas: 1100x800 (±5) mm. Altura do tampo ao solo: 920(±5) mm. Estrutura das laterais: Pés em tubo de aço carbono NBR1010 com secção redonda Ø 50,8mm (± 0,2mm) com parede de 1,5mm (± 0,15mm), travessa de superior em tubo de aço carbono NBR1010 com secção retangular 20x40(±0,2)mm com parede de 1,9mm (± 0,15mm), travessa inferior em tubo de aço carbono NBR1010 com secção retangular 20x40(±0,2)mm com parede de 1,2mm (± 0,15mm), chapa dobrada de aço carbono NBR1010 com espessura de 1,9mm (± 0,15mm) para fixação das travessa principais, chapa de fixação do tampo na estrutura metálica em aço carbono NBR1010 com espessura de 1,9mm. Material das travessas principais: travessa para fixação das laterais e fixação da chapa de fixação do tampo na estrutura metálica em tubo de aço carbono NBR1010 20mm x 40mm (± 0,2mm) com espessura de 1,2mm, travessa para apoio do pé em tubo de aço carbono NBR1010 40mm x 40mm com espessura de 1,2mm. Sistema de soldagem: MIG livre de respingos, deve possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfície áspera ou escórias.</p>		UND	1	32	4.455,50	4.455,50


<p>Pré-Tratamento: Antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Pintura: Eletrostática híbrido epóxi/poliéster a pó com polimerização em estufa, possui agente antimicrobial e isento de metais pesados, com película mínima de 60 microns. 02 Ponteiros: Ponteira externa com 49xØ56(±1) mm e espessura na base da ponteira de 4(±0,5) mm. 02 Rodízios: fabricado em chapa de aço estampada e cabeçote com pista dupla e eixo da roda parafusado. Roda produzida em composto de termoplástico com PVC, dureza de 80Shore A (-10°C a 50°C), núcleo em polipropileno copolímero reciclável. Friso U: em PVC rígido, fixado no apoio de pé por rebites. Os rebites são em alumínio extrudado de repuxo não aparentes na superfície. (corpo) Ø4,9(±1) mm x (cabeça) Ø9(±1) mm, na cor preto. Tampo: Pannel produzido com sarrafos de puro cerne de teca com colagem à prova de água com espessura de 35mm (± 1) mm. Fixação na estrutura: Por parafuso 6mm com bucha de zamak fixada no tampo. Tomada: Colar fabricado em alumínio injetado com pintura eletrostática, régua com 3 tomadas elétricas e 1 bloco com USB.</p> <p>Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo:  Relatório de análise química da tinta para estruturas metálicas conforme a NBR NM 300-3:2004 mais errata 2007. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Atendendo a lei federal nº11762 de 1º de agosto de 2008. Relatório de avaliação de névoa salina em peças metálicas conforme NBR 8094 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO 4628:2015 e NBR 5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório de</p>						
--	--	--	--	--	--	--

	<p>avaliação de grau de corrosão por atmosfera úmida saturada, conforme NBR8095:1983 mediante a ensaio com duração mínima de 300 horas e avaliada conforme ISO4628:2015 e NBR5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório da medição da espessura da camada de tinta da superfície metálica conforme NBR 10443:2008. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, com espessura mínima de 60µm. Garantia 5 anos (defeitos de fábrica), emitido pelo fabricante;</p>						
56	<p><b>MESA MAKER COM 2 RODIZIOS</b>            Dimensões: 2200x800 (±5) mm. Altura do tampo ao solo: 780(±5) mm. Estrutura: Pés em tubo de aço carbono NBR1010 com secção redonda Ø 50,8mm (± 0,2mm) com parede de 1,5mm (± 0,15mm), travessa de montagem em tubo de aço carbono NBR1010 com secção retangular 20x40(±0,2)mm com parede de 1,5mm (± 0,15mm) , chapa dobrada de aço carbono NBR1010 com espessura de 1,9mm (± 0,15mm) para fixação da travessa e laterais, chapa em aço carbono NBR1010 para fixação do tampo e estrutura metálica com espessura de 1,9mm. Sistema de soldagem: MIG livre de respingos, deve possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfície áspera ou escórias. Pré-Tratamento: Antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Pintura: Eletrostática híbrido epóxi/poliéster a pó com polimerização em estufa, possui agente antimicrobial e isento de metais pesados, com película mínima de 60 microns. 02 Ponteiros: Ponteira externa com 49xØ56(±1) mm e espessura na base da ponteira de 4(±0,5) mm. 02 Rodízios: fabricado em chapa</p>		UND	1	38	6.196,00	6.196,00

	<p>de aço estampada e cabeçote com pista dupla e eixo da roda parafusado. Roda produzida em composto de termoplástico com PVC, dureza de 80Shore A (-10°C a 50°C), núcleo em polipropileno copolímero reciclável. Proporcionam rodagem macia e silenciosa, ótima proteção ao piso, excelente resistência química, boa resistência ao desgaste e aos impactos. Tampo: Painel produzido com sarrafos de puro cerne de teca com colagem à prova de água com espessura de 35mm (± 1) mm. Fixação na estrutura: Por parafuso 6mm com bucha de zamak fixada no tampo. <i>Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo:</i></p> <p>Relatório de análise química da tinta para estruturas metálicas conforme a NBR NM 300-3:2004 mais errata 2007. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Atendendo a lei federal nº11762 de 1º de agosto de 2008. Relatório de avaliação de névoa salina em peças metálicas conforme NBR 8094 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO 4628:2015 e NBR 5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório de avaliação de grau de corrosão por atmosfera úmida saturada, conforme NBR8095:1983 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO4628:2015 e NBR5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório da medição da espessura da camada de tinta da superfície metálica conforme NBR 10443:2008. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, com espessura mínima de 60µm. Garantia 5 anos (defeitos de fábrica), emitido pelo fabricante;</p>						
57	<p><b>LOUSA MODULAR</b> 03 módulos (direta/central/esquerda): em chapa de aço revestida com cerâmica vitrificada de baixo brilho na superfície da escrita na cor branca ou verde, esmaltado nos 2 lados na faixa de</p>		UND	1	300	14.446,25	14.446,25

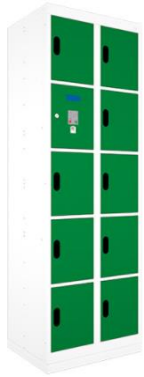
<p>temperatura de 700°C a 900°C, com espessura de 0,5mm (<math>\pm</math> 0,1mm), é reciclável e livre de metais pesados. (Cádmio, arsênio, chumbo e antimônio). Não permite a absorção de gorduras e sujeira, impedindo o cultivo de bactérias e mofo, sua superfície não é porosa. É resistente ao fogo, a temperatura contínua de 400°C, não permite propagação do fogo e não dispara gases tóxicos. A extrema dureza da superfície, torna difícil a marcação permanente com facas ou chaves, alta resistência a danos causados por impacto, abrasão, arranhões e desaparecimento de cor. O revestimento cerâmico é resistente a ácidos, solventes orgânicos, detergentes e não é afetado pelo querosene (com exceção do ácido clorídrico). O aço com revestimento cerâmico não sofre danos por ataques de roedores ou outros animais. Existe um alto grau de resistência a descargas elétricas, atua como excelente isolante. Miolo da superfície Cerâmica: Chapa de MDP Ultra (resistente a umidade) de 18 (<math>\pm</math>0,5) mm de espessura com acabamento melamínico na parte inferior. Laterais e Sistema de fixação: Perfil de fechamento dos topos superior e inferior em chapa dobrada de aço carbono NBR1010 laminado a frio com espessura de 1,09mm (<math>\pm</math> 0,15mm), chapa para fixar quadro na parede e trava inferior de segurança em aço carbono NBR1010 laminado a frio com espessura de 1,9mm (<math>\pm</math> 0,1mm). Sistema de soldagem: MIG livre de respingos, deve possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfície áspera ou escórias. Pré-Tratamento: Antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Pintura: Eletrostática híbrido epóxi/poliéster a pó com polimerização em estufa, possui agente antimicrobial e isento de</p>						
---	--	--	--	--	--	--

	<p>metais pesados, com película mínima de 60 microns. Fixação das laterais de fechamento: Fixado no MDF Ultra na parte traseira por parafuso auto atarraxante de m6 x 16mm (<math>\pm</math> 0,5mm). Perfil de fechamento das laterais em fita de borda com espessura de 1,5mm (<math>\pm</math> 0,2mm) fundido na borda com processo arTec sem junta de cola. Dimensões aproximadas: cada modulo Altura: 1200mm (<math>\pm</math> 5mm). Lateral: 1500mm (<math>\pm</math> 5mm). Dimensões totais: altura 1200mm (<math>\pm</math> 5mm). Lateral: 4500mm (<math>\pm</math> 5mm). Laudos em conformidade com as normas ABNT. Relatório de análise química da tinta para estruturas metálicas conforme a NBR NM 300-3:2004 mais errata 2007. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Atendendo a lei federal nº11762 de 1º de agosto de 2008. Relatório de avaliação de névoa salina em peças metálicas conforme NBR 8094 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO 4628:2015 e NBR 5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório de avaliação de grau de corrosão por atmosfera úmida saturada, conforme NBR8095:1983 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO4628:2015 e NBR5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório da medição da espessura da camada de tinta da superfície metálica conforme NBR 10443:2008. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, com espessura mínima de 60µm. Relatório de ensaio com atendimento aos requisitos da ABNT NBR14810-2 com nível de emissão de formaldeído em E1. Garantia 5 anos (defeitos de fábrica), emitido pelo fabricante;</p>						
58	<p><b>PORTA OBJETO PARA LOUSA</b> Chapa dobrada de aço carbono NBR1010 laminado a frio com espessura de 2,75mm (<math>\pm</math> 0,15mm Pré-Tratamento:</p>		UND	1	300	141,00	141,00

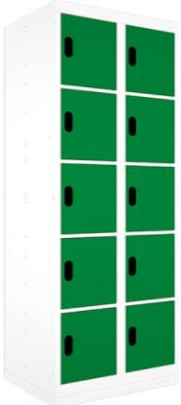
	<p>Antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Pintura: Eletrostática híbrido epóxi/poliéster a pó com polimerização em estufa, possui agente antimicrobial e isento de metais pesados, com película mínima de 60 microns. Fixação no Quadro: Fixado no MDF Ultra na parte traseira por parafuso auto atarraxante de m6 x 16mm (± 0,5mm). Dimensões: 500mm x 40mm x 130mm (± 5mm). Laudos em conformidade com as normas ABNT Relatório de análise química da tinta para estruturas metálicas conforme a NBR NM 300-3:2004 mais errata 2007. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Atendendo a lei federal nº11762 de 1º de agosto de 2008. Garantia 5 anos (defeitos de fábrica), emitido pelo fabricante;</p>						
59	<p><b>PAREDE DE ESCRITURA</b> Superfície cerâmica ideal para escrita e projeções. Módulos esquerdo/central/direito Material: em chapa de aço revestida com cerâmica vitrificada de baixo brilho na superfície da escrita na cor branca, esmaltado nos 2 lados na faixa de temperatura de 700°C a 900°C, com espessura de 0,5mm (± 0,1mm), é reciclável e livre de metais pesados. (Cádmio, arsênio, chumbo e antimônio). Não permite a absorção de gorduras e sujeira, impedindo o cultivo de bactérias e mofo, sua superfície não é porosa. É resistente ao fogo, a temperatura contínua de 400°C, não permite propagação do fogo e não dispara gases tóxicos. A extrema dureza da superfície, torna difícil a marcação permanente com facas ou chaves, alta resistência a danos causados por impacto, abrasão, arranhões e desaparecimento de cor. O revestimento cerâmico é resistente a ácidos, solventes orgânicos, detergentes e não é afetado pelo querosene (com exceção do ácido clorídrico). O</p>		UND	1	100	19.558,50	19.558,50

<p>             aço com revestimento cerâmico não sofre danos por ataques de roedores ou outros animais. Existe um alto grau de resistência a descargas elétricas, atua como excelente isolante. Miolo da superfície Cerâmica Chapa de MDP Ultra (resistente a umidade) de 18 (<math>\pm 0,5</math>) mm de espessura com acabamento melamínico na parte inferior. Laterais e Sistema de fixação: Perfil de fechamento da lateral esquerda e dos topos superior e inferior em chapa dobrada de aço carbono NBR1010 laminado a frio com espessura de 1,09mm (<math>\pm 0,15</math>mm), chapa para fixar quadro na parede e trava inferior de segurança em aço carbono NBR1010 laminado a frio com espessura de 1,9mm (<math>\pm 0,1</math>mm). Sistema de soldagem: MIG livre de respingos, deve possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfície áspera ou escórias. Pré-Tratamento: Antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Pintura: Eletrostática híbrido epóxi/poliéster a pó com polimerização em estufa, possui agente antimicrobial e isento de metais pesados, com película mínima de 60 microns. Fixação das laterais de fechamento: Fixado no MDF Ultra na parte traseira por parafuso auto atarraxante de m6 x 16mm (<math>\pm 0,5</math>mm). Perfil de fechamento da lateral direita em fita de borda com espessura de 1,5mm (<math>\pm 0,2</math>mm) fundido na borda com processo ar Tec sem junta de cola. Dimensões aproximadas: cada modulo Altura: 1800mm (<math>\pm 5</math>mm). Lateral: 1200mm (<math>\pm 5</math>mm). Dimensões totais: altura 1800mm (<math>\pm 5</math>mm). Lateral: 3600mm (<math>\pm 5</math>mm). Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo:              Relatório de análise química da tinta para estruturas metálicas conforme a NBR NM 300-3:2004 mais errata 2007. Emitido por laboratório acreditado pelo           </p>						
---	--	--	--	--	--	--




	<p>INMETRO. Atendendo a lei federal nº11762 de 1º de agosto de 2008. Relatório de avaliação de névoa salina em peças metálicas conforme NBR 8094 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO 4628:2015 e NBR 5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório de avaliação de grau de corrosão por atmosfera úmida saturada, conforme NBR8095:1983 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO4628:2015 e NBR5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório da medição da espessura da camada de tinta da superfície metálica conforme NBR 10443:2008. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, com espessura mínima de 60µm. Relatório de ensaio com atendimento aos requisitos da ABNT NBR14810-2 com nível de emissão de formaldeído em E1.</p>						
60	<p><b>ARMÁRIO AUTÔNOMO CONTROLE DUPLO 10P</b>            Dimensões mínimas: 60 x 185 x 45cm (LxAxP) (5%+-) Armário com 10 (dez) portas confeccionado em chapa de aço de baixo teor de carbono galvanizada composto de 02 (duas) laterais e 01 (uma) divisória vertical central com espessura de 0,50mm, 01 (um) fundo com espessura de 0,50mm, 08 (oito) prateleiras intermediárias para a separação dos compartimentos com espessura de 0,50mm, e 02 (dois) tampos (superior e inferior) com espessura de 0,50mm, 01(um) quadro frontal soldado com espessura de 1,25mm, fixando as laterais, superior e inferior, 01 (uma) base com espessura de 1,25mm dobrada em forma de "U" e quatro pés reguláveis (sapatas) para correção de pequenos desníveis. O armário deverá conter 10 (dez) compartimentos com portas, confeccionadas em chapa de aço 0,50mm, com dobra "V" para</p>		UND	1	52	14.942,33	14.942,33

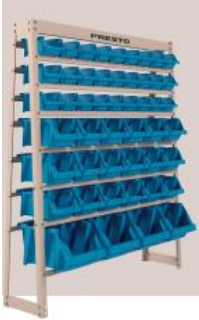
<p>reforço na aresta oposta a dobradiça e perfurações na parte frontal em forma de quadrados de 5x5mm para ventilação interna. As portas deverão conter 02 (duas) dobradiças internas e dois batentes de borracha para fechamento silencioso sob leve pressão. 01 (uma) fechadura universal para móveis de aço com rotação de 90° com 02 (duas) chaves cada e 01 (um) puxador plástico injetado em ABS. Área de entrada de cada porta 30,6cm x 24,5cm e área interna 32,6cm de altura x 30cm de largura x 42,5cm de profundidade. Acabamento pelo sistema de tratamento químico da chapa (antiferruginoso e fosfatizante) e pintura através de sistema eletrostático a pó, com camada mínima de tinta de 70 micras. Montagem através de rebites. Porta de acionamento possui 01 (uma) fechadura universal para móveis de aço com rotação de 90 graus com 02 (duas) chaves, 01 (um) leitor para tecnologia de acesso, 01 (um) teclado numérico de 12 (doze) teclas numeradas de 0 a 9 mais um botão de "confirma" e um botão de "cancela" e 01 (um) visor em LCD para a interação do armário com o usuário e com o administrador. O dispositivo eletrônico gerencia o acesso às portas do armário através da digitação de senha ou outro meio de acesso (leitores biométricos, leitores RFID ou leitores de códigos de barras), e a utilização das portas pode ser fixa ou rotativa. O armário permite até dois "gerentes" para o sistema eletrônico, onde suas funcionalidades são: cadastrar usuários, definir período de uso, data e hora, abrir, desocupar, bloquear e liberar portas, visualizar informações sobre ocupação do armário, incluindo a data e hora da última utilização de cada porta, configurar a sensibilidade da biometria, configurar o tempo das mensagens em tela, definir a numeração inicial das portas, ativar e desativar o bip sonoro.</p> <p><i>Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo:</i></p> <p>Garantia 5 anos (defeitos de fábrica), emitido pelo fabricante; LAUDO ASTM D 3363/2011 /</p>						
--	--	--	--	--	--	--

	<p>Atestando que a pintura resiste a riscos provocados por lápis, não destacando ou soltando da superfície onde está aplicada. LAUDO INMETRO ASTM D 3359/09 com resultado igual ao grau 5a / Em casos avarias acidentais a tinta não destaca da superfície em que está aplicada. LAUDO NBR 8094/83 / Névoa Salina avaliação NBR ISO 4628-3: Ri0; NBR 5841: d0/t0), com duração igual ou superior a 720 horas. Os produtos possuem resistência à névoa salina (maresia), sendo assim podem ser utilizados em regiões litorânea sem a apresentarem pontos de oxidação ou ferrugem. Teste realizado com exposição há mais de 720 horas. LAUDO NBR 8095/2015, com duração igual ou superior a 720 horas / Os produtos possuem resistência à umidade, resistindo assim por maior tempo em ambientes com alto índice de umidade do ar. Teste realizado em câmara de atmosfera úmida e saturada com exposição há mais de 720 horas. LAUDO INMETRO NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 90 micras / Os produtos possuem camada de tinta mínima de 90 micras, garantindo assim maior durabilidade. Laudo Técnico de Ergonomia, comprovando que o bem ofertado encontra-se em conformidade com a Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego, através de laudo emitido por profissional especialista em ergonomia. Deverá ser anexado a comprovação da competência técnica do profissional responsável pelo laudo.</p>						
61	<p><b>ARMÁRIO AUTÔNOMO LIGAÇÃO DUPLO 10P</b>          Dimensões mínimas: 60 x 185 x 45cm (LxAxP) (5%+-) Armário com 10 (dez) portas confeccionado em chapa de aço de baixo teor de carbono galvanizada composto de 02 (duas) laterais e 01 (uma) divisória vertical central com espessura de 0,50mm, 01 (um) fundo com espessura de 0,50mm, 08 (oito) prateleiras intermediárias para a separação dos compartimentos com espessura de 0,50mm, e 02</p>		UND	1	52	12.911,67	12.911,67

<p>(dois) tampos (superior e inferior) com espessura de 0,50mm, 01(um) quadro frontal soldado com espessura de 1,25mm, fixando as laterais, superior e inferior, 01 (uma) base com espessura de 1,25mm dobrada em forma de "U" e quatro pés reguláveis (sapatas) para correção de pequenos desníveis. O armário deverá conter 10 (dez) compartimentos com portas, confeccionadas em chapa de aço 0,50mm, com dobra "V" para reforço na aresta oposta a dobradiça e perfurações na parte frontal em forma de quadrados de 5x5mm para ventilação interna. As portas deverão conter 02 (duas) dobradiças internas e dois batentes de borracha para fechamento silencioso sob leve pressão. 01 (uma) fechadura universal para móveis de aço com rotação de 90° com 02 (duas) chaves cada e 01 (um) puxador plástico injetado em ABS. Área de entrada de cada porta 30,6cm x 24,5cm e área interna 32,6cm de altura x 30cm de largura x 42,5cm de profundidade. Acabamento pelo sistema de tratamento químico da chapa (antiferruginoso e fosfatizante) e pintura através de sistema eletrostático a pó, com camada mínima de tinta de 70 micras. Montagem através de rebites. Acionamento eletrônico de fechaduras por meio de alimentação comandos enviados de outro módulo com central de acionamento.</p> <p><i>Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo:</i></p> <p>Garantia 5 anos (defeitos de fábrica), emitido pelo fabricante; LAUDO ASTM D 3363/2011 / Atestando que a pintura resiste a riscos provocados por lápis, não destacando ou soltando da superfície onde está aplicada. LAUDO INMETRO ASTM D 3359/09 com resultado igual ao grau 5a / Em casos avarias acidentais a tinta não destaca da superfície em que está aplicada. LAUDO NBR 8094/83 / Névoa Salina avaliação NBR ISO 4628-3: Ri0; NBR 5841: d0/t0 ), com duração igual ou superior a 720 horas. Os produtos possuem resistência à névoa salina (maresia), sendo assim podem</p>						
---	--	--	--	--	--	--


	<p>ser utilizados em regiões litorânea sem a apresentarem pontos de oxidação ou ferrugem. Teste realizado com exposição há mais de 720 horas. LAUDO NBR 8095/2015, com duração igual ou superior a 720 horas / Os produtos possuem resistência à umidade, resistindo assim por maior tempo em ambientes com alto índice de umidade do ar. Teste realizado em câmara de atmosfera úmida e saturada com exposição há mais de 720 horas. LAUDO INMETRO NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 90 micras / Os produtos possuem camada de tinta mínima de 90 micras, garantindo assim maior durabilidade. LAUDO emitido por médico do trabalho, atestando que os produtos possuem características compatíveis com a NR-17.</p>						
62	<p><b>ARMÁRIO COM PORTAS DE VIDRO</b>            Dimensões aproximadas: 900 x 1980 x 450 mm (LxAxP) (5%+-)            Confeccionado em chapa de aço galvanizado composto de 02 (duas) laterais, 01 (um) fundo e 02 (dois) tampos (superior e inferior) com espessura de 0,60mm, 01 (um) reforço superior interno (esquadro) com espessura de 1,20mm, fixado as laterais, 01 (uma) base confeccionada em chapa de aço galvanizado com espessura de 1,25mm dobrada em forma de "U" com 01 (um) rodapé também em chapa de aço galvanizado com espessura de 1,25mm e quatro pés reguláveis (sapatas) para correção de pequenos desníveis. 04 (quatro) prateleiras com dobra quadrupla na parte frontal para reforço, fixadas ao corpo do armário através de encaixe tipo unha em passos de 125 mm, confeccionadas em chapa aço com espessura de 0,60mm com dobras nas laterais que permitam o encaixe sem a utilização de parafusos ou rebites. 02 (duas) portas (esquerda - direita) confeccionadas em chapa aço 0,60mm, com recorte para a visualização interna em sua face frontal com 310mm de largura e 1615mm de altura fechado internamente por placa de policarbonato transparente com</p>		UND	1	20	4.082,00	4.082,00

<p>4mm de espessura. Portas estruturadas por meio de perfis dobrados encaixadas atrás das dobras de todos os lados da porta e fixadas a frente por meio de solda ponto formando o rebaixe para o posicionamento das placas de policarbonato. Fixação das placas de policarbonato por meio de suportes dobrados em L com espessura de 0,60mm fixados a estrutura da porta por meio de parafusos auto atarraxantes. Cada porta contém 03 (três) dobradiças internas e 02 (dois) batentes de borracha para fechamento silencioso sob leve pressão. A porta da esquerda possui 02 (dois) trincos, um na parte superior e outro na parte inferior e a porta direita contém 01 (uma) fechadura universal para móveis de aço com rotação de 90 graus com 02 (duas) chaves. Área de entrada de no mínimo 1773mm de altura x 820mm de largura e área interna total de 1826mm de altura x 895 mm de largura x 425 mm de profundidade. Acabamento pelo sistema de tratamento químico da chapa (antiferruginoso e fosfatizante) e pintura através de sistema eletrostático a pó, com camada mínima de tinta de 70 micras. Montagem através de rebites e prateleiras encaixadas.</p> <p><i>Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo:</i></p> <p>Garantia 5 anos (defeitos de fábrica), emitido pelo fabricante; LAUDO ASTM D 3363/2011 / Atestando que a pintura resiste a riscos provocados por lápis, não destacando ou soltando da superfície onde está aplicada. LAUDO INMETRO ASTM D 3359/09 com resultado igual ao grau 5a / Em casos avarias acidentais a tinta não destaca da superfície em que está aplicada. LAUDO NBR 8094/83 / Névoa Salina avaliação NBR ISO 4628-3: Ri0; NBR 5841: d0/t0), com duração igual ou superior a 720 horas. Os produtos possuem resistência à névoa salina (maresia), sendo assim podem ser utilizados em regiões litorânea sem a apresentarem pontos de oxidação ou ferrugem. Teste realizado com exposição há mais de 720 horas. LAUDO NBR 8095/2015, com duração igual ou</p>						
--	--	--	--	--	--	--


	<p>superior a 720 horas / Os produtos possuem resistência à umidade, resistindo assim por maior tempo em ambientes com alto índice de umidade do ar. Teste realizado em câmara de atmosfera úmida e saturada com exposição há mais de 720 horas. LAUDO INMETRO NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 90 micras / Os produtos possuem camada de tinta mínima de 90 micras, garantindo assim maior durabilidade Laudo Técnico de Ergonomia, comprovando que o bem ofertado encontra-se em conformidade com a Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego, através de laudo emitido por profissional especialista em ergonomia. Deverá ser anexado a comprovação da competência técnica do profissional responsável pelo laudo.</p>						
63	<p><b>KIT ESTANTE GAVETEIRO, COM 49 GAVETAS PLÁSTICAS EMPILHÁVEIS</b>            Dimensões Aproximadas: 1010 x 1200 x 355 mm (LxAxP) (5%+-)            Estrutura confeccionada em chapas de aço de baixo teor de carbono composta de 02 (dois) módulos unidos por 04 (quatro) chapas de união das partes com espessura de 1,50mm sendo 02 (duas) superiores e 02 (duas) inferiores que dão a profundidade e inclinação adequada da parte frontal para encaixe preciso e seguro dos três modelos de gavetas na estante. O quadro frontal é composto de 02 (duas) colunas dobradas em L com espessura de 1,20mm, 07 (sete) perfis dobrados em U com espessura de 0,90mm para apoio da parte frontal das gavetas e 01 (um) display com espessura mínima de 0,46mm na parte superior para estruturação da parte frontal da estante. Parte traseira da estante é composta de 02 (duas) colunas dobradas em L com espessura de 1,20mm, 07 (sete) perfis dobrados em Z com espessura de 0,90mm para encaixe da parte traseira da gaveta e de 01 (um) perfil dobrado em U idêntico aos perfis frontais de apoio das gavetas para estruturação parte posterior da estante. Acompanham a</p>		UND	1	20	787,75	787,75

<p>estante 27 (vinte e sete) gavetas plásticas empilháveis nº 3, 18 (dezoito) gavetas plásticas empilháveis nº 5 e 04 (quatro) gavetas plásticas empilháveis nº 7, todas confeccionadas em polipropileno formada pelo processo de injeção termoplástica. Fixação da parte frontal, da parte posterior e dos perfis nas colunas por meio de parafusos com porcas. Peças metálicas possuem tratamento químico superficial fosfatizante, antiferruginoso e pintura epóxi pó com camada mínima de 70 micras.</p> <p><i>Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo:</i></p> <p>GARANTIA 5 ANOS (DEFEITOS DE FÁBRICA), emitido pelo fabricante; LAUDO ASTM D 3363/2011 / Atestando que a pintura resiste a riscos provocados por lápis, não destacando ou soltando da superfície onde está aplicada. LAUDO ASTM D 2794/2010 / Atestando que a tinta suporta mais de 0,20kg.m sem causar trincas. A pintura não apresenta fissuras quando um peso de até 0,20Kg.m é deixado cair sobre a peça. LAUDO NBR 11003/2009, com resultado y0/x0 / A pintura não destaca tinta em caso de sofrer pequenas avarias ou cortes acidentais. LAUDO NBR 8094/83 / Névoa Salina avaliação NBR ISO 4628-3: Ri0; NBR 5841: d0/t0 e ASTM D714: nº10 - isento de bolhas), com duração igual ou superior a 720 horas. Os produtos possuem resistência à névoa salina (maresia), sendo assim podem ser utilizados em regiões litorânea sem a apresentarem pontos de oxidação ou ferrugem. Teste realizado com exposição há mais de 720 horas LAUDO NBR 8095/2015, com duração igual ou superior a 720 horas / Os produtos possuem resistência à umidade, resistindo assim por maior tempo em ambientes com alto índice de umidade do ar. Teste realizado em câmara de atmosfera úmida e saturada com exposição há mais de 720 horas. LAUDO INMETRO NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 90 micras / Os produtos possuem camada de tinta mínima de 90 micras,</p>						
--	--	--	--	--	--	--




	garantindo assim maior durabilidade. LAUDO emitido por médico do trabalho, atestando que os produtos possuem características compatíveis com a NR-17.						
64	<p><b>ARMÁRIO PARA LIVROS E PERIODICOS</b></p> <p>Dimensões Aproximadas: 900 x 1850 x 450 mm (LxAxP) (5%+-)</p> <p>Armário confeccionado em chapa de aço galvanizado composto de 02 (duas) laterais, 01 (um) fundo e 02 (dois) tampos (superior e inferior) com espessura de 0,50mm, 01 (um) reforço superior interno (esquadro) com espessura de 1,20mm, fixado as laterais, 01 (uma) base confeccionada em chapa de aço galvanizado com espessura de 1,25mm dobrada em forma de "U" com 01 (um) rodapé também em chapa de aço galvanizado com espessura de 1,25mm e quatro pés reguláveis (sapatas) para correção de pequenos desníveis. 04 (quatro) prateleiras com dobra quadrupla na parte frontal para reforço, fixadas ao corpo do armário através de encaixe tipo unha em passos de 110 mm, confeccionadas em chapa aço com espessura de 0,50mm com dobras nas laterais que permitam o encaixe sem a utilização de parafusos ou rebites. 02 (duas) portas (esquerda - direita) confeccionadas em chapa aço 0,50mm, com dobra quádrupla para reforço na aresta oposta à dobradiça e perfurações na parte frontal em forma de quadrados de 5x5mm para ventilação interna. Cada porta contém 03 (três) dobradiças internas e 02 (dois) batentes de borracha para fechamento silencioso sob leve pressão. A porta da esquerda possui 02 (dois) trincos, um na parte superior e outro na parte inferior e a porta direita contém 01 (uma) fechadura universal para móveis de aço com rotação de 90 graus com 02 (duas) chaves. Área de entrada de no mínimo 1640mm de altura x 820mm de largura e área interna total de 1695mm de altura x 895 mm de largura x 425 mm de profundidade. Acabamento pelo sistema de tratamento químico da chapa (antiferruginoso e fosfatizante) e</p>		UND	1	32	2.912,16	2.912,16


<p>pintura através de sistema eletrostático a pó, com camada mínima de tinta de 70 micras. Montagem através de rebites e prateleiras encaixadas.</p> <p><i>Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo:</i></p> <p>Garantia 5 anos (defeitos de fábrica), emitido pelo fabricante; LAUDO ASTM D 3363/2011 / Atestando que a pintura resiste a riscos provocados por lápis, não destacando ou soltando da superfície onde está aplicada. LAUDO ASTM D 2794/2010 / Atestando que a tinta suporta mais de 0,20kg.m sem causar trincas. A pintura não apresenta fissuras quando um peso de até 0,20Kg.m é deixado cair sobre a peça. LAUDO NBR 11003/2009, com resultado y0/x0 / A pintura não destaca tinta em caso de sofrer pequenas avarias ou cortes acidentais. LAUDO NBR 8094/83 / Névoa Salina avaliação NBR ISO 4628-3: Ri0; NBR 5841: d0/t0 e ASTM D714: n°10 - isento de bolhas), com duração igual ou superior a 720 horas. Os produtos possuem resistência à névoa salina (maresia), sendo assim podem ser utilizados em regiões litorânea sem a apresentarem pontos de oxidação ou ferrugem. Teste realizado com exposição há mais de 720 horas LAUDO NBR 8095/2015, com duração igual ou superior a 720 horas / Os produtos possuem resistência à umidade, resistindo assim por maior tempo em ambientes com alto índice de umidade do ar. Teste realizado em câmara de atmosfera úmida e saturada com exposição há mais de 720 horas. LAUDO INMETRO NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 90 micras / Os produtos possuem camada de tinta mínima de 90 micras, garantindo assim maior durabilidade. Laudo Técnico de Ergonomia, comprovando que o bem ofertado encontra-se em conformidade com a Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego, através de laudo emitido por profissional especialista em ergonomia. Deverá ser anexado a comprovação da competência técnica do profissional</p>						
--	--	--	--	--	--	--

	responsável pelo laudo.						
65	<p><b>ARMARIO PASTA SUSPENSA</b>            Dimensões aproximadas: 900 x 1850 x 450 mm (LxAxP) (5%+-)            Armário confeccionado em chapa de aço galvanizado composto de 02 (duas) laterais, 01 (um) fundo e 02 (dois) tampos (superior e inferior) com espessura de 0,50mm, 01 (um) reforço superior interno (esquadro) com espessura de 1,20mm, fixado as laterais, 01 (uma) base confeccionada em chapa de aço galvanizado com espessura de 1,25mm dobrada em forma de "U" com 01 (um) rodapé também em chapa de aço galvanizado com espessura de 1,25mm e quatro pés reguláveis (sapatas) para correção de pequenos desníveis. 03 (três) prateleiras fixas com dobra quadrupla na parte frontal para reforço, confeccionadas em chapa aço com espessura de 0,50mm unidas ao corpo por meio de rebites. Altura de entrada entre prateleiras de 310mm. 02 (duas) gavetas duplas para pastas suspensas com frente e fechamento posterior confeccionada em chapa com 0,90mm e laterais de 1,20mm de espessura com área de encaixe das pastas com 380 mm de profundidade e 380 mm de largura com correções telescópicas de esferas metálicas que permite a abertura total da gaveta e 02 (duas) fendas oblongas de 24x104mm na parte frontal para puxar a gaveta. Cada gaveta contém 02 (dois) suportes dobrados para a fixação das gavetas no corpo do armário. 02 (duas) portas (esquerda - direita) confeccionadas em chapa aço 0,50mm, com dobra quádrupla para reforço na aresta oposta à dobradiça e perfurações na parte frontal em forma de quadrados de 5x5mm para ventilação interna. Cada porta contém 03 (três) dobradiças internas e 02 (dois) batentes de borracha para fechamento silencioso sob leve pressão. A porta da esquerda possui 02 (dois) trincos, um na parte superior e outro na parte inferior e a porta direita contém 01 (uma) fechadura universal</p>		UND	1	32	3.230,00	3.230,00

<p>para móveis de aço com rotação de 90 graus com 02 (duas) chaves. Área de entrada de no mínimo 1640mm de altura x 820mm de largura e área interna total de 1695mm de altura x 895 mm de largura x 425 mm de profundidade. Acabamento pelo sistema de tratamento químico da chapa (antiferruginoso e fosfatizante) e pintura através de sistema eletrostático a pó, com camada mínima de tinta de 70 micras. Montagem através de rebites.</p> <p><i>Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo:</i></p> <p>GARANTIA 5 ANOS (DEFEITOS DE FÁBRICA), emitido pelo fabricante; LAUDO ASTM D 3363/2011 / Atestando que a pintura resiste a riscos provocados por lápis, não destacando ou soltando da superfície onde está aplicada. LAUDO ASTM D 2794/2010 / Atestando que a tinta suporta mais de 0,20kg.m sem causar trincas. A pintura não apresenta fissuras quando um peso de até 0,20Kg.m é deixado cair sobre a peça. LAUDO NBR 11003/2009, com resultado y0/x0 / A pintura não destaca tinta em caso de sofrer pequenas avarias ou cortes acidentais. LAUDO NBR 8094/83 / Névoa Salina avaliação NBR ISO 4628-3: Ri0; NBR 5841: d0/t0 e ASTM D714: nº10 - isento de bolhas), com duração igual ou superior a 720 horas. Os produtos possuem resistência à névoa salina (maresia), sendo assim podem ser utilizados em regiões litorânea sem a apresentarem pontos de oxidação ou ferrugem. Teste realizado com exposição há mais de 720 horas LAUDO NBR 8095/2015, com duração igual ou superior a 720 horas / Os produtos possuem resistência à umidade, resistindo assim por maior tempo em ambientes com alto índice de umidade do ar. Teste realizado em câmara de atmosfera úmida e saturada com exposição há mais de 720 horas. LAUDO INMETRO NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 90 micras / Os produtos possuem camada de tinta mínima de 90 micras, garantindo assim maior durabilidade. Laudo Técnico de</p>						
--	--	--	--	--	--	--


	Ergonomia, comprovando que o bem ofertado encontra-se em conformidade com a Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego, através de laudo emitido por profissional especialista em ergonomia. Deverá ser anexado a comprovação da competência técnica do profissional responsável pelo laudo.						
66	<p><b>ARMARIO GUARDA VOLUME DUPLO 04 PORTAS</b></p> <p>Dimensões aproximadas: 600 x 1850 x 450 mm (LxAxP) (5%+-)</p> <p>Armário com 04 (quatro) portas confeccionado em chapa de aço de baixo teor de carbono galvanizada composto de 02 (duas) laterais e 01 (uma) divisória vertical central em aço com espessura de 0,50mm, 01 (um) fundo com espessura de 0,50mm, 02 (duas) prateleiras intermediária para a separação dos compartimentos com espessura de 0,50mm e 04 (quatro) prateleiras intermediárias para a separação interna com espessura de 0,50mm, e 02 (dois) tampos (superior e inferior) com espessura de 0,50mm, 01(um) quadro frontal soldado com espessura de 1,25mm, fixando as laterais, superior e inferior, 01 (uma) base com espessura de 1,25mm dobrada em forma de "U" e quatro pés reguláveis (sapatas) para correção de pequenos desníveis. O armário deverá conter 04 (quatro) compartimentos com portas, confeccionadas em chapa de aço 0,50mm, com dobra "V" para reforço na aresta oposta a dobradiça e perfurações na parte frontal em forma de quadrados de 5x5mm para ventilação interna. As portas deverão conter 02 (duas) dobradiças internas e dois batentes de borracha para fechamento silencioso sob leve pressão. 01 (uma) fechadura tipo maçaneta embutida. Cada compartimento terá uma divisória para separação interna com espessura de 0,50mm e 01 (um) cabideiro confeccionado em aço maciço 8mm, conforme NR18. Área de entrada de cada porta 81cm x 24,5cm e áreas internas, inferior com 15cm de altura x</p>		UND	1	52	2.942,75	2.942,75


<p>30cm de largura x 42,5cm de profundidade e superior com 65cm de altura x 30cm de largura x 42,5cm de profundidade. Acabamento pelo sistema de tratamento químico da chapa (anti-ferruginoso e fosfatizante) e pintura através de sistema eletrostático a pó, com camada mínima de tinta de 70 micras. Montagem através de rebites.</p> <p><i>Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo:</i></p> <p>GARANTIA 5 ANOS (DEFEITOS DE FÁBRICA), emitido pelo fabricante; LAUDO ASTM D 3363/2011 / Atestando que a pintura resiste a riscos provocados por lápis, não destacando ou soltando da superfície onde está aplicada. LAUDO ASTM D 2794/2010 / Atestando que a tinta suporta mais de 0,20kg.m sem causar trincas. A pintura não apresenta fissuras quando um peso de até 0,20Kg.m é deixado cair sobre a peça. LAUDO NBR 11003/2009, com resultado y0/x0 / A pintura não destaca tinta em caso de sofrer pequenas avarias ou cortes acidentais. LAUDO NBR 8094/83 / Névoa Salina avaliação NBR ISO 4628-3: Ri0; NBR 5841: d0/t0 e ASTM D714: n°10 - isento de bolhas), com duração igual ou superior a 720 horas. Os produtos possuem resistência à névoa salina (maresia), sendo assim podem ser utilizados em regiões litorânea sem a apresentarem pontos de oxidação ou ferrugem. Teste realizado com exposição há mais de 720 horas LAUDO NBR 8095/2015, com duração igual ou superior a 720 horas / Os produtos possuem resistência à umidade, resistindo assim por maior tempo em ambientes com alto índice de umidade do ar. Teste realizado em câmara de atmosfera úmida e saturada com exposição há mais de 720 horas. LAUDO INMETRO NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 90 micras / Os produtos possuem camada de tinta mínima de 90 micras, garantindo assim maior durabilidade. Laudo Técnico de Ergonomia, comprovando que o bem ofertado encontra-se em conformidade com a Norma Regulamentadora nº 17 do</p>						
--	--	--	--	--	--	--

	Ministério do Trabalho e Emprego, através de laudo emitido por profissional especialista em ergonomia. Deverá ser anexado a comprovação da competência técnica do profissional responsável pelo laudo.						
67	<p><b>ARMARIO GUARDA VOLUME TRIPLO 12 PORTAS</b></p> <p>Dimensões aproximadas: Altura: 1850mm x Largura: 900mm x Profundidade: 450 mm Armário com 12 (doze) portas confeccionado em chapa de aço de baixo teor de carbono galvanizada composto de 02 (duas) laterais e 02 (duas) divisórias verticais com espessura de 0,50mm, 01 (um) fundo com espessura de 0,50mm, 09 (nove) prateleiras intermediárias para a separação dos compartimentos com espessura de 0,50mm, e 02 (dois) tampos (superior e inferior) com espessura de 0,50mm, 01(um) quadro frontal soldado com espessura de 1,25mm, fixando as laterais, superior e inferior, 01 (uma) base com espessura de 1,25mm dobrada em forma de "U" e quatro pés reguláveis (sapatas) para correção de pequenos desníveis. O armário deverá conter 12 (doze) compartimentos com portas, confeccionadas em chapa de aço 0,50mm, com dobra "V" para reforço na aresta oposta a dobradiça e perfurações na parte frontal em forma de quadrados de 5x5mm para ventilação interna. As portas deverão conter 02 (duas) dobradiças internas e dois batentes de borracha para fechamento silencioso sob leve pressão. 01 (uma) fechadura tipo Puxador com pistão giratório para cadeado (cadeado não incluso), puxador plástico injetado em ABS. Área de entrada de cada porta 39cm x 24,5cm e área interna 41cm de altura x 30cm de largura x 42,5cm de profundidade. Acabamento pelo sistema de tratamento químico da chapa (anti-ferruginoso e fosfatizante) e pintura através de sistema eletrostático a pó, com camada mínima de tinta de 70 micras. Montagem através de rebites.</p> <p><i>Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo:</i></p>		UND	1	30	4.259,33	4.259,33


	<p>GARANTIA 5 ANOS (DEFEITOS DE FÁBRICA), emitido pelo fabricante; LAUDO ASTM D 3363/2011 / Atestando que a pintura resiste a riscos provocados por lápis, não destacando ou soltando da superfície onde está aplicada. LAUDO ASTM D 2794/2010 / Atestando que a tinta suporta mais de 0,20kg.m sem causar trincas. A pintura não apresenta fissuras quando um peso de até 0,20Kg.m é deixado cair sobre a peça. LAUDO NBR 11003/2009, com resultado y0/x0 / A pintura não destaca tinta em caso de sofrer pequenas avarias ou cortes acidentais. LAUDO NBR 8094/83 / Névoa Salina avaliação NBR ISO 4628-3: Ri0; NBR 5841: d0/t0 e ASTM D714: n°10 - isento de bolhas), com duração igual ou superior a 720 horas. Os produtos possuem resistência à névoa salina (maresia), sendo assim podem ser utilizados em regiões litorânea sem a apresentarem pontos de oxidação ou ferrugem. Teste realizado com exposição há mais de 720 horas LAUDO NBR 8095/2015, com duração igual ou superior a 720 horas / Os produtos possuem resistência à umidade, resistindo assim por maior tempo em ambientes com alto índice de umidade do ar. Teste realizado em câmara de atmosfera úmida e saturada com exposição há mais de 720 horas. LAUDO INMETRO NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 90 micras / Os produtos possuem camada de tinta mínima de 90 micras, garantindo assim maior durabilidade. Laudo Técnico de Ergonomia, comprovando que o bem ofertado encontra-se em conformidade com a Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego, através de laudo emitido por profissional especialista em ergonomia. Deverá ser anexado a comprovação da competência técnica do profissional responsável pelo laudo.</p>						
68	<p><b>ARMARIO GUARDA VOLUME TRIPLO 18 PORTAS</b>          Dimensões aproximadas: Altura: 1850cm x Largura: 900mm x Profundidade: 450mm Armário</p>						




<p>com 18 (dezoito) portas confeccionado em chapa de aço de baixo teor de carbono galvanizada composto de 02 (duas) laterais e 02 (duas) divisórias verticais com espessura de 0,50mm, 01 (um) fundo com espessura de 0,50mm, 12 (doze) prateleiras intermediárias para a separação dos compartimentos com espessura de 0,50mm, e 02 (dois) tampos (superior e inferior) com espessura de 0,50mm, 01(um) quadro frontal soldado com espessura de 1,25mm, fixando as laterais, superior e inferior, 01 (uma) base com espessura de 1,25mm dobrada em forma de "U" e quatro pés reguláveis (sapatas) para correção de pequenos desníveis. O armário deverá conter 18 (dezoito) compartimentos com portas, confeccionadas em chapa de aço 0,50mm, com dobra "V" para reforço na aresta oposta a dobradiça e perfurações na parte frontal em forma de quadrados de 5x5mm para ventilação interna. As portas deverão conter 02 (duas) dobradiças internas e dois batentes de borracha para fechamento silencioso sob leve pressão. 01 (uma) fechadura tipo Puxador com pitão giratório para cadeado (cadeado não incluso), puxador plástico injetado em ABS. Área de entrada de cada porta 25cm x 24,5cm e área interna 27cm de altura x 30cm de largura x 42,5cm de profundidade. Acabamento pelo sistema de tratamento químico da chapa (anti-ferruginoso e fosfatizante) e pintura através de sistema eletrostático a pó, com camada mínima de tinta de 70 micras. Montagem através de rebites.</p> <p><i>Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo:</i>  GARANTIA 5 ANOS (DEFEITOS DE FÁBRICA), emitido pelo fabricante; LAUDO ASTM D 3363/2011 / Atestando que a pintura resiste a riscos provocados por lápis, não destacando ou soltando da superfície onde está aplicada. LAUDO ASTM D 2794/2010 / Atestando que a tinta suporta mais de 0,20kg.m sem causar trincas. A pintura não apresenta fissuras quando um peso de até</p>		UND	1	32	4.926,67	4.926,67
---	---	-----	---	----	----------	----------

	<p>0,20Kg.m é deixado cair sobre a peça. LAUDO NBR 11003/2009, com resultado y0/x0 / A pintura não destaca tinta em caso de sofrer pequenas avarias ou cortes acidentais. LAUDO NBR 8094/83 / Névoa Salina avaliação NBR ISO 4628-3: Ri0; NBR 5841: d0/t0 e ASTM D714: n°10 - isento de bolhas), com duração igual ou superior a 720 horas. Os produtos possuem resistência à névoa salina (maresia), sendo assim podem ser utilizados em regiões litorânea sem a apresentarem pontos de oxidação ou ferrugem. Teste realizado com exposição há mais de 720 horas LAUDO NBR 8095/2015, com duração igual ou superior a 720 horas / Os produtos possuem resistência à umidade, resistindo assim por maior tempo em ambientes com alto índice de umidade do ar. Teste realizado em câmara de atmosfera úmida e saturada com exposição há mais de 720 horas. LAUDO INMETRO NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 90 micras / Os produtos possuem camada de tinta mínima de 90 micras, garantindo assim maior durabilidade. Laudo Técnico de Ergonomia, comprovando que o bem ofertado encontra-se em conformidade com a Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego, através de laudo emitido por profissional especialista em ergonomia. Deverá ser anexado a comprovação da competência técnica do profissional responsável pelo laudo.</p>						
69	<p><b>ESTANTE DE AÇO DUPLA FACE</b>          Dimensões Aproximadas: Altura: 2000 mm, Largura: 1000 mm, Profundidade: 580 mm Estante dupla face, totalmente confeccionada em chapa de aço com baixo teor de carbono, com acabamento pelo sistema de tratamento químico da chapa e pintura através de sistema eletrostático a pó, com camada mínima de tinta de 70 micras. 01 (uma) base em formato trapezoidal, formada por uma única peça, fechada, confeccionada em chapa nº 20 (0,90 mm), com altura de 155mm e angulação aproximada</p>		UND	1	52	4.220,67	4.220,67


<p>de 9°, sua fixação às laterais da estante se dá através de parafusos sextavados galvanizados, possui ainda 04 (quatro) sapatas reguladoras de nível, que não ultrapassam os limites externos da estante; 01 (uma) travessa superior horizontal trapezoidal confeccionada em uma única chapa nº 20 (0,90 mm), com altura de 75 mm e angulação aproximada de 18°, sua fixação às laterais da estante se dá através de parafusos galvanizados; 02 (duas) laterais com altura de 2000 mm e largura de 580 mm, confeccionadas em uma única peça chapa nº 18 (1,20mm), a face interna, que permite encaixe das bandejas em passos de aproximadamente 90 mm, deverá possuir 38 (trinta e oito) opções de regulagem, a borda interna da lateral deverá ser angular, formando encaixe exato entre a base e a travessa superior sem cantos vivos ou arestas; 08 (oito) prateleiras com dimensões mínimas de 930 mm de comprimento e 250mm de profundidade, confeccionadas em chapa nº 20 (0,90 mm), com dobras nas laterais que permitem as mesmas a união as laterais pelo sistema horizontal deslizante de encaixe (sem parafusos), no seu comprimento devem apresentar dobras duplas, sendo que a primeira deve possuir inclinação de aproximadamente 55° (cinquenta e cinco graus) em relação à prateleira; não poderá apresentar arestas cortantes, rebarbas e soldas aparentes. <i>Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo:</i> GARANTIA 5 ANOS (DEFEITOS DE FÁBRICA), emitido pelo fabricante; LAUDO ASTM D 3363/2011 / Atestando que a pintura resiste a riscos provocados por lápis, não destacando ou soltando da superfície onde está aplicada. LAUDO ASTM D 2794/2010 / Atestando que a tinta suporta mais de 0, 20kg.m sem causar trincas. A pintura não apresenta fissuras quando um peso de até 0, 20Kg.m é deixado cair sobre a peça. LAUDO NBR 11003/2009, com resultado y0/x0 / A pintura não destaca tinta em caso de</p>						
---	--	--	--	--	--	--

	<p>sofrer pequenas avarias ou cortes acidentais. LAUDO NBR 8094/83 / Névoa Salina avaliação NBR ISO 4628-3: Ri0; NBR 5841: d0/t0 e ASTM D714: n°10 - isento de bolhas), com duração igual ou superior a 720 horas. Os produtos possuem resistência à névoa salina (maresia), sendo assim podem ser utilizados em regiões litorânea sem a apresentarem pontos de oxidação ou ferrugem. Teste realizado com exposição há mais de 720 horas LAUDO NBR 8095/2015, com duração igual ou superior a 720 horas / Os produtos possuem resistência à umidade, resistindo assim por maior tempo em ambientes com alto índice de umidade do ar. Teste realizado em câmara de atmosfera úmida e saturada com exposição há mais de 720 horas.</p> <p>LAUDO INMETRO NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 90 micras / Os produtos possuem camada de tinta mínima de 90 micras, garantindo assim maior durabilidade. Laudo Técnico de Ergonomia, comprovando que o bem ofertado encontra-se em conformidade com a Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego, através de laudo emitido por profissional especialista em ergonomia. Deverá ser anexado a comprovação da competência técnica do profissional responsável pelo laudo.</p>						
70	<p><b>ESTANTE FACE SIMPLES</b>            Dimensões Aproximadas: Altura: 200 mm x Largura: 1000 mm x Profundidade: 300 mm. Estante simples face, totalmente confeccionada em chapa de aço com baixo teor de carbono, com acabamento pelo sistema de tratamento químico da chapa e pintura através de sistema eletrostático a pó, com camada mínima de tinta de 70 micras. 01 (uma) base em formato trapezoidal, formada por uma única peça, fechada, confeccionada em chapa nº 20 (0,90 mm), com altura de 155mm e angulação aproximada de 9°, sua fixação às laterais da estante se dá através de parafusos sextavados galvanizados, possui ainda 04</p>		UND	1	30	2.777,00	2.777,00

<p>(quatro) sapatas reguladoras de nível, que não ultrapassam os limites externos da estante; 01 (uma) travessa superior horizontal trapezoidal confeccionada em uma única chapa nº 20 (0,90 mm), com altura de 75 mm e angulação aproximada de 18°, sua fixação às laterais da estante se dá através de parafusos galvanizados; 02 (duas) laterais com altura de 2000 mm e largura de 300 mm, confeccionadas em uma única peça chapa nº 18 (1,20mm), a face interna, que permite encaixe das bandejas em passos de aproximadamente 90 mm, deverá possuir 19 (dezenove) opções de regulagem, a borda interna da lateral deverá ser angular, formando encaixe exato entre a base e a travessa superior sem cantos vivos ou arestas; 04 (quatro) prateleiras com dimensões mínimas de 930 mm de comprimento e 250mm de profundidade, confeccionadas em chapa nº 20 (0,90 mm), com dobras nas laterais que permitem as mesmas a união as laterais pelo sistema horizontal deslizante de encaixe (sem parafusos), no seu comprimento devem apresentar dobras duplas, sendo que a primeira deve possuir inclinação de aproximadamente 55° (cinquenta e cinco graus) em relação à prateleira; não poderá apresentar arestas cortantes, rebarbas e soldas aparentes.</p> <p>Dimensões</p> <p><i>Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo:</i></p> <p>GARANTIA 5 ANOS (DEFEITOS DE FÁBRICA), emitido pelo fabricante; LAUDO ASTM D 3363/2011 / Atestando que a pintura resiste a riscos provocados por lápis, não destacando ou soltando da superfície onde está aplicada. LAUDO ASTM D 2794/2010 / Atestando que a tinta suporta mais de 0,20kg.m sem causar trincas. A pintura não apresenta fissuras quando um peso de até 0,20Kg.m é deixado cair sobre a peça. LAUDO NBR 11003/2009, com resultado y0/x0 / A pintura não destaca tinta em caso de sofrer pequenas avarias ou cortes acidentais. LAUDO NBR 8094/83 / Névoa Salina avaliação NBR ISO</p>						
--	--	--	--	--	--	--

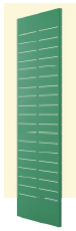
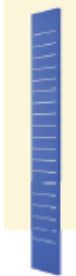
	<p>4628-3: Ri0; NBR 5841: d0/t0 e ASTM D714: n°10 - isento de bolhas), com duração igual ou superior a 720 horas. Os produtos possuem resistência à névoa salina (maresia), sendo assim podem ser utilizados em regiões litorânea sem a apresentarem pontos de oxidação ou ferrugem. Teste realizado com exposição há mais de 720 horas LAUDO NBR 8095/2015, com duração igual ou superior a 720 horas / Os produtos possuem resistência à umidade, resistindo assim por maior tempo em ambientes com alto índice de umidade do ar. Teste realizado em câmara de atmosfera úmida e saturada com exposição há mais de 720 horas. LAUDO INMETRO NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 90 micras / Os produtos possuem camada de tinta mínima de 90 micras, garantindo assim maior durabilidade. Laudo Técnico de Ergonomia, comprovando que o bem ofertado encontra-se em conformidade com a Norma Regulamentadora n° 17 do Ministério do Trabalho e Emprego, através de laudo emitido por profissional especialista em ergonomia. Deverá ser anexado a comprovação da competência técnica do profissional responsável pelo laudo.</p>						
71	<p><b>EXPOSITOR DUPLA FACE</b>          Dimensões Aproximadas: Altura: 2000 mm x Largura: 1000 mm x Profundidade: 580 mm. Expositor para livros e periódicos duplo, totalmente confeccionado em chapa de aço com baixo teor de carbono, com acabamento pelo sistema de tratamento químico da chapa e pintura através de sistema eletrostático a pó, com camada mínima de tinta de 70 micras. 01 (uma) base em formato trapezoidal, formada por uma única peça, fechada, confeccionada em chapa n° 20 (0,90 mm), com altura de 155 mm e angulação aproximada de 9°, sua fixação às laterais da estante se dá através de parafusos sextavados galvanizados, possui ainda 04 (quatro) sapatas reguladoras de nível, que não ultrapassam os limites externos da estante; 01</p>		UND	1	20	4.883,00	4.883,00




<p>(uma) travessa superior horizontal trapezoidal confeccionada em uma única chapa nº 20 (0,90 mm), com altura de 75 mm e angulação aproximada de 18°, sua fixação às laterais da estante se dá através de parafusos galvanizados; 02 (duas) laterais com altura de 2000 mm e largura de 580 mm, confeccionadas em uma única peça chapa nº 18 (1,20mm), a face interna, que permite encaixe das bandejas em passos de aproximadamente 90 mm, deverá possuir 38 (trinta e oito) opções de regulagem, a borda interna da lateral deverá ser angular, formando encaixe exato entre a base e a travessa superior sem cantos vivos ou arestas; 08 (oito) prateleiras inclinadas com dimensões úteis de no mínimo 93,0 cm de comprimento e 29,0 cm de altura, confeccionadas em chapa nº 20 (0,90 mm), com dobras nas laterais que permitem as mesmas a união as laterais pelo sistema horizontal deslizante de encaixe (sem parafusos), no seu comprimento devem apresentar dobras duplas, sendo que a primeira deve possuir inclinação de aproximadamente 55° (cinquenta e cinco graus) em relação à prateleira; não poderá apresentar arestas cortantes, rebarbas e soldas aparentes.</p> <p><i>Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo:</i></p> <p>GARANTIA 5 ANOS (DEFEITOS DE FÁBRICA), emitido pelo fabricante; LAUDO ASTM D 3363/2011 / Atestando que a pintura resiste a riscos provocados por lápis, não destacando ou soltando da superfície onde está aplicada. LAUDO ASTM D 2794/2010 / Atestando que a tinta suporta mais de 0,20kg.m sem causar trincas. A pintura não apresenta fissuras quando um peso de até 0,20Kg.m é deixado cair sobre a peça. LAUDO NBR 11003/2009, com resultado y0/x0 / A pintura não destaca tinta em caso de sofrer pequenas avarias ou cortes acidentais. LAUDO NBR 8094/83 / Névoa Salina avaliação NBR ISO 4628-3: Ri0; NBR 5841: d0/t0 e ASTM D714: n°10 - isento de bolhas), com duração igual ou</p>						
---	--	--	--	--	--	--

	<p>superior a 720 horas. Os produtos possuem resistência à névoa salina (maresia), sendo assim podem ser utilizados em regiões litorânea sem a apresentarem pontos de oxidação ou ferrugem. Teste realizado com exposição há mais de 720 horas LAUDO NBR 8095/2015, com duração igual ou superior a 720 horas / Os produtos possuem resistência à umidade, resistindo assim por maior tempo em ambientes com alto índice de umidade do ar. Teste realizado em câmara de atmosfera úmida e saturada com exposição há mais de 720 horas. LAUDO INMETRO NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 90 micras / Os produtos possuem camada de tinta mínima de 90 micras, garantindo assim maior durabilidade. Laudo Técnico de Ergonomia, comprovando que o bem ofertado encontra-se em conformidade com a Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego, através de laudo emitido por profissional especialista em ergonomia. Deverá ser anexado a comprovação da competência técnica do profissional responsável pelo laudo.</p>						
72	<p><b>EXPOSITOR FACE SIMPLES</b>            Dimensões Aproximadas: Altura: 2000 mm x Largura: 1000 mm x Profundidade: 300 mm. Expositor para livros e periódicos simples, totalmente confeccionado em chapa de aço com baixo teor de carbono, com acabamento pelo sistema de tratamento químico da chapa e pintura através de sistema eletrostático a pó, com camada mínima de tinta de 70 micras. 01 (uma) base em formato trapezoidal, formada por uma única peça, fechada, confeccionada em chapa nº 20 (0,90 mm), com altura de 155 mm e angulação aproximada de 9°, sua fixação às laterais da estante se dá através de parafusos sextavados galvanizados, possui ainda 04 (quatro) sapatas reguladoras de nível, que não ultrapassam os limites externos da estante; 01 (uma) travessa superior horizontal trapezoidal confeccionada em uma única</p>		UND	1	20	3.054,00	3.054,00





<p>chapa nº 20 (0,90 mm), com altura de 75 mm e angulação aproximada de 18°, sua fixação às laterais da estante se dá através de parafusos galvanizados; 02 (duas) laterais com altura de 2000 mm e largura de 300 mm, confeccionadas em uma única peça chapa nº 18 (1,20mm), a face interna, que permite encaixe das bandejas em passos de aproximadamente 90 mm, deverá possuir 19 (dezenove) opções de regulagem, a borda interna da lateral deverá ser angular, formando encaixe exato entre a base e a travessa superior sem cantos vivos ou arestas; 04 (quatro) prateleiras inclinadas com dimensões úteis de no mínimo 93,0 cm de comprimento e 29,0 cm de altura, confeccionadas em chapa nº 20 (0,90 mm), com dobras nas laterais que permitem as mesmas a união as laterais pelo sistema horizontal deslizante de encaixe (sem parafusos), no seu comprimento devem apresentar dobras duplas, sendo que a primeira deve possuir inclinação de aproximadamente 55° (cinquenta e cinco graus) em relação à prateleira; não poderá apresentar arestas cortantes, rebarbas e soldas aparentes.</p> <p><i>Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo:</i> GARANTIA 5 ANOS (DEFEITOS DE FÁBRICA), emitido pelo fabricante; LAUDO ASTM D 3363/2011 / Atestando que a pintura resiste a riscos provocados por lápis, não destacando ou soltando da superfície onde está aplicada. LAUDO ASTM D 2794/2010 / Atestando que a tinta suporta mais de 0, 20kg.m sem causar trincas. A pintura não apresenta fissuras quando um peso de até 0, 20Kg.m é deixado cair sobre a peça. LAUDO NBR 11003/2009, com resultado y0/x0 / A pintura não destaca tinta em caso de sofrer pequenas avarias ou cortes acidentais. LAUDO NBR 8094/83 / Névoa Salina avaliação NBR ISO 4628-3: Ri0; NBR 5841: d0/t0 e ASTM D714: n°10 - isento de bolhas), com duração igual ou superior a 720 horas. Os produtos possuem resistência à névoa salina (maresia), sendo</p>						
---	--	--	--	--	--	--



	<p>assim podem ser utilizados em regiões litorânea sem apresentarem pontos de oxidação ou ferrugem. Teste realizado com exposição há mais de 720 horas LAUDO NBR 8095/2015, com duração igual ou superior a 720 horas / Os produtos possuem resistência à umidade, resistindo assim por maior tempo em ambientes com alto índice de umidade do ar. Teste realizado em câmara de atmosfera úmida e saturada com exposição há mais de 720 horas. LAUDO INMETRO NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 90 micras / Os produtos possuem camada de tinta mínima de 90 micras, garantindo assim maior durabilidade Laudo Técnico de Ergonomia, comprovando que o bem ofertado encontra-se em conformidade com a Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego, através de laudo emitido por profissional especialista em ergonomia. Deverá ser anexado a comprovação da competência técnica do profissional responsável pelo laudo.</p>						
73	<p><b>PAINEL FECHAMENTO PADRÃO DUPLO</b>            Dimensões mínimas: Altura: 200 cm, Largura: 52 cm, Profundidade: 2,7 cm Painel para sinalização para estante dupla face, totalmente confeccionada em aço com espessura de 0,90 mm e tratamento químico das chapas através do sistema antiferruginoso e fosfatizante e pintura eletrostática a pó com camada mínima de 70 micras. Encaixado, deverá ficar completamente embutido na lateral da estante, deverá possuir 38 (trinta e oito) rasgos retangulares. Sistema de fixação lateral por encaixe, sem uso de parafusos, soldas ou rebites.</p>		UND	1	52	637,00	637,00
74	<p><b>PAINEL FECHAMENTO PADRÃO SIMPLES</b>            Dimensões mínimas: Altura: 200 cm, Largura: 24 cm, Profundidade: 2,7 cm Painel para sinalização para estante simples face, totalmente confeccionada em aço com espessura de 0,90 mm e tratamento químico das chapas através do sistema antiferruginoso e fosfatizante e</p>		UND	1	32	348,33	348,33



	pintura eletrostática a pó com camada mínima de 70 micras. Encaixado, deverá ficar completamente embutido na lateral da estante, deverá possuir 19 (dezenove) rasgos retangulares. Sistema de fixação lateral por encaixe, sem uso de parafusos, soldas ou rebites.						
75	<p><b>BIBLIOCANTO</b></p> <p>Totalmente confeccionado em chapa de aço de 1,20mm e tratamento químico das chapas através do sistema antiferruginoso e fosfatizante e pintura eletrostática a pó com camada mínima de 70 micras isento de arestas cortantes, quinas e rebarbas. Dobrado em formato de "L", em um dos lados, na vertical, recortado em forma de seta. Dimensões mínimas: Altura: 20 cm, Largura: 17 cm, Profundidade: 12 cm</p>		UND	1	60	35,00	35,00
76	<p><b>CAIXA PARA PERIÓDICOS</b></p> <p>Caixa para periódicos, totalmente confeccionado em chapa de aço de 1,20 mm e tratamento químico das chapas através do sistema antiferruginoso e fosfatizante e pintura eletrostática a pó com camada mínima de 70 micras. Não poderá possuir arestas cortantes, pontas vivas e rebarbas. Aba frontal com altura mínima de 100 mm. Nas duas laterais da caixa, em sua parte traseira, recorte em forma de seta. Dimensões mínimas: Altura: 20 cm, Largura: 10 cm, Profundidade: 20,5cm.</p>		UND	1	52	105,00	105,00
77	<p><b>CARRINHO ERGONOMICO PARA TRANSPORTE DE LIVROS E REVISTAS</b></p> <p>Carrinho para transporte de livros e revistas, composto de corpo confeccionado em chapas de MDP, estrutura e prateleiras confeccionadas em tubos e chapas de aço de aço com baixo teor de carbono. O corpo é composto de 02 (duas) laterais, 01 (um) fundo e 01 (uma) base de MDP com espessura de 15mm e acabamento malaminico BP com todas as bordas aparentes revestidas por fita de PVC de 1mm de espessura colada pelo processo de "Hot Melt" na mesma cor do melaminico. 03 (três) prateleiras com espessura de 0,90mm, profundidade de 220mm e largura de 485mm. As prateleiras possuem na parte</p>		UND	1	52	2.512,67	2.512,67

<p>frontal dobras duplas para maior resistência e nas outras arestas abas com altura 37mm para fixação das prateleiras ao corpo do carrinho. Altura útil entre prateleiras de 320mm. Estrutura de sustentação curvada composta de 02 (duas) peças confeccionadas em tubo diâmetro 1" com espessura de 1,5mm, 02 (duas) chapas laterais e 01 (uma) base de apoio do corpo em chapa de aço com espessura de 1,5mm unidas através de solda formando a estrutura do carrinho. As prateleiras e estruturas possuem acabamento pelo sistema de tratamento químico da chapa (anti-ferruginoso e fosfatizante) e pintura através de sistema eletrostático a pó, com camada mínima de tinta de 70 micras. 04 (quatro) rodízios com roda de 4" e largura de 32mm com rodas de polipropileno revestida de borracha termoplástica com calotas e rolamento de esferas. União do corpo com as prateleiras e com a estrutura através de parafusos auto atarrachantes 3.5x13mm e dos rodízios com a estrutura através de bucha de encaixe com rosca. Dimensões aproximadas: 1440mm x 595mm X 570cm. (AxLxP)</p> <p><i>Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo:</i></p> <p>GARANTIA 5 ANOS (DEFEITOS DE FÁBRICA), emitido pelo fabricante; LAUDO ASTM D 3363/2011 / Atestando que a pintura resiste a riscos provocados por lápis, não destacando ou soltando da superfície onde está aplicada. LAUDO ASTM D 2794/2010 / Atestando que a tinta suporta mais de 0,20kg.m sem causar trincas. A pintura não apresenta fissuras quando um peso de até 0,20Kg.m é deixado cair sobre a peça. LAUDO NBR 11003/2009, com resultado y0/x0 / A pintura não destaca tinta em caso de sofrer pequenas avarias ou cortes acidentais. LAUDO NBR 8094/83 / Névoa Salina avaliação NBR ISO 4628-3: Ri0; NBR 5841: d0/t0 e ASTM D714: n°10 - isento de bolhas), com duração igual ou superior a 720 horas. Os produtos possuem resistência à névoa salina (maresia), sendo assim podem ser utilizados em</p>						
--	--	--	--	--	--	--




	<p>regiões litorânea sem a apresentarem pontos de oxidação ou ferrugem. Teste realizado com exposição há mais de 720 horas LAUDO NBR 8095/2015, com duração igual ou superior a 720 horas / Os produtos possuem resistência à umidade, resistindo assim por maior tempo em ambientes com alto índice de umidade do ar. Teste realizado em câmara de atmosfera úmida e saturada com exposição há mais de 720 horas. LAUDO INMETRO NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 90 micras / Os produtos possuem camada de tinta mínima de 90 micras, garantindo assim maior durabilidade Laudo Técnico de Ergonomia, comprovando que o bem ofertado encontra-se em conformidade com a Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego, através de laudo emitido por profissional especialista em ergonomia. Deverá ser anexado a comprovação da competência técnica do profissional responsável pelo laudo.</p>						
78	<p><b>PLACA DE SINALIZAÇÃO EM CHAPA DE AÇO</b> Placa de sinalização, totalmente confeccionado em chapa de aço de 1,20mm e tratamento químico das chapas através do sistema antiferruginoso e fosfatizante e pintura eletrostática a pó com camada mínima de 70 micras. Na parte superior, sistema de fixação ao painel pelo sistema de encaixe, sem uso de parafusos, soldas ou rebites. Deverá ter superfície lisa, sem saliências ou perfurações aparentes. Dimensões mínimas: Altura: 54cm, Largura: 23,5cm, Profundidade: 2cm.</p>		UND	1	32	123,25	123,25
79	<p><b>LOUSA MÓVEL</b> Lousa móvel confeccionada em aço SAE 1008/1020 composta por: 01 (um) Quadro estrutural composto por 02 (duas) Colunas e 02 (duas) Travessas confeccionadas em chapa com espessura de 1.2mm (18), 02 (dois) pés compostos por duas peças únicas no formato de "V" estruturando e servindo de acabamento confeccionados em chapa com espessura de 1.5mm</p>		UND	1	52	3.209,00	3.209,00


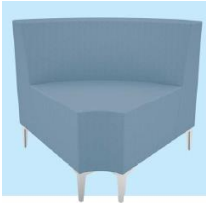
<p>(16), cada pé possui 04 (quatro) rebites para montagem no quadro estrutural e 02 (duas) buchas confeccionadas em Nylon para fixação dos rodízios. 02 (dois) Painéis fixados na estrutura através de encaixes sem a utilização de parafusos compostos por um painel confeccionados em chapa com espessura de 0.90mm (20) e dois reforços estruturais confeccionados em chapa com espessura de 0.60mm (24) fixados no painel através do processo de solda ponto, um dos painéis possui aplicação de adesivo de vinil transparente no lado onde será utilizado como lousa, 01 (um) suporte de TV confeccionado em chapa com espessura de 1.5mm (16) fixado na lousa através de encaixe, 04 (quatro) rodízios giratórios com rodas na cor cinza com 3" de diâmetro com calotas para proteção na cor cromo, dois possuem freio. Acabamento pelo sistema de tratamento químico da chapa (antiferruginoso e fosfatizante) e pintura através de sistema eletrostático a pó, com camada mínima de tinta de 70 micras. Produto não possui soldas/fixadores aparentes. Suporta TV até 42" Dimensões mínimas: Altura: 1.76cm, Largura: 1.10cm, Profundidade: 60,1cm.</p> <p><i>Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo:</i></p> <p>GARANTIA 5 ANOS (DEFEITOS DE FÁBRICA). LAUDO NBR 8094/83 / Névoa Salina avaliação. NBR ISO 4628-3: Ri0; NBR 5841: d0/t0), com duração igual ou superior a 720 horas. Os produtos possuem resistência à névoa salina (maresia), sendo assim podem ser utilizados em regiões litorâneas sem a apresentarem pontos de oxidação ou ferrugem. Teste realizado com exposição há mais de 720 horas. LAUDO NBR 8095/2015, com duração igual ou superior a 720 horas / Os produtos possuem resistência à umidade, resistindo assim por maior tempo em ambientes com alto índice de umidade do ar. Teste realizado em câmara de atmosfera úmida e saturada com exposição há mais de 720 horas. LAUDO NBR 8096/83 / Chapa de aço possui</p>						
--	--	--	--	--	--	--



	<p>resistência à corrosão por exposição ao dióxido de enxofre (SO<sub>2</sub>), resistindo assim por maior tempo em ambientes ácidos, ricos em SO<sub>2</sub> (características da poluição) sem apresentar corrosão no metal base e/ou empolamento da película de tinta. O teste realizado em câmara que simula o efeito de atmosfera rica em SO<sub>2</sub> com exposição de 240 horas (10 ciclos de 24 horas). Laudo Técnico de Ergonomia, comprovando que o bem ofertado encontra-se em conformidade com a Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego, através de laudo emitido por profissional especialista em ergonomia. Deverá ser anexado a comprovação da competência técnica do profissional responsável pelo laudo.</p>						
80	<p><b>ESTOFADO CURVE · CÔNCAVO C/ ENCOSTO 192 cm x a75 cm x 72 cm</b>  Estofado côncavo com assento e encosto fixo estruturado totalmente em madeira de reflorestamento (Eucalyptus grandis) com assento sem divisões com altura de 29,5cm e profundidade de 51cm estofado com espuma soft 28 e encosto com parte dianteira inclinada com medida superior de 14 e inferior de 20cm e altura de 31,5cm com espuma soft 20. Forração do estofado em tecido 100% poliéster. Pés em alumínio injetado em "L" com abas trapezoidais como a maior medida a superior de 4 cm e a menor a inferior de 2cm, altura de 15cm de e espessura de 3mm, fixados na estrutura inferior do estofado através de parafusos e porca garra embutida. Perímetro da curva do assento de 125cm e do encosto de 201cm.  Dimensões mínimas: Curva assento 125 cm x Curva encosto 201 cm /  Largura 192 cm x altura 75 cm x profundidade 72 cm (variação de até 10%+)</p>		UND	1	20	4.595,33	4.595,33
81	<p><b>ESTOFADO CURVE · CÔNCAVO S/ ENCOSTO 192 cm x 75 cm x 72 cm</b>  Estofado côncavo sem encosto estruturado totalmente em madeira de reflorestamento (Eucalyptus grandis) com assento</p>		UND	1	20	2.957,67	2.957,67

	<p>sem divisões com altura de 29,5cm e profundidade de 72cm estofado com espuma soft 28. Forração do estofado em tecido 100% poliéster. Pés em alumínio injetado em "L" com abas trapezoidais como a maior medida a superior de 4 cm e a menor a inferior de 2cm, altura de 15cm de e espessura de 3mm, fixados na estrutura inferior do estofado através de parafusos e porca garra embutida. Perímetro da curva do frontal do assento de 125cm e do da curva posterior do assento de 201cm.</p> <p>Dimensões mínimas: Curva assento 125 cm Largura 192 cm x altura 75 cm x profundidade 72 cm (variação de até 10%+)</p>						
82	<p><b>ESTOFADO RETO 150 cm x 45 cm x 72 cm</b> Estofado reto sem encosto estruturado totalmente em madeira de reflorestamento (Eucalyptus grandis) com assento sem divisões com altura de 29,5cm e profundidade de 72cm estofado com espuma soft 28. Forração do estofado em tecido 100% poliéster. Pés em alumínio injetado em "L" com abas trapezoidais como a maior medida a superior de 4 cm e a menor a inferior de 2cm, altura de 15cm de e espessura de 3mm, fixados na estrutura inferior do estofado através de parafusos e porca garra embutida.</p> <p>Dimensões mínimas: Largura 150 cm x altura 45 cm x profundidade 72 cm (variação de até 10%+)</p>		UND	1	20	2.981,00	2.981,00
83	<p><b>ESTOFADO XY</b> Estofado produzido com estrutura em madeira reflorestada de eucalipto seco em estufa, fixadas com parafusos, grampos e cantoneiras para reforço. Assento e laterais confeccionados em espuma soft com manta de fibra siliconada e superfícies arredondadas; Pés em madeira; Forração em tecido 100% poliéster; A embalagem do estofado é revestida em plástico virgem envolvido por papelão e manta elástica.</p> <p>Dimensões mínimas: Largura 160 x Altura 43 x Profundidade 45 cm (Variação de até 10%+)</p>		UND	1	20	2.715,67	2.715,67




84	<p><b>ESTOFADO CURVE 230 x 45 x 45 cm</b>  Estofado produzido com estrutura em madeira reflorestada de eucalipto seco em estufa, fixadas com parafusos, grampos e cantoneiras para reforço. Assento e laterais confeccionados em espuma soft com manta de fibra siliconada e superfícies arredondadas;  Pés em madeira; Forração em tecido 100% poliéster; A embalagem do estofado é revestida em plástico virgem envolvido por papelão e manta elástica.  Dimensões mínimas: Largura 230 x Altura 45 x Profundidade 45 cm (Variação de até 10%+)</p>		UND	1	20	4.263,00	4.263,00
85	<p><b>PUFE CURVE 52 x 45 x 52 cm</b>  Pufe redondo produzido com estrutura em madeira reflorestada de eucalipto seco em estufa, fixadas com parafusos, grampos e cantoneiras para reforço. Assento e laterais confeccionados em espuma soft;  Quatro pés redondos diâmetro 50 mm em madeira pintados na cor imbuia; Forração em tecido 100% poliéster; A embalagem do estofado é revestida em plástico virgem envolvido por papelão e manta elástica.  Dimensões mínimas: Largura 52 x Altura 45 x Profundidade 52 cm (Variação de até 10%+)</p>		UND	1	52	897,00	897,00
86	<p><b>PUFE RETANGULAR ELETRIFICADO</b>  Estofado com estrutura interna em madeira Eucalyptus Grandis secada naturalmente e compensado multilaminado, fixadas através de parafusos e grampos. Possui: Assento com espuma Soft Densidade 30, altura 450 mm do chão; 1 caixa embutida na lateral contendo duas tomadas elétricas; Cabo elétrico na face inferior que serve para conexão à tomada, 2P+T 3 x 1,00 mm<sup>2</sup> 10 A, com 1,5 metros de comprimento;  Quatro pés redondos diâmetro 50 mm em madeira pintados na cor imbuia; Revestimento em tecido 100 % poliéster; Embalagem com revestimento em plástico virgem envolto por manta elástica.  Dimensões mínimas: Largura 100 x Altura 45 x Profundidade 65 cm (variação de até 10%+)</p>		UND	1	32	2.030,00	2.030,00


87	<p><b>ESTOFADO HUB 02 LUGARES ELETRIFICADO</b></p> <p>Estofado com estrutura interna em madeira Eucaliptus Grandis secada naturalmente, fixadas através de parafusos e grampos. Possui: Assento com percintas elásticas italianas, almofada fixa em espuma Soft Densidade 30, altura 500 mm do chão, largura 1620 mm, profundidade 590 mm; Encosto com cabine de estrutura em compensado revestida em fibra e matelassê, altura 1480 mm do chão, almofadas internas soltas em espuma Soft Densidade 23;</p> <p>Rodapé com 1 caixa contendo duas tomadas elétricas; Cabo elétrico na face inferior que serve para conexão à tomada, 2P+T 3 x 1,00 mm<sup>2</sup> 10 A, com 1,5 metros de comprimento; Estrutura em alumínio tubular que contorna toda a base inferior do estofado conectada a pés também em alumínio tubular, com altura de 160 mm; Revestimento em tecido 100 % poliéster.</p> <p>Dimensões mínimas: Largura 178 x Altura 148 x Profundidade 81 cm (Variação de até 10%+)</p>		UND	1	32	4.713,33	4.713,33
88	<p><b>ESTOFADO MINI CURVE CONCAVO</b></p> <p>Estofado côncavo com assento e encosto fixo estruturado totalmente em madeira de reflorestamento (Eucalyptus grandis) com assento sem divisões com altura de 30cm e profundidade de 52cm estofado com espuma soft 28 e encosto com parte dianteira inclinada com medida superior de 16 e inferior de 23cm e altura de 32,5cm com espuma soft 20. Forração do estofado em tecido 100% poliéster. Pés em alumínio injetado em "L" com abas trapezoidais como a maior medida a superior de 4 cm e a menor a inferior de 2cm, altura de 15cm de e espessura de 3mm, fixados na estrutura inferior do estofado através de parafusos e porca garra embutida. Perímetro da curva do assento de 35cm e do encosto de 160cm.</p> <p>Dimensões mínimas: Largura 105 x Altura 77,5 x Profundidade 73 cm (Variação de até 10%+)</p>		UND	1	20	3.259,00	3.259,00


89	<p><b>ESTOFADO MINI CURVE CONVEXO</b>  Estofado côncavo com assento e encosto fixo estruturado totalmente em madeira de reflorestamento (Eucalyptus grandis) com assento sem divisões com altura de 30cm e profundidade de 52cm estofado com espuma soft 28 e encosto com parte dianteira inclinada com medida superior de 16 e inferior de 23cm e altura de 32,5cm com espuma soft 20. Forração do estofado em tecido 100% poliéster. Pés em alumínio injetado em "L" com abas trapezoidais como a maior medida a superior de 4 cm e a menor a inferior de 2cm, altura de 15cm de e espessura de 3mm, fixados na estrutura inferior do estofado através de parafusos e porca garra embutida. Perímetro da curva do assento de 120cm e do encosto de 70cm  Dimensões mínimas: Largura 104 x Altura 77,5 x Profundidade 73 cm  (Variação de até 10%+)</p>		UND	1	20	3.274,67	3.274,67
90	<p><b>ESTANTE FACE SIMPLE INFANTIL</b>  Estante face simples confeccionada totalmente em aço de baixo teor de carbono, contendo: 01 (uma) base composta por 01 (uma) estrutura inferior confeccionada com chapa (20) 0,90mm de espessura, 02 (dois) acabamentos (anteparos) em formato a definir, confeccionados em chapa (16) 1,5mm e unidos através de solda Mig, 02 (dois) suportes para fixação das colunas, fabricados com chapa (16) 1,5mm de espessura e rebites roscados para fixação das sapatas de nivelamento; 02 (duas) colunas para sustentação das prateleiras, confeccionadas em chapa (16) 1,5mm, com rasgos retangulares em passo de 60mm estilo "cremalheira" e oblongos para fixação do chapéu, fixado a base através de parafusos e porcas; 01 (uma) travessa de sustentação (chapéu) confeccionado em chapa (20) de 0,90mm de espessura, dobrado em formato de "U", unido as colunas através de parafusos e porcas; 03 (três) prateleiras, confeccionadas em</p>		UND	1	32	1.417,33	1.417,33

<p>chapa (24) de 0,60mm de espessura; 06 (seis) anteparos, sendo 03 (três) para o lado direito e 03 (três) para o lado esquerdo, produzidos em chapa (18) de 1,20mm de espessura, fixado a prateleira através do sistema de encaixe, em forma de "urso". 04 (quatro) sapatas niveladoras confeccionadas em plástico preto com parafuso M8. Acabamento pelo sistema de tratamento químico da chapa (antiferruginoso e fosfatizante) e pintura através do sistema eletrostático a pó, com camada mínima de 70 micras.</p> <p>Dimensões mínimas: Largura 102cm x Altura 142cm x Profundidade 33 cm.</p> <p>(Variação de até 10%+)</p> <p><i>Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo:</i></p> <p>GARANTIA 5 ANOS (DEFEITOS DE FÁBRICA), emitido pelo fabricante;</p> <p>LAUDO ASTM D 3363/2011 / Atestando que a pintura resiste a riscos provocados por lápis, não destacando ou soltando da superfície onde está aplicada;</p> <p>LAUDO ASTM D 2794/2010 / Atestando que a tinta suporta mais de 0,20kg.m sem causar trincas. A pintura não apresenta fissuras quando um peso de até 0,20Kg.m é deixado cair sobre a peça;</p> <p>LAUDO NBR 11003/2009, com resultado y0/x0 / A pintura não destaca tinta em caso de sofrer pequenas avarias ou cortes acidentais;</p> <p>LAUDO NBR 8094/83 / Névoa Salina avaliação NBR ISO 4628-3: Ri0; NBR 5841: d0/t0 e ASTM D714: n°10 - isento de bolhas), com duração igual ou superior a 720 horas. Os produtos possuem resistência à névoa salina (maresia), sendo assim podem ser utilizados em regiões litorânea sem a apresentarem pontos de oxidação ou ferrugem. Teste realizado com exposição há mais de 720 horas;</p> <p>LAUDO NBR 8095/2015, com duração igual ou superior a 720 horas / Os produtos possuem resistência à umidade, resistindo assim por maior tempo em ambientes com alto índice de umidade do ar. Teste realizado em câmara de atmosfera úmida e saturada com exposição há mais de 720 horas.</p>						
---	--	--	--	--	--	--

	<p>LAUDO INMETRO NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 90 micras / Os produtos possuem camada de tinta mínima de 90 micras, garantindo assim maior durabilidade; Laudo Técnico de Ergonomia, comprovando que o bem ofertado encontra-se em conformidade com a Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego, através de laudo emitido por profissional especialista em ergonomia. Deverá ser anexado a comprovação da competência técnica do profissional responsável pelo laudo.</p>						
91	<p><b>ESTANTE FACE DUPLA INFANTIL</b>  Estante face dupla confeccionada totalmente em aço de baixo teor de carbono, contendo: 01 (uma) base composta por 01 (uma) estrutura inferior confeccionada com chapa (20) 0,90mm de espessura, 02 (dois) acabamentos (anteparos) em formato a definir, confeccionados em chapa (16) 1,5mm e unidos através de solda Mig, 02 (dois) suportes para fixação das colunas, fabricados com chapa (16) 1,5mm de espessura e rebites roscados para fixação das sapatas de nivelamento; 02 (duas) colunas para sustentação das prateleiras, confeccionadas em chapa (16) 1,5mm, com rasgos retangulares em passo de 60mm estilo "cremalheira" e oblongos para fixação do chapéu, fixado a base através de parafusos e porcas; 01 (uma) travessa de sustentação (chapéu) confeccionado em chapa (20) de 0,90mm de espessura, dobrado em formato de "U", unido as colunas através de parafusos e porcas; 06 (seis) prateleiras, confeccionadas em chapa (24) de 0,60mm de espessura; 12 (doze) anteparos, sendo 06 (seis) para o lado direito e 06 (seis) para o lado esquerdo, produzidos em chapa (18) de 1,20mm de espessura, fixado a prateleira através do sistema de encaixe, em forma de "urso". 04 (quatro) sapatas niveladoras confeccionadas em plástico preto com parafuso M8. Acabamento pelo sistema de tratamento químico da chapa (antiferruginoso</p>		UND	1	32	2.270,33	2.270,33

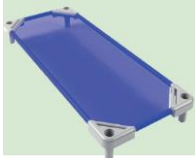
<p>e fosfatizante) e pintura através do sistema eletrostático a pó, com camada mínima de 70 micras.</p> <p>Dimensões mínimas: Largura 102 cm x Altura 142 cm x Profundidade 58,5 cm. (Variação de até 10%+)</p> <p><i>Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo:</i></p> <p>GARANTIA 5 ANOS (DEFEITOS DE FÁBRICA), emitido pelo fabricante;</p> <p>LAUDO ASTM D 3363/2011 / Atestando que a pintura resiste a riscos provocados por lápis, não destacando ou soltando da superfície onde está aplicada;</p> <p>LAUDO ASTM D 2794/2010 / Atestando que a tinta suporta mais de 0,20kg.m sem causar trincas. A pintura não apresenta fissuras quando um peso de até 0,20Kg.m é deixado cair sobre a peça;</p> <p>LAUDO NBR 11003/2009, com resultado y0/x0 / A pintura não destaca tinta em caso de sofrer pequenas avarias ou cortes acidentais;</p> <p>LAUDO NBR 8094/83 / Névoa Salina avaliação NBR ISO 4628-3: Ri0; NBR 5841: d0/t0 e ASTM D714: nº10 - isento de bolhas), com duração igual ou superior a 720 horas. Os produtos possuem resistência à névoa salina (maresia), sendo assim podem ser utilizados em regiões litorânea sem a apresentarem pontos de oxidação ou ferrugem. Teste realizado com exposição há mais de 720 horas;</p> <p>LAUDO NBR 8095/2015, com duração igual ou superior a 720 horas / Os produtos possuem resistência à umidade, resistindo assim por maior tempo em ambientes com alto índice de umidade do ar. Teste realizado em câmara de atmosfera úmida e saturada com exposição há mais de 720 horas.</p> <p>LAUDO INMETRO NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 90 micras / Os produtos possuem camada de tinta mínima de 90 micras, garantindo assim maior durabilidade;</p> <p>Laudo Técnico de Ergonomia, comprovando que o bem ofertado encontra-se em conformidade com a Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego, através de laudo</p>						
---	--	--	--	--	--	--



	emitido por profissional especialista em ergonomia. Deverá ser anexado a comprovação da competência técnica do profissional responsável pelo laudo.						
92	<p><b>EXPOSITOR FACE SIMPLES INFANTIL</b></p> <p>Expositor face simples confeccionada totalmente em aço de baixo teor de carbono, contendo: 01 (uma) base composta por 01 (uma) estrutura inferior confeccionada com chapa (20) 0,90mm de espessura, 02 (dois) acabamentos (anteparos) em formato a definir, confeccionados em chapa (16) 1,5mm e unidos através de solda Mig, 02 (dois) suportes para fixação das colunas, fabricados com chapa (16) 1,5mm de espessura e rebites roscados para fixação das sapatas de nivelamento; 02 (duas) colunas para sustentação das prateleiras, confeccionadas em chapa (16) 1,5mm, com rasgos retangulares em passo de 60mm estilo "cremalheira" e oblongos para fixação do chapéu, fixado a base através de parafusos e porcas; 01 (uma) travessa de sustentação (chapéu) confeccionado em chapa (20) de 0,90mm de espessura, dobrado em formato de "U", unido as colunas através de parafusos e porcas; 03 (três) prateleiras inclinadas, confeccionadas em chapa (24) de 0,60mm de espessura; 06 (seis) anteparos, sendo 03 (três) para o lado direito e 03 (três) para o lado esquerdo, produzidos em chapa (18) de 1,20mm de espessura, 02 (dois) furos para fixação da prateleira através de parafusos, em forma de "urso". 04 (quatro) sapatas niveladoras confeccionadas em plástico preto com parafuso M8. Acabamento pelo sistema de tratamento químico da chapa (antiferruginoso e fosfatizante) e pintura através do sistema eletrostático a pó, com camada mínima de 70 micras.</p> <p>Dimensões mínimas: Largura 102cm x Altura 142cm x Profundidade 33 cm. (Variação de até 10%+)</p> <p><i>Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo:</i></p> <p><b>GARANTIA 5 ANOS (DEFEITOS DE</b></p>		UND	1	32	1.530,33	1.530,33



	<p>FÁBRICA), emitido pelo fabricante;          LAUDO ASTM D 3363/2011 / Atestando que a pintura resiste a riscos provocados por lápis, não destacando ou soltando da superfície onde está aplicada;          LAUDO ASTM D 2794/2010 / Atestando que a tinta suporta mais de 0,20kg.m sem causar trincas. A pintura não apresenta fissuras quando um peso de até 0,20Kg.m é deixado cair sobre a peça;          LAUDO NBR 11003/2009, com resultado y0/x0 / A pintura não destaca tinta em caso de sofrer pequenas avarias ou cortes acidentais;          LAUDO NBR 8094/83 / Névoa Salina avaliação NBR ISO 4628-3: Ri0; NBR 5841: d0/t0 e ASTM D714: n°10 - isento de bolhas), com duração igual ou superior a 720 horas. Os produtos possuem resistência à névoa salina (maresia), sendo assim podem ser utilizados em regiões litorânea sem a apresentarem pontos de oxidação ou ferrugem. Teste realizado com exposição há mais de 720 horas;          LAUDO NBR 8095/2015, com duração igual ou superior a 720 horas / Os produtos possuem resistência à umidade, resistindo assim por maior tempo em ambientes com alto índice de umidade do ar. Teste realizado em câmara de atmosfera úmida e saturada com exposição há mais de 720 horas;          LAUDO INMETRO NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 90 micras / Os produtos possuem camada de tinta mínima de 90 micras, garantindo assim maior durabilidade;          Laudo Técnico de Ergonomia, comprovando que o bem ofertado encontra-se em conformidade com a Norma Regulamentadora n° 17 do Ministério do Trabalho e Emprego, através de laudo emitido por profissional especialista em ergonomia. Deverá ser anexado a comprovação da competência técnica do profissional responsável pelo laudo.</p>						
93	<p><b>MESA REDONDA INFANTIL</b>          Mesa infantil com 04 pés composta de: 01 (um) tampo redondo em MDF com espessura de 15mm e diâmetro de 900mm, acabamento melamínico</p>		UND	1	52	782,67	782,67







<p>texturizado; 04 (quatro) pés em aço carbono tubular espessura 0,90 mm com tratamento químico fosfatizante e antiferruginoso e pintura eletrostática a pó com camada mínima de 70 micras, ponteira em plástico de alta resistência para acabamento; 16 (dezesesseis) parafusos para fixação dos pés. Adesivo vinílico com desenho a definir recortado e colado na superfície do tampo.</p> <p>Dimensões mínimas: Largura 90 x Altura 52 x Profundidade 90 cm (variação de até 10%+)</p> <p><i>Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo:</i></p> <p>GARANTIA 5 ANOS (DEFEITOS DE FÁBRICA), emitido pelo fabricante;</p> <p>LAUDO ASTM D 3363/2011 / Atestando que a pintura resiste a riscos provocados por lápis, não destacando ou soltando da superfície onde está aplicada;</p> <p>LAUDO ASTM D 2794/2010 / Atestando que a tinta suporta mais de 0,20kg.m sem causar trincas. A pintura não apresenta fissuras quando um peso de até 0,20Kg.m é deixado cair sobre a peça;</p> <p>LAUDO NBR 11003/2009, com resultado y0/x0 / A pintura não destaca tinta em caso de sofrer pequenas avarias ou cortes acidentais;</p> <p>LAUDO NBR 8094/83 / Névoa Salina avaliação NBR ISO 4628-3: Ri0; NBR 5841: d0/t0 e ASTM D714: n°10 - isento de bolhas), com duração igual ou superior a 720 horas. Os produtos possuem resistência à névoa salina (maresia), sendo assim podem ser utilizados em regiões litorânea sem apresentarem pontos de oxidação ou ferrugem. Teste realizado com exposição há mais de 720 horas;</p> <p>LAUDO NBR 8095/2015, com duração igual ou superior a 720 horas / Os produtos possuem resistência à umidade, resistindo assim por maior tempo em ambientes com alto índice de umidade do ar. Teste realizado em câmara de atmosfera úmida e saturada com exposição há mais de 720 horas.</p> <p>LAUDO INMETRO NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 90 micras / Os produtos possuem camada de tinta mínima de 90 micras, garantindo assim maior durabilidade; Laudo</p>						
---	--	--	--	--	--	--

	<p>Técnico de Ergonomia, comprovando que o bem ofertado encontra-se em conformidade com a Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego, através de laudo emitido por profissional especialista em ergonomia. Deverá ser anexado a comprovação da competência técnica do profissional responsável pelo laudo.</p>						
94	<p><b>CAMA EMPILHÁVEL</b> Cama empilhável confeccionada em material não alérgico, com capacidade para 80kg de carga distribuídos uniformemente. Pés confeccionados em plástico de alta resistência atóxicos, lavável, sem cantos ou arestas cortantes. Estrutura tubular confeccionada em tubo de aço com diâmetro de 1" e espessura de 1,20 mm, revestidos com pintura eletrostática a pó com camada mínima de cobertura de 70 micras. Leito da cama confeccionado em tela de poliéster recoberto com PVC, antifúngico, antibactericida, não alérgica, lavável e não tóxica. Dimensões mínimas: altura do chão 14 cm, largura 54 cm e comprimento 133 cm (Variação de até 10%+) <i>Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo:</i> GARANTIA 5 ANOS (DEFEITOS DE FÁBRICA), emitido pelo fabricante; LAUDO ASTM D 3363/2011 / Atestando que a pintura resiste a riscos provocados por lápis, não destacando ou soltando da superfície onde está aplicada; LAUDO ASTM D 2794/2010 / Atestando que a tinta suporta mais de 0,20kg.m sem causar trincas. A pintura não apresenta fissuras quando um peso de até 0,20Kg.m é deixado cair sobre a peça; LAUDO NBR 11003/2009, com resultado y0/x0 / A pintura não destaca tinta em caso de sofrer pequenas avarias ou cortes acidentais; LAUDO NBR 8094/83 / Névoa Salina avaliação NBR ISO 4628-3: Ri0; NBR 5841: d0/t0 e ASTM D714: nº10 - isento de bolhas), com duração igual ou superior a 720 horas. Os produtos possuem resistência à névoa salina (maresia), sendo assim podem ser utilizados em</p>		UND	1	100	379,81	379,81



	<p>regiões litorânea sem a apresentarem pontos de oxidação ou ferrugem. Teste realizado com exposição há mais de 720 horas; LAUDO NBR 8095/2015, com duração igual ou superior a 720 horas / Os produtos possuem resistência à umidade, resistindo assim por maior tempo em ambientes com alto índice de umidade do ar. Teste realizado em câmara de atmosfera úmida e saturada com exposição há mais de 720 horas.</p> <p>LAUDO INMETRO NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 90 micras / Os produtos possuem camada de tinta mínima de 90 micras, garantindo assim maior durabilidade; Laudo Técnico de Ergonomia, comprovando que o bem ofertado encontra-se em conformidade com a Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego, através de laudo emitido por profissional especialista em ergonomia. Deverá ser anexado a comprovação da competência técnica do profissional responsável pelo laudo.</p>						
95	<p><b>ALMOFADA INFANTIL BICHARADA ARANHA</b> Em formato de aranha. Almofada infantil. Lavável e antialérgica. Fabricada em fibra siliconada (plush 85% - algodão/poliéster 15%). Dimensões aproximadas: Altura: 20 cm, Largura: 43 cm, Comprimento: 60 cm. <i>Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo:</i> Laudo Técnico de Ergonomia, comprovando que o bem ofertado encontra-se em conformidade com a Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego, através de laudo emitido por profissional especialista em ergonomia. Deverá ser anexado a comprovação da competência técnica do profissional responsável pelo laudo.</p>		UND	1	32	252,00	252,00
96	<p><b>ALMOFADA INFANTIL BICHARADA TIPO BORBOLETA</b> Em formato de borboleta. Almofada infantil. Lavável e antialérgica. Fabricada em fibra siliconada (plush 85% -algodão/poliéster 15%). Dimensões:</p>		UND	1	32	240,33	240,33

	<p>Dimensões aproximadas: Altura: 20 cm, Largura: 60 cm, Comprimento: 60 cm.</p> <p><i>Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo:</i></p> <p>Laudo Técnico de Ergonomia, comprovando que o bem ofertado encontra-se em conformidade com a Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego, através de laudo emitido por profissional especialista em ergonomia. Deverá ser anexado a comprovação da competência técnica do profissional responsável pelo laudo.</p>						
97	<p><b>ALMOFADA INFANTIL BICHARADA TIPO CACHORRO</b></p> <p>Em formato de cachorro. Almofada infantil. Lavável e antialérgica.</p> <p>Fabricada em fibra siliconada (plush 85% -algodão/poliéster 15%). Dimensões: Dimensões aproximadas: Altura: 20 cm, Largura: 60 cm, Comprimento: 60 cm.</p> <p>Medidas aproximadas podendo variar conforme o modelo.</p> <p><i>Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo:</i></p> <p>Laudo Técnico de Ergonomia, comprovando que o bem ofertado encontra-se em conformidade com a Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego, através de laudo emitido por profissional especialista em ergonomia. Deverá ser anexado a comprovação da competência técnica do profissional responsável pelo laudo.</p>		UND	1	32	231,33	231,33
98	<p><b>ALMOFADA INFANTIL BICHARADA TIPO GATA</b></p> <p>Em formato de gata. Almofada infantil. Lavável e antialérgica.</p> <p>Fabricada em fibra siliconada (plush 85% -algodão/poliéster 15%). Dimensões: Dimensões aproximadas: Altura: 20 cm, Largura: 60 cm, Comprimento: 60 cm.</p> <p><i>Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo:</i></p> <p>Laudo Técnico de Ergonomia, comprovando que o bem ofertado encontra-se em conformidade com a Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego, através de laudo emitido por profissional especialista em ergonomia.</p>		UND	1	32	236,67	236,67

	Deverá ser anexado a comprovação da competência técnica do profissional responsável pelo laudo.						
99	<p><b>ALMOFADA INFANTIL BICHARADA TIPO JABUTI</b> Em formato de jabuti. Almofada infantil. Lavável e antialérgica. Fabricada em fibra siliconada (plush 85% -algodão/poliéster 15%). Dimensões: Dimensões aproximadas: Altura: 20 cm, Largura: 60 cm, Comprimento: 60 cm. <i>Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo:</i> Laudo Técnico de Ergonomia, comprovando que o bem ofertado encontra-se em conformidade com a Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego, através de laudo emitido por profissional especialista em ergonomia. Deverá ser anexado a comprovação da competência técnica do profissional responsável pelo laudo.</p>		UND	1	32	236,67	236,67
100	<p><b>ALMOFADA INFANTIL BICHARADA TIPO SAPO</b> Em formato de sapo. Almofada infantil. Lavável e antialérgica. Fabricada em fibra siliconada (plush 85% -algodão/poliéster 15%). Dimensões: Dimensões aproximadas: Altura: 20 cm, Largura: 60 cm, Comprimento: 60 cm. <i>Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo:</i> Laudo Técnico de Ergonomia, comprovando que o bem ofertado encontra-se em conformidade com a Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego, através de laudo emitido por profissional especialista em ergonomia. Deverá ser anexado a comprovação da competência técnica do profissional responsável pelo laudo.</p>		UND	1	32	236,67	236,67
101	<p><b>PUFE INFANTIL FOLHA</b> Pufe Infantil Folha. Estofado infantil sem encosto (pufe) com face superior (assento) em formato losangular. Estruturado em madeira de reflorestamento (<i>Eucalyptusgrandis</i>). Estofado com espuma soft 28. Pé confeccionado em resina termoplástica injetada. Forração em tecido tipo suede impermeável.</p>		UND	1	32	964,67	964,67

	<p>Dimensões aproximadas: Altura: 26 cm; Largura: 41cm; Profundidade: 47cm.</p> <p><i>Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo:</i></p> <p>Laudo Técnico de Ergonomia, comprovando que o bem ofertado encontra-se em conformidade com a Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego, através de laudo emitido por profissional especialista em ergonomia. Deverá ser anexado a comprovação da competência técnica do profissional responsável pelo laudo.</p>						
102	<p><b>ARMÁRIO GUARDA VOLUME INFANTIL</b></p> <p>Armário Infantil com 03 (três) portas, confeccionado em chapa de aço de baixo teor de carbono, com acabamento pelo sistema de tratamento químico da chapa (anti-ferruginoso e fosfatizante) e pintura através de sistema eletrostático a pó, com camada mínima de tinta de 70 micras. Contendo: 02 (duas) laterais confeccionadas em chapa de aço nº 24 (0,60mm). 01 (um) fundo e 02 (dois) tampos (superior e inferior) confeccionados em chapa de aço nº 24 (0,60mm), reforço interno (esquadro) confeccionado em chapa de aço nº 18 (1,20mm) fixado as laterais. A base deverá conter 01 (um) rodapé em chapa nº 18 (1,20mm) dobrado em forma de "U" e quatro pés reguláveis (sapatas) para correção de pequenos desníveis. O armário deverá conter 03 (três) compartimentos com portas também confeccionadas em chapa de aço nº 24 (0,60mm), sendo que, cada porta deverá conter 02 (duas) dobradiças internas e 01 (uma) fechadura universal para móveis de aço com rotação de 90 graus com 02 (duas) chaves cada. Área de entrada de cada porta de no mínimo 25,5 x 23 cm e área interna 27,5x30x42,5 cm. As portas deverão possuir na parte frontal perfurações em forma de quadrados de 5x5mm que servem como ventilação dos compartimentos, 02 (duas) bandejas internas para a divisão dos compartimentos, confeccionadas em chapa de aço</p>		UND	1	32	1.378,83	1.378,83


<p>nº 24 (0,60mm) de espessura. Dimensões: Altura: 1,00 (um) metro, Largura: 30 cm, Profundidade: 45 cm.</p> <p><i>Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo:</i></p> <p>GARANTIA 5 ANOS (DEFEITOS DE FÁBRICA), emitido pelo fabricante;</p> <p>LAUDO ASTM D 3363/2011 / Atestando que a pintura resiste a riscos provocados por lápis, não destacando ou soltando da superfície onde está aplicada;</p> <p>LAUDO ASTM D 2794/2010 / Atestando que a tinta suporta mais de 0,20kg.m sem causar trincas. A pintura não apresenta fissuras quando um peso de até 0,20Kg.m é deixado cair sobre a peça ; LAUDO NBR 11003/2009, com resultado y0/x0 / A pintura não destaca tinta em caso de sofrer pequenas avarias ou cortes acidentais; LAUDO NBR 8094/83 / Névoa Salina avaliação NBR ISO 4628-3: Ri0; NBR 5841: d0/t0 e ASTM D714: nº10 - isento de bolhas), com duração igual ou superior a 720 horas. Os produtos possuem resistência à névoa salina (maresia), sendo assim podem ser utilizados em regiões litorânea sem a apresentarem pontos de oxidação ou ferrugem. Teste realizado com exposição há mais de 720 horas ; LAUDO NBR 8095/2015, com duração igual ou superior a 720 horas / Os produtos possuem resistência à umidade, resistindo assim por maior tempo em ambientes com alto índice de umidade do ar. Teste realizado em câmara de atmosfera úmida e saturada com exposição há mais de 720 horas.</p> <p>LAUDO INMETRO NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 90 micras / Os produtos possuem camada de tinta mínima de 90 micras, garantindo assim maior durabilidade; Laudo Técnico de Ergonomia, comprovando que o bem ofertado encontra-se em conformidade com a Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego, através de laudo emitido por profissional especialista em ergonomia. Deverá ser anexado a comprovação da competência técnica do profissional</p>						
--	--	--	--	--	--	--

	responsável pelo laudo.						
103	<p><b>SUPORTE REGULÁVEL CPU</b>            Produto composto por dois pedestais por uma haste de sustentação, por uma base fixa, por uma base móvel e uma ponteira interna 30x50 de acabamento.            Estrutura: Haste Sustentação, constituído por uma coluna haste com altura de 550 mm, fabricado com tubo de aço carbono laminado a frio, com seção de 30x50 mm e 1,20 mm de espessura; uma placa de fixação com formato plano de 87,5x125 mm, fabricado em chapa de aço carbono laminada a quente com 3,0 mm de espessura. O conjunto é soldado através do processo MIG/MAG.            Base Fixa, fabricada com chapa de aço carbono laminado a frio NBR 6658, dobrada em formato de U com perfil de 25x300 mm e 1,90 mm de espessura.            Base Móvel, fabricada com chapa de aço carbono laminado a frio NBR 6658, dobrada em formato de U com perfil de 19x305 mm e 1,90 mm de espessura.            Montagem o suporte CPU deve ser fixado diretamente no tampo através de parafusos soberbos.            Pintura acabamento realizada com pré-tratamento monocerâmico a base de zircônio, seguido por secagem do pré-tratamento em estufa, resfriamento ao ar, aplicação de tinta pó híbrida a base de resinas epóxi e poliéster, finalizada com cura em estufa à temperatura mínima de 180°C e posterior resfriamento, garantindo resistência à nevoa salina sem empolamento.</p>		UND	1	52	480,67	480,67
104	<p><b>SUPORTE DESLIZANTE PARA PASTA SUSPensa VÃO DE 800MM. - DIMENSÕES APROXIMADAS: 760x410x80mm</b>            Composto por tubo quadrado 15x15 #0,75 Fina a Frio SAE 1008, possui chapa de encaixe das pastas com espessura de #0,90 Fina a Frio SAE 1008, na parte central do suporte existe um arame BTC Artefato com diâmetro de 6,00mm, o qual permite utilizar a pasta suspensa em um dos lados de frente para a</p>		UND	1	52	241,00	241,00




	<p>porta, sendo que o padrão de utilização é com a pasta de frente para as laterais do móvel; Acabamento em pintura eletrostática a pó, com banhos desengraxantes e de fosfato de ferro, proporcionando maior aderência e resistência a tinta. Tubos ligados por solda MIG.</p>						
105	<p><b>ARQUIVO COM 04 GAVETÕES PASTA SUSPENSA</b> <b>DIMENSÕES APROXIMADAS: 460x1300x500 mm</b> 01 – Tampo confeccionada em MDP, de 25mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento de PS 2 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Caixaria toda confeccionada em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com bordas com acabamento de PS 0,7mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Gavetas internas confeccionados em MDP, de 15mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com bordas com acabamento de PS 0,7mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Frontes de Gavetão confeccionada em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com bordas com acabamento de PS 0,7mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Sistema de fixação utilizando cavilhas, buchas plásticas e minifix. Deslizantes de abertura total em todas as gavetas, utilizando na sua confecção chapas dobradas de 1,5mm de espessura no componente que é fixado junto a caixaria e no componente deslizante e chapa de 1,2mm fixada junto a gaveta. Puxadores em Poliestireno com entre furos de 128mm, com 2 dobras 90° totalizando altura de 25mm e largura total de 142mm. Fechadura com travamento simultâneo dos 4 gavetões, com 2 chaves dobráveis. Utiliza de sapatas reguláveis fixadas na base por meio de bucha metálica.</p>		UND	1	52	1.663,00	1.663,00

<p><i>Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo:</i></p> <p>Laudo ou relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de no mínimo 1100 horas de avaliação e conforme a norma NBR 8094:1983 – Material Metálico Revestido e Não Revestido – Corrosão por exposição a névoa salina, em nome do fabricante do mobiliário e demonstrando Grau de empolamento igual a d0/t0 e Grau de enferrujamento Ri 0;</p> <p>Laudos ou relatórios de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de no mínimo 1100 horas de avaliação e conforme a norma NBR 8095:2015 – Material Metálico Revestido e Não Revestido – Corrosão por exposição a atmosfera úmida saturada, em nome do fabricante do mobiliário e demonstrando Grau de empolamento igual a d0/t0 e Grau de enferrujamento Ri 0;</p> <p>Laudos ou relatórios de ensaio com espessura de camada de tinta superior a 90 (micrans) das peças metálicas;</p> <p>Laudos ou relatórios de ensaio de aderência da tinta com resultado de destacamento na intersecção igual a 0 ou classificação Y0 e destacamento ao longo das incisões igual a 0 ou classificação X0.</p> <p>Laudos Técnicos de Ergonomia, comprovando que o bem ofertado encontra-se em conformidade com a Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego, através de laudo emitido por profissional especialista em ergonomia. Deverá ser anexado a comprovação da competência técnica do profissional responsável pelo laudo.</p> <p>Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo dos respectivos itens, com identificação de marca e Linha ou modelo.</p> <p>Apresentar Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo</p>						
--	--	--	--	--	--	--

	<p>fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente documentado, de pelo menos 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante);</p> <p>Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente documentado, com firma reconhecida em cartório, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação;</p> <p>Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário ou em nome do Fabricante da Matéria Prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13961:2010, emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado devem ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro</p>						
106	<p><b>ARMÁRIO SUSPENSO 01 PORTA - DIMENSÕES APROXIMADAS: 450x410x370mm</b></p> <p>01 Tampo confeccionada em MDP, de 25mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas de PS 2 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Caixaaria toda confeccionada em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa</p>		UND	1	20	464,67	464,67

<p>pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento de PS 0,7mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Sistema de fixação utilizando cavilhas, buchas plásticas e minifix.</p> <p>01 Porta confeccionada em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas de PS 0,7mm de espessura colada a quente pelo sistema holt-melt. Dobradiças altas de abertura da porta em 110°. Pistões a gás com força de 80 Newtons.</p> <p>Puxador em Poliestireno com entre furos de 128mm, com 2 dobras 90° totalizando altura de 25mm e largura total de 142mm e travamento da porta com fechadura. Utiliza cantoneira de 1,5mm de espessura, para aplicação interna, com capa plástica na cor do móvel, para fixar na parede com auxílio de bucha plástica de Ø8mm e parafuso Ø6 x 60mm.</p> <p><i>Apresentar</i> Laudo ou relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de no mínimo 1100 horas de avaliação e conforme a norma NBR 8094:1983 – Material Metálico Revestido e Não Revestido – Corrosão por exposição a névoa salina, em nome do fabricante do mobiliário e demonstrando Grau de empolamento igual a d0/t0 e Grau de enferrujamento Ri 0.</p> <p>Laudo ou relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de no mínimo 1100 horas de avaliação e conforme a norma NBR 8095:2015 – Material Metálico Revestido e Não Revestido – Corrosão por exposição a atmosfera úmida saturada, em nome do fabricante do mobiliário e demonstrando Grau de empolamento igual a d0/t0 e Grau de enferrujamento Ri 0.</p> <p>Laudo ou relatório de ensaio com espessura de camada de tinta superior a 90 (micrans) das peças metálicas.</p> <p>Laudo ou relatório de ensaio de aderência da tinta com resultado de destacamento na intersecção</p>						
--	--	--	--	--	--	--

<p>igual a 0 ou classificação Y0 e destacamento ao longo das incisões igual a 0 ou classificação X0.</p> <p>Laudo Técnico de Ergonomia, comprovando que o bem ofertado encontra-se em conformidade com a Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego, através de laudo emitido por profissional especialista em ergonomia. Deverá ser anexado a comprovação da competência técnica do profissional responsável pelo laudo. Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo dos respectivos itens, com identificação de marca e Linha ou modelo.</p> <p>Apresentar Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente documentado, de pelo menos 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante);</p> <p>Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente documentado, com firma reconhecida em cartório, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação;</p> <p>Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário ou em nome do Fabricante da Matéria Prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;</p> <p>Certificado de conformidade com</p>						
--	--	--	--	--	--	--

	<p>a Norma ABNT NBR 13961:2010, emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado devem ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro.</p>						
107	<p><b>ARMÁRIO CREDENZA COM 02 PORTAS E 01 VÃO CENTRAL</b>  <b>DIMENSÕES APROXIMADAS: 1350x743x500mm.</b></p> <p>01 - Tampo confeccionada em MDP, de 25mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas de PS 2 mm de espessura com raio de 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Caixaria toda confeccionada em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas de PS 0,7mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Sistema de fixação utilizando cavilhas, buchas plásticas e minifix. Configurado com 3 prateleiras confeccionadas em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas de PS 0,7mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, apoiadas por meio de cunha plástica contendo tambor minifix no interior, para aperto de minifix fixado junto à lateral do armário, com opção de 3 tipos de altura para cada prateleira. Possui 1 Prateleira central, sem porta.</p> <p>02 Portas confeccionadas em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas de PS 0,7mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Dobradiças baixas de abertura da porta em 110°.</p> <p>Puxadores em Poliestireno com entre furos de 128mm, com 2 dobras 90° totalizando altura de 25mm e largura total de 142mm e travamento das portas por uma</p>		UND	1	32	1.697,00	1.697,00

<p>única fechadura. Utiliza sapatas reguláveis fixadas na base por meio de bucha metálica.</p> <p><i>Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo:</i></p> <p>Laudo ou relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de no mínimo 1100 horas de avaliação e conforme a norma NBR 8094:1983 – Material Metálico Revestido e Não Revestido – Corrosão por exposição a névoa salina, em nome do fabricante do mobiliário e demonstrando Grau de empolamento igual a d0/t0 e Grau de enferrujamento Ri 0.</p> <p>Laudo ou relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de no mínimo 1100 horas de avaliação e conforme a norma NBR 8095:2015 – Material Metálico Revestido e Não Revestido – Corrosão por exposição a atmosfera úmida saturada, em nome do fabricante do mobiliário e demonstrando Grau de empolamento igual a d0/t0 e Grau de enferrujamento Ri 0.</p> <p>Laudo ou relatório de ensaio com espessura de camada de tinta superior a 90 (micrans) das peças metálicas.</p> <p>Laudo ou relatório de ensaio de aderência da tinta com resultado de destacamento na intersecção igual a 0 ou classificação Y0 e destacamento ao longo das incisões igual a 0 ou classificação X0.</p> <p>Laudo Técnico de Ergonomia, comprovando que o bem ofertado encontra-se em conformidade com a Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego, através de laudo emitido por profissional especialista em ergonomia. Deverá ser anexado a comprovação da competência técnica do profissional responsável pelo laudo. Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo dos respectivos itens, com identificação de marca e</p>						
---	--	--	--	--	--	--


	<p>Linha ou modelo.</p> <p>Apresentar Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente documentado, de pelo menos 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante);</p> <p>Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente documentado, com firma reconhecida em cartório, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação;</p> <p>Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário ou em nome do Fabricante da Matéria Prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13961:2010, emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado devem ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro.</p>						
108	<p><b>MESA DIRETOR COM AUXILIAR ESTRUTURAL. DIMENSÃO APROXIMADA DA MESA: 2100x740x900mm. DIMENSÃO APROXIMADA DA CREDENZA: 2100x650x450mm</b></p> <p>Tampo constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as</p>		UND	1	20	5.654,67	5.654,67




<p>faces, borda do tampo em PVC de 2 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, com raio de 2 mm.</p> <p>Painel frontal em MDP de 18 mm de espessura com 450mm de altura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas horizontais com acabamento em fita de PVC de 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, fixado aos pés laterais da mesa, com cavilhas, parafusos minifix de aço.</p> <p>Pés formados por dois painéis de MDP de 25 mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com miolo de 90mm de largura, também em MDP com 18mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, totalizando 140mm de largura, bordas com acabamento em fita de PVC de 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, com acabamentos desenvolvidos em cantoneira de alumínio polido.</p> <p>Pés painéis contêm sapatas reguláveis em PVC rígido, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.</p> <p>Armário Credenza acoplado a mesa, com tampo confeccionado em MDP, de 25mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas que contornam o tampo em PVC de 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Caixaaria toda confeccionada em MDP de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com bordas em PVC de 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Sistema de fixação utilizando cavilhas e minifix. Configurado com prateleiras confeccionadas em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com bordas em PVC de 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo 02</p>						
---	--	--	--	--	--	--

<p>internas e uma externa. Composto por 04 gavetas com corpo confeccionado em MDP de 15mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão texturizado com bordas em PVC de 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt e frentes de gaveta confeccionadas em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com bordas em PVC de 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, com sistema deslizante e abertura pela lateral, dispensando o uso de puxador. Com portas embutidas, confeccionado em MDP, de 18mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão texturizado com bordas em PVC de 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, de abertura pela lateral dispensando o uso de puxador, com dobradiça alta tipo copo, abertura de 110°. Utiliza de sapatas reguláveis fixadas na base por meio de bucha metálica. Vidro: Tampo em vidro temperado, atingindo espessura total de 8mm, com acabamento translucido ou preto, para aplicação sobre o tampo da mesa. Caixa de tomada metálica, com tampa, instalada na superfície da estrutura pé painel, com 3 para tomadas monofásicas com fiação e 2 aberturas para RJ, pintada na cor da estrutura. <i>Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo:</i> Laudo ou relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de no mínimo 1100 horas de avaliação e conforme a norma NBR 8094:1983 – Material Metálico Revestido e Não Revestido – Corrosão por exposição a névoa salina, em nome do fabricante do mobiliário e demonstrando Grau de empolamento igual a d0/t0 e Grau de enferrujamento Ri 0. Laudo ou relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de no mínimo 1100</p>						
---	--	--	--	--	--	--

<p>horas de avaliação e conforme a norma NBR 8095:2015 – Material Metálico Revestido e Não Revestido – Corrosão por exposição a atmosfera úmida saturada, em nome do fabricante do mobiliário e demonstrando Grau de empoamento igual a <math>d_0/t_0</math> e Grau de enferrujamento <math>R_i 0</math>.</p> <p>Laudo ou relatório de ensaio com espessura de camada de tinta superior a 90 (micrans) das peças metálicas.</p> <p>Laudo ou relatório de ensaio de aderência da tinta com resultado de destacamento na intersecção igual a 0 ou classificação Y0 e destacamento ao longo das incisões igual a 0 ou classificação X0.</p> <p>Laudo Técnico de Ergonomia, comprovando que o bem ofertado encontra-se em conformidade com a Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego, através de laudo emitido por profissional especialista em ergonomia. Deverá ser anexado a comprovação da competência técnica do profissional responsável pelo laudo. Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo dos respectivos itens, com identificação de marca e Linha ou modelo.</p> <p>Apresentar Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente documentado, de pelo menos 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante);</p> <p>Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo</p>						
---	--	--	--	--	--	--

	<p>licitatório, assinada por responsável devidamente documentado, com firma reconhecida em cartório, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação;</p> <p>Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário ou em nome do Fabricante da Matéria Prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;</p>						
109	<p><b>MESA DIRETOR PRINCIPAL</b>  <b>DIMENSÕES APROXIMADAS:</b>  <b>2100x740x900mm</b></p> <p>Tampo constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda do tampo, de PVC de 2 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, com raio de 2 mm. Painel frontal em MDP de 18 mm de espessura com 450mm de altura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas horizontais com acabamento em fita de PVC de 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, fixado aos pés laterais da mesa, com cavilhas, parafusos minifix de aço. Pés formados por dois painéis de MDP de 25 mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com miolo de 90mm de largura, também em MDP revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, totalizando 140mm de largura, bordas com acabamento em fita de PVC de 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, com acabamentos desenvolvidos em cantoneira de alumínio polido. Detalhes frontais em forma de degrau, confeccionados em cantoneiras de alumínio polido, fixadas aos painéis laterais por meio de suporte "L".</p> <p>Pés painéis contêm sapatas reguláveis em PVC rígido, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Tampo em</p>		UND	1	18	2.994,67	2.994,67


<p>vidro temperado, atingindo espessura total de 8mm, com acabamento translucido ou preto, para aplicação sobre o tampo da mesa.</p> <p>Caixa de tomada metálica, com tampa, instalada na superfície da estrutura pé painel, com 3 para tomadas monofásicas com fiação e 2 aberturas para RJ, pintada na cor da estrutura.</p> <p><i>Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo:</i></p> <p>Laudo ou relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de no mínimo 1100 horas de avaliação e conforme a norma NBR 8094:1983 – Material Metálico Revestido e Não Revestido – Corrosão por exposição a névoa salina, em nome do fabricante do mobiliário e demonstrando Grau de empolamento igual a d0/t0 e Grau de enferrujamento Ri 0;</p> <p>Laudo ou relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de no mínimo 1100 horas de avaliação e conforme a norma NBR 8095:2015 – Material Metálico Revestido e Não Revestido – Corrosão por exposição a atmosfera úmida saturada, em nome do fabricante do mobiliário e demonstrando Grau de empolamento igual a d0/t0 e Grau de enferrujamento Ri 0;</p> <p>Laudo ou relatório de ensaio com espessura de camada de tinta superior a 90 (micrans) das peças metálicas.</p> <p>Laudo ou relatório de ensaio de aderência da tinta com resultado de destacamento na intersecção igual a 0 ou classificação Y0 e destacamento ao longo das incisões igual a 0 ou classificação X0.</p> <p>Laudo Técnico de Ergonomia, comprovando que o bem ofertado encontra-se em conformidade com a Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego, através de laudo emitido por profissional especialista em ergonomia. Deverá ser anexado a</p>						
---	--	--	--	--	--	--

	<p>comprovação da competência técnica do profissional responsável pelo laudo. Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo dos respectivos itens, com identificação de marca e Linha ou modelo.</p> <p>Apresentar Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente documentado, de pelo menos 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante);</p> <p>Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente documentado, com firma reconhecida em cartório, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação;</p> <p>Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário ou em nome do Fabricante da Matéria Prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;</p>						
110	<p><b>ARMÁRIO DIRETOR BAIXO</b>  <b>DIMENSÕES APROXIMADAS:</b>  <b>1800x750x450mm</b></p> <p>Tampo confeccionado em MDP, de 25mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas que contornam o tampo em PVC de 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt.</p> <p>Caixaria toda confeccionada em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com bordas em PVC de 0,7 mm</p>		UND	1	20	2.936,33	2.936,33

<p>de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Sistema de fixação utilizando cavilhas e minifix. Configurado com 02 prateleiras confeccionadas em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com bordas em PVC de 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Composto por 03 gavetas com corpo confeccionado em MDP, de 15mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão texturizado com bordas em PVC de 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt e frentes de gaveta confeccionadas em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com bordas em PVC de 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, com sistema deslizante e abertura pela lateral dispensando o uso de puxador. Utiliza sapatas reguláveis fixadas na base por meio de bucha metálica. Portas embutidas, confeccionado em MDP, de 18mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão texturizado com bordas em PVC de 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, de abertura por sistema de toque dispensando o uso de puxador, com dobradiça alta tipo copo, abertura de 110°.</p> <p><i>Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo:</i></p> <p>Laudo ou relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de no mínimo 1100 horas de avaliação e conforme a norma NBR 8094:1983 – Material Metálico Revestido e Não Revestido – Corrosão por exposição a névoa salina, em nome do fabricante do mobiliário e demonstrando Grau de empolamento igual a d0/t0 e Grau de enferrujamento Ri 0.</p> <p>Laudos ou relatórios de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de no mínimo 1100</p>						
---	--	--	--	--	--	--

<p>horas de avaliação e conforme a norma NBR 8095:2015 – Material Metálico Revestido e Não Revestido – Corrosão por exposição a atmosfera úmida saturada, em nome do fabricante do mobiliário e demonstrando Grau de empoamento igual a <math>d_0/t_0</math> e Grau de enferrujamento <math>R_i 0</math>.</p> <p>Laudo ou relatório de ensaio com espessura de camada de tinta superior a 90 (micrans) das peças metálicas.</p> <p>Laudo ou relatório de ensaio de aderência da tinta com resultado de destacamento na intersecção igual a 0 ou classificação Y0 e destacamento ao longo das incisões igual a 0 ou classificação X0.</p> <p>Laudo Técnico de Ergonomia, comprovando que o bem ofertado encontra-se em conformidade com a Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego, através de laudo emitido por profissional especialista em ergonomia. Deverá ser anexado a comprovação da competência técnica do profissional responsável pelo laudo. Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo dos respectivos itens, com identificação de marca e Linha ou modelo.</p> <p>Apresentar Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente documentado, de pelo menos 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante);</p> <p>Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo</p>						
---	--	--	--	--	--	--




	<p>licitatório, assinada por responsável devidamente documentado, com firma reconhecida em cartório, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação;</p> <p>Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário ou em nome do Fabricante da Matéria Prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;</p>						
111	<p><b>CADEIRA GIRATÓRIA EXECUTIVA</b></p> <p>Rodízios devem ser constituído de duas (02) roldanas circulares na dimensão de 50,00 mm e fabricadas em material termoplástico denominado de Poliamida (PA 6,6) e PU em sua extremidade, dedicadas para serem utilizadas em Pisos Rígidos. O corpo do rodízio deve ser constituído por um (01) eixo vertical (perpendicular ao piso) de aço carbono ABNT 1008/10 na dimensão 11,00 mm e protegido contra a corrosão pelo processo de eletrodeposição de zinco onde se encontra montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, que deve receber lubrificação para reduzir o atrito no deslocamento rotativo.</p> <p>ESTRUTURA/BASE - deve ser em forma pentagonal obtendo diâmetro na ordem de 690 mm e constituída com cinco (5) pés de apoio em formato piramidal com acabamento texturizado, fabricada pelo processo de injeção de termoplástico em poliamida aditivada com 30% de fibra de vidro, deve possuir na extremidade de cada pá integrada em peça única o alojamento para o encaixe dos rodízios. A coluna de gás deve ser constituída de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de Aço Carbono ABNT 1008/1020 e conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação á Base. Mecanismo Backita ou similar, deve possuir duas alavancas para regulagem de</p>		UND	1	52	2.004,67	2.004,67


<p>altura do assento e da inclinação do Encosto. A alavanca de regulagem de altura do assento deve ser injetada em Poliamida PA reforçada com Fibra de Vidro e possui alma metálica como reforço estrutural em duas chapas de aço na espessura de 2,65 mm revestidas com processo de eletrodeposição a zinco, garantindo resistência mecânica e contra corrosão. O sistema de travamento de reclinção do encosto deve acontecer por meio da pressão exercida por uma mola. A alavanca de controle de reclinção do encosto também deve ser injetada em Poliamida PA reforçada com fibra de vidro. Mecanismo de regulagem de altura do encosto por meio de catraca automática com curso de 70 mm, fabricado com chapas de aço ABNT 1010/20; deve receber uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por Fosfatização a Base de Zinco e revestida por Pintura Eletrostática Epóxi Pó.</p> <p>ASSENTO: constituído de estrutura em madeira laminada com 12 mm de espessura com porcas garra 1/4", fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição á zinco, fixadas nos pontos de montagem da estrutura. Na estrutura do assento deve ser fixada uma (01) almofada de espuma flexível á base de poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de Polioli / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 45 a 50 Kg/m<sup>3</sup> podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/ m<sup>3</sup>. Suas dimensões devem girar em torno de 500 mm (largura) x 450 mm (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento deve possuir ainda uma carenagem plástica fabricada pelo processo de injeção de termoplásticos em polipropileno. A regulagem de altura do assento deve permitir atender as medidas mínimas de 420 mm até a altura máxima de 530 mm podendo apresentar</p>						
---	--	--	--	--	--	--

<p>pequenas variações de acordo com a opção de base escolhida. APOIOS DE BRAÇO devem ter 3 tipos de regulagem: altura, avanço horizontal e giro sobre seu próprio eixo. A regulagem de altura se dá pelo pressionamento de um botão na lateral externa do apoio, já o avanço horizontal e o giro deve ser dar de maneira automática. A alma do apoio de braços 3D deve ser fabricada em chapa de aço A36 com 6,35mm de espessura, já os componentes e mecanismos estruturais devem ser fabricados em poliamida aditivada com 30% de fibra de vidro com peças de acabamento em copolímero de polipropileno. ENCOSTO deve ser constituído por uma estrutura fabricada em Polipropileno reforçado com fibra de vidro e uma moldura fabricada em ABS pelo processo de injeção de termoplásticos, espuma laminada com densidade de 33 kg/m<sup>3</sup> de 20mm de espessura, que deve ser fixada à moldura; esse conjunto deve ser fixado à uma lâmina metálica que fará a ligação do encosto com o assento ou com o próprio mecanismo. O encosto da cadeira deve possuir apoio lombar regulável e regulagem de altura do encosto e deve possuir um sistema semelhante à catraca para a regulagem da posição, bastando ser movido para cima ou para baixo até a posição desejada. Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo: Certificado de conformidade comprovando a norma NBR 13962:2018 Móveis para escritório – Cadeiras – Requisitos e métodos de ensaios, pelo modelo de certificação 5. O Certificado de Conformidade deverá vir acompanhado do Relatório/Laudo de Ensaio completo. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 9176/2016 para determinação da força necessária para se produzir uma compressão pré-fixada sobre uma amostra de espuma flexível de poliuretano, aplicada sobre uma área determinada. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 14961/2016</p>						
--	--	--	--	--	--	--

<p>determinação do teor de cinzas em espumas flexíveis de poliuretano; Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 8619/15 Determinação da Resiliência em espumas flexíveis de poliuretano; Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 8910/2016, determinação da resistência à compressão de espumas flexíveis de poliuretano; Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m<sup>2</sup>; Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 70 micras; Laudo Técnico de Ergonomia, comprovando que o bem ofertado encontra-se em conformidade com a Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego, através de laudo emitido por profissional especialista em ergonomia. Deverá ser anexado a comprovação da competência técnica do profissional responsável pelo laudo. Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP acreditada pelo INMETRO, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363,</p>						
--	--	--	--	--	--	--

	ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.						
112	<p><b>CADEIRA DE APROXIMAÇÃO</b>  <b>ESTRUTURA-BASE:</b> estrutura fixa fabricada em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 laminado frio com diâmetro de 25,4mm com parede de 2,25 mm na base e 1,9 mm no suporte do assento. A Base e suporte deve ser fabricado pelo processo mecânico de curvamento de tubos e deveram ser unidos entre si pelo processo de soldagem MIG. A estrutura deve conter quatro (04) deslizadores fixos, desenvolvido para manter a base apoiada sobre o piso; os deslizadores devem ser fabricados em material termoplástico denominado Polipropileno, pelo processo de injeção. O conjunto deve receber uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização à base de zinco e revestida por pintura eletrostática epóxi pó.</p> <p>Assento deve ser constituído de estrutura em madeira laminada com 12 mm de espessura com porcas garra ¼", fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição á zinco, fixadas nos pontos de montagem da estrutura. Na estrutura do assento deve ser fixada uma (01) almofada de espuma flexível á base de poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de Poliál / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 45 a 50 Kg/m<sup>3</sup> podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/ m<sup>3</sup>. O conjunto deve ser revestido com diversos materiais (Tecido / Laminado Vinílico) pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões devem girar em torno de 510 mm (largura) x 461 mm (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento deve possuir ainda uma carenagem plástica fabricada pelo processo de injeção de termoplásticos em</p>		UND	1	52	1.225,66	1.225,66


<p>polipropileno. A altura do assento ao piso deve ser de 460 mm. Apoio para os braços, deve ser fabricado pelo processo de injeção de termoplásticos em Polipropileno. Fixado à estrutura por duas (02) torres que encaixam na estrutura. Encosto deve possuir estrutura fabricada em Polipropileno reforçado com fibra de vidro pelo processo de injeção de termoplásticos, espuma laminada com densidade de 33 kg/m<sup>3</sup> de 20mm de espessura e pelo tecido de revestimento tencionado, que deve ser fixado a uma moldura fabricada em ABS injetado. Esse conjunto deve medir aproximadamente 460 mm de largura por 400 mm de altura e une-se ao assento por lâmina de aço 1008/1020.</p> <p>Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo:  Certificado de conformidade comprovando a norma NBR 13962:2018 Móveis para escritório – Cadeiras – Requisitos e métodos de ensaios, pelo modelo de certificação 5. O Certificado de Conformidade deverá vir acompanhado do Relatório/Laudo de Ensaio completo.  Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 9176/2016 para determinação da força necessária para se produzir uma compressão pré-fixada sobre uma amostra de espuma flexível de poliuretano, aplicada sobre uma área determinada.  Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 14961/2016 determinação do teor de cinzas em espumas flexíveis de poliuretano.  Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 8619/15 Determinação da Resiliência em espumas flexíveis de poliuretano.  Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 8910/2016, determinação da resistência à compressão de espumas flexíveis de poliuretano.  Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento</p>						
---	--	--	--	--	--	--

	<p>em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m<sup>2</sup>.          Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 70 micras.          Laudo Técnico de Ergonomia, comprovando que o bem ofertado encontra-se em conformidade com a Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego, através de laudo emitido por profissional especialista em ergonomia. Deverá ser anexado a comprovação da competência técnica do profissional responsável pelo laudo. Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante.          Certificado de Conformidade emitido por uma OCP acreditada pelo INMETRO, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.</p>						
113	<p><b>CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL</b>          Rodízios devem ser constituído de duas (02) roldanas circulares na dimensão de 50,00 mm e fabricadas em material termoplástico denominado de Poliamida (PA 6,6) e PU em suas extremidades dedicadas para serem utilizadas em Pisos Rígidos. Um (01) corpo do rodízio configurado de forma semicircular e fabricado em material</p>		UND	1	32	1.191,67	1.191,67

<p>termoplástico denominado Poliamida (PA 6,6).  ESTRUTURA-BASE: em forma de pentagonal obtendo um diâmetro na ordem de 690 mm e constituída com cinco (05) pás de apoio, fabricada em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020 na espessura de 1,5 mm e conformada pelo processo de estampagem formando um perfil de secção 26x26,5 mm e soldadas pelo processo de soldagem (Mig); deve receber uma proteção contra corrosão; As blindagens devem ser fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), deve receber proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo (Cromeação). O mecanismo deve possuir uma alavanca para acionamento da coluna a gás para regulagem de altura do assento, além de travamento e liberação do reclinação simultâneo do assento e encosto. A tensão desse reclinação deve ser ajustável por meio de uma manopla, localizada na parte da frente do mecanismo, que quando girada aumenta ou diminui a pressão sobre a mola que regula o movimento; mecanismo deve receber uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por Fosfatização a Base de Zinco e revestida por Pintura Eletrostática Epóxi Pó.  Assento deve ser constituído por compensado de madeira com 12 mm de espessura com porcas garra ¼", fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição á zinco, fixadas nos pontos de montagem da estrutura. Na estrutura do assento deve ser fixada uma (01) almofada de espuma flexível á base de poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos á base de Polioli / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 55 Kg/m<sup>3</sup> podendo</p>						
--	--	--	--	--	--	--



<p>ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/ m<sup>3</sup>. Suas dimensões devem girar em torno de 500 mm (largura) x 450 mm (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados; deve possuir ainda uma carenagem plástica fabricada pelo processo de injeção de termoplásticos de engenharia (Copolímero de Polipropileno). A regulagem de altura do assento deve permitir atender as medidas mínimas de 420 mm até a altura máxima de 530 mm podendo apresentar pequenas variações de acordo com a opção de base escolhida.</p> <p>Braços devem ter um tipo de regulagem, de termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção, regulagem do avanço vertical sobre seu próprio eixo, deve ser fixado ao apoio desenvolvido em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção. Deve possuir ainda dois (2) calços para cada braço em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado sob injeção.</p> <p>Encosto deve ser constituído por uma estrutura em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricada pelo processo de injeção, estrutura do encosto deve ter componente de fixação utilizado para dar suporte estrutural ao encosto, deve ser fabricado em tubo industrial de construção mecânica ABNT 1008/1020 de 25,4 mm de diâmetro e espessura de 1,5 mm, deve possuir ainda duas (2) chapas de fixação para dar suporte ao assento fabricado em material denominado ABNT 1008/1020 com 3 mm de espessura confeccionado pelo processo de estampagem e unido a estrutura pelo processo de soldagem (Mig).</p> <p>Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo:          Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 70 micras.          Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os</p>						
---	--	--	--	--	--	--

	<p>produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m<sup>2</sup>. Laudo Técnico de Ergonomia, comprovando que o bem ofertado encontra-se em conformidade com a Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego, através de laudo emitido por profissional especialista em ergonomia. Deverá ser anexado a comprovação da competência técnica do profissional responsável pelo laudo. Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.</p>						
114	<p><b>CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL COM ESPALDAR ALTO</b>            RODÍZIOS: devem ser constituído de 2 (duas) roldanas circulares na dimensão de 55 mm de diâmetro e fabricadas em termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6) e PU em sua extremidade, dedicadas para serem utilizadas em pisos rígidos. O corpo do rodízio deve ser confeccionado de forma semicircular e fabricado em material termoplástico denominado de</p>		UND	1	20	2.499,00	2.499,00

<p>poliamida (PA 6,6).  ESTRUTUA DE BASE: em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 690 mm e constituída com 5 (cinco) pás de apoio em formato piramidal e com acabamento texturizado, deve ser fabricada pelo processo de injeção de termoplástico em poliamida, aditivada com fibra de vidro, possuindo na extremidade de cada pá integrada em peça única o alojamento para o encaixe dos rodízios. Conjunto mecânico/pneumático deve ser utilizado para conectar a base ao mecanismo e que deve possuir a função de regulagem de altura do assento com referência ao piso, através de uma alavanca de acionamento disposta abaixo do assento. Também deve permitir movimento circular da cadeira e sistema de amortecimento de impacto pela ação do gás sob pressão no cartucho e mola de compressão que atua sobre qualquer condição de altura. A coluna a gás deve ter qualificação conforme a norma DIN 4550 BIFMA. O conjunto câmara deve receber proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo (Cromeação). O mecanismo deve ser em termoplástico de engenharia reforçado com fibra de vidro, configurado do sistema sincron e integrado com regulagem de profundidade. Caracterizado como mecanismo Autocompensador pela função de regulagem automática peso/pessoa, sendo que na posição nº 4 sua performance deve absorver 80% dos biótipos com o peso corporal na ordem de 65 a 110kg, sem a necessidade de ajuste. O mecanismo deve possuir livre flutuação Free Floating mantendo o encosto sempre em contato e sob pressão no usuário. Deve possuir também o sistema de anti-impacto,</p>						
---	--	--	--	--	--	--

<p>que ao tentar acionar a alavanca em qualquer circunstância, o mecanismo não libera o movimento, evitando assim o impacto repentino do encosto no usuário. Altura do assento: A alavanca posicionada no lado esquerdo do mecanismo deve ser responsável pelo ajuste de altura do assento, acionando a coluna a gás e travando em qualquer posição. Profundidade do Assento: O acionador de profundidade fica abaixo do assento no lado direito e à frente do apoio de braço. Trilho de deslizamento do assento sobre o mecanismo autocompensador deve ser lubrificado para permitir maior suavidade no movimento de ajuste de regulagem do assento. No total devem ser disponibilizadas 9 posições de profundidade em um curso de 70 mm. A almofada do assento deve ser moldada, injetada com sistema de espuma flexível e calibrada com densidade na ordem de 60 kg/m<sup>3</sup> para proporcionar maior agradabilidade e principalmente um fator de conforto superior. Conjunto mecânico de apoio para os braços, deve ser utilizado para posicionamento dos antebraços em posições ergonomicamente confortáveis, através do sistema de regulagem vertical contendo posições ajustáveis. Deve ser configurado com desenho inovador e com sua superfície retangular, deve possuir materiais de termoplástico de engenharia e em sua superfície material flexível de excelente conforto. Deve possuir regulagem de altura disponibilizando 7 posições ao longo de 70 mm e regulagem de largura na ordem de 60 mm com acionamento através de alavanca com sistema de came onde deve permitir maior acessibilidade e confiabilidade no travamento. ENCOSTO: Componente utilizado como sustentação da região do apoio lombar deve</p>						
---	--	--	--	--	--	--

<p>possuir a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas. Em sua composição deve existir a estrutura de suporte da tela de apoio com desenho na configuração de X, onde sua principal função deve ser de suportar todos os esforços de resistência do encosto quando submetido aos recursos ergonômicos e principalmente nos limites do "Free Floating". Deve ser fabricado em Termoplástico de Engenharia, reforçado com fibra de vidro.</p> <p>Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo:          Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 70 micras.          Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m<sup>2</sup>; Laudo Técnico de Ergonomia, comprovando que o bem ofertado encontra-se em conformidade com a Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego, através de laudo emitido por profissional especialista em ergonomia. Deverá ser anexado a comprovação da competência técnica do profissional responsável pelo laudo. Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante.          Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5,</p>						
---	--	--	--	--	--	--

	garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.						
115	<p><b>ARMÁRIO BAIXO FECHADO 800x500x740MM</b></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 Carvalho Avelã; 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; 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</p>	SEM IMAGEM	UND	1	52	1.080,67	1.080,67

<p>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 extrudado com formato plano convexo com diâmetro de 6mm. Numa das extremidades de cada haste contém um acessório de travamento com formato de gancho em sentido perpendicular à haste, com buchas em plástico de engenharia poliamida, descartando a necessidade de lubrificação e reduzindo o atrito dos componentes, fixados por meio de parafusos autoatarraxantes de cabeça chata medindo 30x3,5mm; Nas hastes com comprimento maior que 500mm tem um suporte com</p>						
---	--	--	--	--	--	--

<p>uma bucha em plástico de engenharia poliamida, descartando a necessidade de lubrificação e reduzindo o atrito dos componentes, fixado por meio de parafusos autoatarraxantes de cabeça chata medindo 30x3,5mm; Na ponta do cilindro tem um acabamento em aço repuxado com espessura mínima de 0,4mm, com revestimento cromado.</p> <p>Prateleiras: Uma prateleira regulável, em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em sua superfície superior e inferior, na mesma cor do tampo; Possui bordas transversais protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm no mesmo padrão do revestimento do tampo; Nas bordas longitudinais de contato com o usuário tem fita com espessura mínima de 3mm, arredondadas com raio de 2,5mm no mínimo, colados a quente por meio do processo HOT MELT; Cada prateleira contém quatro suportes em poliuretano rígido com sistema de engate para os pinos de regulagem; o travamento das prateleiras reguláveis é feito por meio de pinos em aço inoxidável fixos nas laterais por meio de furos para engate. Base: em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em sua superfície superior e inferior, na mesma cor do tampo; bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm no mesmo padrão do revestimento do tampo, colados a quente por meio do processo HOT MELT; Possui recorte com profundidade de 3mm e largura de 19mm no sentido longitudinal, chegando próximo às extremidades há uma distância com cerca de 15mm e 6mm da parte posterior da peça, que propicia acabamento perfeito na união das peças; Possui reguladores de nível em polipropileno injetado, com forma telescópica cilíndrica, diâmetro de</p>						
--	--	--	--	--	--	--



<p>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, medindo 480x662mm (PxH); 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 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. Fundo: em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura, medindo 770x668mm (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. 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</p>						
---	--	--	--	--	--	--

<p>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.</p> <p>Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo:  Certificado de conformidade do produto emitido de acordo com as normas da ABNT conforme NBR 13961: 2010, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO; Comprovação de que o bem ofertado encontra-se em conformidade com a Norma Regulamentadora de Ergonomia MTB/NR17, através de laudo emitido por profissional especialista em ergonomia. Deverá ser anexada a comprovação da competência técnica do profissional responsável pela emissão do laudo; Documento emitido pelo fabricante, dirigido ao SESI, 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 SESI, 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.</p> <p>Catálogo, dos produtos cotados, em língua portuguesa e com imagem dos objetos, com nível de informação suficiente para</p>						
---	--	--	--	--	--	--

	<p>avaliação, demonstrando a adequação da linha de produtos da licitante às especificações. Apresentar Certificado de Cadeia de Custódia do FSC ou CERFOR, em nome do fabricante dos mobiliários, que comprove a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento.; Laudo de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, demonstrando a aderência da tinta de acordo com NBR 11003; Laudo/ensaio de tinta aplicada à estrutura metálica, emitido por laboratório, quanto a medida da espessura da camada de tinta em substrato de base ferrosa com no mínimo 240 microns de espessura, de acordo com a NBR 10443; Laudo/Relatório de ensaio sobre corrosão e envelhecimento por exposição à névoa salina e umidade, com mínimo de 960hs de exposição, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8094/8095/8096: para itens que possuam componentes em aço, com grau de enferrujamento de F0 e grau de empolamento de d0/t0 em corpos de prova. Apresentar comprovação de atendimento a NBR-ISO-14020:2002 e NBR-ISO-14024:2004, através do Certificado de conformidade emitido pela ABNT ou entidade devidamente acreditada pelo INMETRO; Em nome fabricante do mobiliário;</p>						
116	<p><b>ARMARIO ALTO FECHADO 800x500x1600MM</b>  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 Carvalho Avelã; 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,</p>	SEM IMAGEM	UND	1	52	1.908,00	1.908,00

<p>em chapa única com no mínimo de 18mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado, com no mínimo 0,3mm de espessura em ambas as faces das peças, na mesma cor do tampo; Possui bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm, na mesma cor do tampo, coladas a quente pelo processo HOLT MELT; Cada porta possui, no mínimo, três dobradiças em ZAMAK, adonisado, que permita abertura de no mínimo 270º, fixadas por parafusos anodizados, auto atarraxantes, de cabeça chata medindo 20x4mm; Apresenta sistema de pressão acionado ao ser fechada, por meio de molas de alta resistência em aço zincado e lubrificado, evitando corrosão, e peça em plástico de engenharia poliamida para travamento, mantendo a porta pressionada para dentro sem folgas depois de fechada; Tem eixo em aço inoxidável em sua articulação com buchas de POLIACETAL, evitando o atrito e eliminando a necessidade de lubrificação; Possui um puxador em cada porta, em alumínio extrudado e arqueado com formato convexo, com diâmetro mínimo de 10mm e largura de no mínimo 100mm. Fechadura: com mecanismo em aço cromado, medindo cerca de 74x30x14mm e cilindro em aço cromado com diâmetro de 19mm e altura de 22mm; Dotado de molas e pinos em latão ou aço, lubrificados com graxa naval de auto desempenho em todo mecanismo interno, reduzindo atritos e evitando possíveis travamentos; Cada fechadura tem um segredo individual, não permitindo que a chave de outra fechadura a abra; Possui lingueta de aço com mecanismo que permite o giro de duas hastes em alumínio no eixo vertical, sendo uma na parte superior e outra na inferior, fixado por meio de parafusos auto atarraxantes de cabeça chata medindo 11x3,5mm; As chaves possuem acabamento em poliuretano injetado, com sistema de segurança que permite a dobra sem que a mesma se</p>						
--	--	--	--	--	--	--

<p>quebre dentro do cilindro; Prateleiras: 03 prateleiras reguláveis e 01 fixa para travamento, em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em sua superfície superior e inferior, na mesma cor do tampo; Possui bordas transversais protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm no mesmo padrão do revestimento do tampo; Nas bordas longitudinais de contato com o usuário tem fita com espessura mínima de 3mm, arredondadas com raio de 2,5mm no mínimo, colados a quente por meio do processo HOT MELT; Cada prateleira contém quatro suportes em poliuretano rígido com sistema de engate para os pinos de regulagem; o travamento das prateleiras reguláveis é feito por meio de pinos em aço inoxidável fixos nas laterais por meio de furos para engate. Base: em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em sua superfície superior e inferior, na mesma cor do tampo; tem bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm no mesmo padrão do revestimento do tampo, colados a quente por meio do processo HOT MELT; possui recorte que propicia acabamento perfeito na união das peças. Possui reguladores de nível em polipropileno injetado, com forma telescópica cilíndrica, diâmetro de 55mm e altura de 35mm, e ajuste de no mínimo 20mm, por meio de parafuso de aço zincado com rosca padrão 5/16" engatado a porca sextavada 5/16". Permite a regulagem de altura pelo lado interno do armário. Laterais: em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura, Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces das peças, na mesma cor do tampo; Tem bordas protegidas por fita de</p>						
--	--	--	--	--	--	--

<p>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. Fundo: em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura, Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces da peça, na mesma cor do tampo; É embutido nas laterais, tampo superior e inferior, com perfeita junção, sem frestas e mantendo travamento e estabilidade do corpo do móvel. Sapatas niveladoras em polipropileno injetado, com formato telescópico cilíndrico, com diâmetro de 55mm e altura de 35mm, possibilitando ajuste de no mínimo 20mm, por meio de parafuso de aço zincado e rosca padrão 5/16", engatado em uma porca sextavada 5/16", fixada a um suporte de poliuretano injetado; contém três furos para fixação, por meio de parafusos auto atarraxantes, zincados. Montagem: O travamento das laterais ao tampo superior e inferior é feito por meio de cavilhas em madeira estriada e pinos de aço inoxidável com rosca padrão M6, com rebaixo na extremidade oposta à rosca para o travamento, por meio de tambor em ZAMAK e recorte para engate do pino de aço, o qual é fixado ao tampo superior e inferior por meio de pino em ZAMAK, rosca padrão M6 na parte interna e rosca auto atarraxante na externa, com recortes no fio da rosca para que a mesma trave e não solte da peça, são no mínimo duas cavilhas e dois pinos de aço por junção.</p> <p>Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo:  Certificado de conformidade do produto emitido de acordo com as normas da ABNT conforme NBR 13961: 2010, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO; Comprovação de que o bem ofertado encontra-se em conformidade com a Norma</p>						
--	--	--	--	--	--	--

<p>Regulamentadora de Ergonomia MTB/NR17, através de laudo emitido por profissional especialista em ergonomia. Deverá ser anexada a comprovação da competência técnica do profissional responsável pela emissão do laudo; Documento emitido pelo fabricante, dirigido ao SESI, 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 SESI, 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.</p> <p>Catálogo, dos produtos cotados, em língua portuguesa e com imagem dos objetos, com nível de informação suficiente para avaliação, demonstrando a adequação da linha de produtos da licitante às especificações. Apresentar Certificado de Cadeia de Custódia do FSC ou CERFOR, em nome do fabricante dos mobiliários, que comprove a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento.; Laudo de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, demonstrando a aderência da tinta de acordo com NBR 11003; Laudo/ensaio de tinta aplicada à estrutura metálica, emitido por laboratório, quanto a medida da espessura da camada de tinta em substrato de base ferrosa com no mínimo 240 microns de</p>						
---	--	--	--	--	--	--

	<p>espessura, de acordo com a NBR 10443; Laudo/Relatório de ensaio sobre corrosão e envelhecimento por exposição à névoa salina e umidade, com mínimo de 960hs de exposição, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8094/8095/8096: para itens que possuam componentes em aço, com grau de enferrujamento de F0 e grau de empolamento de d0/t0 em corpos de prova. Apresentar comprovação de atendimento a NBR-ISO-14020:2002 e NBR-ISO-14024:2004, através do Certificado de conformidade emitido pela ABNT ou entidade devidamente acreditada pelo INMETRO; Em nome fabricante do mobiliário;</p>						
117	<p><b>ARMÁRIO ALTO SEMI-ABERTO 800x500x1600MM</b>  Tampo Superior: 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 Carvalho Avelã; 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. Tampo Intermediário: Tampo em partículas de média densidade, em chapa única com no mínimo 25mm de espessura, instalado com 740mm de altura; 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</p>	SEM IMAGEM	UND	1	52	1.549,33	1.549,33



<p>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 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, fechando abaixo do tampo intermediário; 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 extrudado e arqueado com formato convexo, com diâmetro mínimo de 10mm e largura de no mínimo 100mm. Fechadura: com mecanismo em aço cromado, medindo cerca de 74x30x14mm e cilindro em aço cromado com diâmetro de 19mm e altura de 22mm; Dotado de molas e pinos em latão ou aço, lubrificados com graxa naval de auto desempenho</p>						
--	--	--	--	--	--	--

<p>em todo mecanismo interno, reduzindo atritos e evitando possíveis travamentos; Cada fechadura tem um segredo individual, não permitindo que a chave de outra fechadura a abra; Possui lingueta de aço com mecanismo que permite o giro de duas hastes em alumínio no eixo vertical, sendo uma na parte superior e outra na inferior, fixado por meio de parafusos autoatarraxantes de cabeça chata medindo 11x3,5mm; As chaves possuem acabamento em poliuretano injetado, com sistema de segurança que permite a dobra sem que a mesma se quebre dentro do cilindro; Possui hastes em alumínio extrudado com formato plano convexo com diâmetro de 6mm. Numa das extremidades de cada haste contém um acessório de travamento com formato de gancho em sentido perpendicular à haste, com buchas em plástico de engenharia poliamida, descartando a necessidade de lubrificação e reduzindo o atrito dos componentes, fixados por meio de parafusos autoatarraxantes de cabeça chata medindo 30x3,5mm; Nas hastes com comprimento maior que 500mm tem um suporte com uma bucha em plástico de engenharia poliamida, descartando a necessidade de lubrificação e reduzindo o atrito dos componentes, fixado por meio de parafusos autoatarraxantes de cabeça chata medindo 30x3,5mm; Na ponta do cilindro tem um acabamento em aço repuxado com espessura mínima de 0,4mm, com revestimento cromado.</p> <p>Prateleiras: Três prateleiras reguláveis, sendo duas na parte aberta e uma na parte fechada, 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</p>						
--	--	--	--	--	--	--

<p>de contato com o usuário tem fita com espessura mínima de 3mm, arredondadas com raio de 2,5mm no mínimo, colados a quente por meio do processo HOT MELT; Cada prateleira contém quatro suportes em poliuretano rígido com sistema de engate para os pinos de regulagem; o travamento das prateleiras reguláveis é feito por meio de pinos em aço inoxidável fixos nas laterais por meio de furos para engate. Base: em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em sua superfície superior e inferior, na mesma cor do tampo; Tem bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm no mesmo padrão do revestimento do tampo, colados a quente por meio do processo HOT MELT; Possui recorte com profundidade de 3mm e largura de 19mm no sentido longitudinal, chegando próximo às extremidades há uma distância com cerca de 15mm e 6mm da parte posterior da peça, que propicia acabamento perfeito na união das peças; Possui reguladores de nível em polipropileno injetado, com forma telescópica cilíndrica, diâmetro de 55mm e altura de 35mm, e ajuste de no mínimo 20mm, por meio de parafuso de aço zincado com rosca padrão 5/16" engatado a porca sextavada 5/16". Permite a regulagem de altura pelo lado interno do armário. Laterais: em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura, medindo 480x1522mm (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</p>						
---	--	--	--	--	--	--

<p>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. Fundo: em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura, medindo 770x1528mm (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. 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.</p> <p>Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo:  Certificado de conformidade do produto emitido de acordo com as normas da ABNT conforme NBR 13961: 2010, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO; Comprovação de que o bem ofertado encontra-se em conformidade com a Norma Regulamentadora de Ergonomia MTB/NR17, através de laudo emitido por profissional especialista em ergonomia.</p>						
---	--	--	--	--	--	--

<p>Deverá ser anexada a comprovação da competência técnica do profissional responsável pela emissão do laudo; Documento emitido pelo fabricante, dirigido ao SESI, 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 SESI, 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.</p> <p>Catálogo, dos produtos cotados, em língua portuguesa e com imagem dos objetos, com nível de informação suficiente para avaliação, demonstrando a adequação da linha de produtos da licitante às especificações. Apresentar Certificado de Cadeia de Custódia do FSC ou CERFOR, em nome do fabricante dos mobiliários, que comprove a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento.; Laudo de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, demonstrando a aderência da tinta de acordo com NBR 11003; Laudo/ensaio de tinta aplicada à estrutura metálica, emitido por laboratório, quanto a medida da espessura da camada de tinta em substrato de base ferrosa com no mínimo 240 microns de espessura, de acordo com a NBR 10443; Laudo/Relatório de ensaio sobre corrosão e envelhecimento por exposição à névoa salina e</p>						
--	--	--	--	--	--	--


	<p>umidade, com mínimo de 960hs de exposição, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8094/8095/8096: para itens que possuam componentes em aço, com grau de enferrujamento de F0 e grau de empolamento de d0/t0 em corpos de prova. Apresentar comprovação de atendimento a NBR-ISO-14020:2002 e NBR-ISO-14024:2004, através do Certificado de conformidade emitido pela ABNT ou entidade devidamente acreditada pelo INMETRO; Em nome fabricante do mobiliário;</p>						
118	<p><b>CADEIRA ESPALDAR ALTO TIPO PRESIDENTE COM BASE GIRATÓRIA</b></p> <p>Assento: Estrutura do assento em madeira multilaminada moldada anatomicamente a quente com pressão de 10 Kgf/cm<sup>2</sup>, 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 ureia-formol de baixa emissão; O estofamento em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expensor de água, alta resiliência, baixa flamabilidade, densidade de no mínimo 50 Kg/m<sup>3</sup>, espessura mínima de 60mm. Propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT; Largura de 510 mm e profundidade da superfície do assento de 480 mm, no mínimo; Capa de proteção e acabamento injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos. Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir. Encosto: Espaldar Alto, com largura de 510 mm e extensão vertical do encosto de 600mm. Estrutura do encosto injetado/moldada anatomicamente, em</p>		UND	1	12	3.075,67	3.075,67

<p>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/m<sup>3</sup> 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 ou courvin, na cor a definir. Estrutura e mecanismos: Lâmina para suporte do encosto com vinco externo confeccionada em chapa de aço ABNT 1010 espessura mínima de 6,00mm, dobrada, com ângulo interno de 95°. Possui em sua parte superior chapa de fixação confeccionada em chapa de aço ABNT 1008/1012 com quatro furos para fixar na estrutura do encosto e quatro furos no assento. A fixação da lâmina ao assento e encosto se dá por meio de porcas garras de ¼”, cravadas na estrutura interna do assento e encosto, produzidas em aço 1020 estampado com rosca laminada de ¼”, por parafusos Philips tipo panela e arruelas de pressão; Mecanismo estampado em chapa de aço NBR11888 SAE 1006/1010 BQ e pintado com tinta em pó epóxi. Destina-se à reclinção de assento. Sua inclinação mínima é de 0° e máxima de 15°. Acoplamento à furação do assento medindo-se 153x200. Sistema de regulagem de tensão e inclinação em função do peso através de manípulo localizado na parte frontal com acabamento injetado em polipropileno. O mecanismo possui alavanca para acionamento de regulagem de altura e bloqueio confeccionada em aço redondo SAE1010 com 8mm de diâmetro e acabamento injetado em polipropileno. Coluna confeccionada em aço tubular</p>						
--	--	--	--	--	--	--

<p>NBR6591 SAE 1008/1010 - BFDQ - 50,80 x 1,50 mm, com diâmetro externo de 28 mm, com conificação 1°26'16" inferior (Coluna) e superior (Pistão) e curso 130mm. Bucha guia do sistema giratório com regulagem com 100 mm de altura, injetada em POM (Poli Oxi Metileno - Poliacetal Copolímero), com ajuste H7 (0,02 mm), material este de alta resistência ao desgaste e com lubrificação própria permitindo maior facilidade na regulagem de altura e suavidade no movimento giratório; Pistão a gás provido de corpo metálico em tubo de aço Ø28mm e conificação 1°26'16", usinado em retífica cilíndrica com tratamento cromado DIN 4550 classe 3, haste em aço cilíndrico com rolamento em aço e amortecedor em PVC, acoplada a coluna através de anel elástico. Fosfatizada e pintada em tinta pó epóxi com camada de tinta da ordem de 80 a 120 µm. Capa telescópica de 03 estágios, injetada em polipropileno copolímero com Ø 57 mm na parte superior e Ø 71 mm na parte inferior e altura de 317 mm. Proporciona acabamento e proteção à coluna de regulagem, sendo também um elemento estético entre a base e o mecanismo da cadeira. Possui eficiente sistema de fixação na parte superior e inferior, evitando que se desprenda durante o uso da cadeira. Estrutura confeccionada em aço tubular quadrado soldadas em flange Morse estampada em chapa de aço NBR8269 SAE 1006/1010 BQ. A estrutura recebe tratamento de pré pintura de desengraxe, decapagem, fosfatização e em seguida pintadas com tinta pó epóxi com camada de aproximadamente 80 µm. A estrutura é revestida com capa injetada em polipropileno copolímero. Permite junção de rodízios ou sapatas plásticas deslizantes por meio de ponteiras com encaixe de 11mm de diâmetro injetadas em polipropileno. A base possui raio externo de 345mm (eixo central da base à extremidade da pata), raio útil de 325mm e altura de 37mm. 05 Rodízios duplos com</p>						
--	--	--	--	--	--	--




<p>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 químico composto por etapas de imersão, lavagem e posterior secagem de maneira que possa preparar a superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica, curada em estufa de alta temperatura, na cor preto fosco. Apoia braços com alma de aço estrutural revestido em poliuretano pré-polímero integral skin, texturizado. Por se tratar de um pré-polímero possui toque macio e altíssima resistência ao rasgo, que não é possível nos materiais convencionais. Matéria prima totalmente isenta de CFC, não agressiva ao meio ambiente. Suporte para apoia braços regulável, injetado em termoplástico composto texturizado e alma de aço estrutural estampada de 6,00 mm de espessura indicado para cadeiras e poltronas de médio e grande porte. Acabamento em pintura eletrostática totalmente automatizada em epóxi pó com pré-tratamento antiferruginoso (fosfatizado), revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente 100 microns com propriedades de resistência a agentes químicos.</p>						
--	--	--	--	--	--	--

	<p>Possui regulagem vertical com no mínimo 5 estágios. O sistema interno de regulagem é fabricado em resina de engenharia poliacetal que confere alta resistência ao desgaste e durabilidade ao produto. Seu design moderno harmoniza com os mais variados modelos de cadeira e poltronas para escritório, proporcionando conforto ao usuário.</p>						
119	<p><b>CADEIRA ESPALDAR MÉDIO TIPO DIRETOR COM BASE GIRATÓRIA</b></p> <p>Assento: Estrutura do assento em madeira multilaminada moldada anatomicamente a quente com pressão de 10 Kgf/cm<sup>2</sup>, 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 ureia-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/m<sup>3</sup>, 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 ou courvin, 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 expansor de</p>		UND	1	54	1.462,67	1.462,67

<p>água, alta resiliência, baixa flamabilidade, densidade de no mínimo 50 Kg/m<sup>3</sup>, espessura mínima de 40 mm. Possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT; Capa de proteção e acabamento injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos; Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir. Estrutura e mecanismo: Suporte para encosto com regulagem de altura confeccionado em tubo de aço ABNT 1008/1010 perfilado, secção oval medindo 18x43mm e espessura da parede de 1,5 mm, conforme, fosfatizado e pintado com tinta pó epóxi. Possui em sua parte superior chapa de fixação confeccionada em chapa de aço com furos para fixar na estrutura do encosto. Permite a regulagem vertical do encosto em relação ao assento num curso mínimo de 63 mm, por meio de sistema "UP AND DOWN" com top de fim de curso sem a necessidade do uso de botões ou manípulos, a mola do sistema é confeccionada em aço. Possui capa de proteção injetada em polipropileno natural texturizado; Mecanismo que permite a regulagem de altura/inclinação do encosto e altura do assento, estampado em chapa de aço com espessura mínima de 3 mm, fosfatizado e pintado com tinta pó epóxi com camada de no mínimo 80µm. O mecanismo é dotado de "contato permanente" que permite regulagem de ângulos e altura do encosto, possui a parte traseira protegida por capa injetada em polipropileno copolímero. O ângulo de inclinação do encosto é mínimo de -8° e máximo de 25°, acionado por uma única alavanca localizada na parte traseira direita do mecanismo, o sistema de articulação do encosto é comandado por meio de molas confeccionadas em aço de 5 mm de diâmetro e lâminas de aço com 1,20mm de espessura. O acionamento da regulagem de</p>						
--	--	--	--	--	--	--

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

<p>pré pintura de desengraxe, decapagem, fostatização e em seguida pintadas com tinta pó epóxi com camada de aproximadamente 80 µm. A estrutura é revestida com capa injetada em polipropileno copolímero. Permite junção de rodízios ou sapatas plásticas deslizantes por meio de ponteiras com encaixe de 11mm de diâmetro injetadas em polipropileno. A base possui raio externo de 345mm (eixo central da base à extremidade da pata), raio útil de 325mm e altura de 37mm. 05 Rodízios duplos com capas e rodas injetadas em resina de engenharia Poliamida 6, na cor preto Resistente à abrasão sem sofrer anormalidades; ESFERA: Aço SAE 1008/1010 com tratamento superficial cementado. HASTE: Aço SAE 1006/1008 com tratamento superficial zincado. ANEL: Aço SAE 1008/1010; com tratamento superficial zincado. EIXO: Aço SAE 1008/1010; DIMENSIONAMENTO: Rodas com 50mm de diâmetro; Estrutura com 63mm de altura x 55mm de largura. Acabamento e pintura: A fixação do assento a estrutura da cadeira será por meio de porcas garras de ¼" cravadas na estrutura interna do assento, produzidas em aço 1020 estampado com rosca laminada de ¼", por parafusos 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 químico composto por etapas de imersão, lavagem e posterior secagem de maneira que possa preparar a superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica, curada em estufa de alta temperatura, na cor preto fosco. Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor preta acabamento fosco. BRAÇO REGULÁVEL: Apoia Braços: reguláveis em forma de "T", medindo 250x70x35mm</p>						
---	--	--	--	--	--	--

	<p>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>						
120	<p><b>CADEIRA ESPALDAR MÉDIO TIPO EXECUTIVA COM BASE GIRATÓRIA</b>  Assento: Estrutura do assento em madeira multilaminada moldada anatomicamente a quente com pressão de 10 Kgf/cm<sup>2</sup>, 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 expander de água, alta resiliência, baixa flamabilidade, densidade de no mínimo 50 Kg/m<sup>3</sup>, espessura mínima de 50 mm. Propriedades</p>		UND	1	52	1.421,67	1.421,67


	<p>mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT; Largura de 470 mm e profundidade da superfície do assento de 470 mm, no mínimo; Capa de proteção e acabamento injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos. Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir. Encosto: Espaldar 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/m<sup>3</sup>, espessura mínima de 40 mm. Possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT; Capa de proteção e acabamento injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos; Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir. Estrutura e mecanismo: Suporte para encosto com regulagem de altura confeccionado em tubo de aço ABNT 1008/1010 perfilado, secção oval medindo 18x43mm e espessura da parede de 1,5 mm, conforme, fosfatizado e pintado com tinta pó epóxi. Possui em sua parte superior chapa de fixação confeccionada em chapa de aço com furos para fixar na estrutura do encosto. Permite a regulagem vertical do encosto em relação ao assento num curso mínimo de 63 mm, por meio de sistema "UP AND DOWN" com top de fim de curso sem a necessidade do uso de botões ou manipuladores, a mola do sistema é</p>						
--	--	--	--	--	--	--	--

<p>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",</p>						
---	--	--	--	--	--	--




<p>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. Capa telescópica de 03 estágios, injetada em polipropileno copolímero com Ø 57 mm na parte superior e Ø 71 mm na parte inferior e altura de 317 mm. Proporciona acabamento e proteção à coluna de regulagem, sendo também um elemento estético entre a base e o mecanismo da cadeira. Possui eficiente sistema de fixação na parte superior e inferior, evitando que se desprenda durante o uso da cadeira. Estrutura confeccionada em aço tubular quadrado soldadas em flange Morse estampada em chapa de aço NBR8269 SAE 1006/1010 BQ. A estrutura recebe tratamento de pré pintura de desengraxe, decapagem, fosfatização e em seguida pintadas com tinta pó epóxi com camada de aproximadamente 80 µm. A estrutura é revestida com capa injetada em polipropileno copolímero. Permite junção de rodízios ou sapatas plásticas deslizantes por meio de ponteiras com encaixe de 11mm de diâmetro injetadas em polipropileno. A base possui raio externo de 313,5 mm, raio útil de 293,5 mm e altura de 37mm. 05 Rodízios duplos com capas e rodas injetadas em resina de engenharia Poliamida 6, na cor preto Resistente à abrasão sem sofrer anormalidades; ESFERA: Aço SAE 1008/1010 com tratamento superficial cementado. HASTE: Aço SAE 1006/1008 com tratamento superficial zincado. ANEL: Aço SAE 1008/1010; com tratamento superficial zincado. EIXO: Aço SAE 1008/1010; DIMENSIONAMENTO: Rodas com 50mm de diâmetro; Estrutura com 63mm de altura x 55mm de largura. Acabamento e pintura: A fixação do assento a estrutura da cadeira será por meio de porcas garras de ¼" cravadas na estrutura interna do assento,</p>						
--	--	--	--	--	--	--

<p>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 químico composto por etapas de imersão, lavagem e posterior secagem de maneira que possa preparar a superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica, curada em estufa de alta temperatura, na cor preto fosco.</p> <p><b>BRAÇO REGULÁVEL:</b> 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 15º, 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>						
---	--	--	--	--	--	--


121	<p><b>CADEIRA ESPALDAR MÉDIO TIPO DIRETOR BASE FIXA BALANÇO</b></p> <p>Assento: Estrutura do assento em madeira multilaminada moldada anatomicamente a quente com pressão de 10 Kgf/cm<sup>2</sup>, 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 expansor de água, alta resiliência, baixa flamabilidade, densidade de no mínimo 50 Kg/m<sup>3</sup>, espessura mínima de 50 mm. Propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT; Largura de 470 mm e profundidade da superfície do assento de 470 mm, no mínimo; Capa de proteção e acabamento injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos. Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir. Encosto: Espaldar médio, com largura de 435 mm e extensão vertical do encosto de 490 mm, no mínimo; Estrutura do encosto injetado/moldada anatomicamente, em polipropileno copolímero natural, com espessura mínima de 10 mm; O estofamento em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expansor de água, alta resiliência, baixa flamabilidade, densidade de no mínimo 50 Kg/m<sup>3</sup>, 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</p>		UND	1	32	1.175,00	1.175,00
-----	---	--	-----	---	----	----------	----------

<p>fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos; Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir. Estrutura e mecanismos: Lâmina para suporte do encosto com vinco externo confeccionada em chapa de aço ABNT 1010 espessura mínima de 6,00mm, dobrada, com ângulo interno de 95°. Possui em sua parte superior chapa de fixação confeccionada em chapa de aço ABNT 1008/1012 com quatro furos para fixar na estrutura do encosto e quatro furos no assento. A fixação da lâmina ao assento e encosto se dá por meio de porcas garras de ¼", cravadas na estrutura interna do assento e encosto, produzidas em aço 1020 estampado com rosca laminada de ¼", por parafusos Philips tipo panela e arruelas de pressão; Base fixa constituída por 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. 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 químico composto por etapas de imersão, lavagem e posterior secagem de maneira que possa preparar a superfície para receber a pintura; Todas as</p>						
--	--	--	--	--	--	--

	<p>peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica, curada em estufa de alta temperatura, na cor preto fosco. BRAÇO FIXO: 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 ¼", 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, Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento químico composto por etapas de imersão, lavagem e posterior secagem de maneira que possa preparar a superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir.</p>						
122	<p><b>CADEIRA ESPALDAR MÉDIO TIPO EXECUTIVA FIXA BALANÇO</b></p> <p>Assento: Estrutura do assento em madeira multilaminada moldada anatomicamente a quente com pressão de 10 Kgf/cm<sup>2</sup>, 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</p>		UND	1	52	1.072,33	1.072,33


<p>estofamento em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expensor de água, alta resiliência, baixa flamabilidade, densidade de no mínimo 50 Kg/m<sup>3</sup>, espessura mínima de 50 mm. Propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT; Largura de 470 mm e profundidade da superfície do assento de 470 mm, no mínimo; Capa de proteção e acabamento injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos. Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir. Encosto: Espaldar 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/m<sup>3</sup>, 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</p>						
--	--	--	--	--	--	--

<p>fixar na estrutura do encosto e quatro furos no assento. A fixação da lâmina ao assento e encosto se dá por meio de porcas garras de ¼", cravadas na estrutura interna do assento e encosto, produzidas em aço 1020 estampado com rosca laminada de ¼", por parafusos Philips tipo panela e arruelas de pressão; Base fixa constituída por 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. 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 químico composto por etapas de imersão, lavagem e posterior secagem de maneira que possa preparar a superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica, curada em estufa de alta temperatura, na cor preto fosco.; Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor preta acabamento fosco. BRAÇO FIXO: Apóia-braços formato de polígono irregular com lados paralelos e cantos arredondados com raio de 50mm, medindo 350x240mm, com</p>						
--	--	--	--	--	--	--

	<p>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 ¼", 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, Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento químico composto por etapas de imersão, lavagem e posterior secagem de maneira que possa preparar a superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir.</p>						
123	<p><b>CADEIRA ESPALDAR MÉDIO TIPO DIRETOR BASE FIXA TRAPEZOIDAL</b>  Assento: Estrutura do assento em madeira multilaminada moldada anatomicamente a quente com pressão de 10 Kgf/cm<sup>2</sup>, 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 expander de água, alta resiliência, baixa flamabilidade, densidade de no mínimo 50 Kg/m<sup>3</sup>, espessura mínima de 50 mm. Propriedades</p>		UND	1	102	1.511,00	1.511,00





<p>mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT; Largura de 470 mm e profundidade da superfície do assento de 470 mm, no mínimo; Capa de proteção e acabamento injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos. Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir. Encosto: Espaldar médio, com largura de 435 mm e extensão vertical do encosto de 490 mm, no mínimo; Estrutura do encosto injetado/moldada anatomicamente, em polipropileno copolímero natural, com espessura mínima de 10 mm; O estofamento em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expensor de água, alta resiliência, baixa flamabilidade, densidade de no mínimo 50 Kg/m<sup>3</sup>, espessura mínima de 40 mm. Possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT; Capa de proteção e acabamento injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos; Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir. Estrutura e mecanismos: Lâmina para suporte do encosto com vinco externo confeccionada em chapa de aço ABNT 1010 espessura mínima de 6,00mm, dobrada, com ângulo interno de 95°. Possui em sua parte superior chapa de fixação confeccionada em chapa de aço ABNT 1008/1012 com quatro furos para fixar na estrutura do encosto e quatro furos no assento. A fixação da lâmina ao assento e encosto se dá por meio de porcas garras de ¼”, cravadas na estrutura interna do assento e encosto, produzidas em aço 1020 estampado com rosca laminada de ¼”, por parafusos Philips tipo</p>						
---	--	--	--	--	--	--

	<p>panela e arruelas de pressão; Base fixa constituída por duas estruturas contínuas com formato trapezoidal, confeccionada em tubo de aço #18, no mínimo, com secção oval de 16x30mm, unidas por meio de solda MIG. As estruturas são unidas na parte superior por duas travessas que proporcionam o travamento preservando sua integridade; as travessas são confeccionadas em tubo de aço #18, no mínimo, com secção oval de 16x30mm, soldadas às estruturas trapezoidais por meio de solda MIG; Na parte inferior das estruturas trapezoidais possuem sapatas, injetadas em polipropileno, para tubo oval, fixadas por rebite 4x19 em alumínio, sendo duas para cada estrutura. O assento é fixado às travessas por meio de porcas garras de ¼, cravadas na estrutura interna do assento, e por parafusos PHILIPS tipo panela e arruelas de pressão. Acabamento e pintura: A fixação do assento a estrutura da cadeira será por meio de porcas garras de ¼" cravadas na estrutura interna do assento, produzidas em aço 1020 estampado com rosca laminada de ¼", por parafusos Philips tipo panela e arruelas de pressão. Deve ser usada solda eletrônica MIG em todos os locais onde houver solda; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento químico composto por etapas de imersão, lavagem e posterior secagem de maneira que possa preparar a superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica, curada em estufa de alta temperatura, na cor preto fosco.</p>						
124	<p><b>POLTRONA PRESIDENTE BASE GIR. CROM. C/ BR. ALUMÍNIO</b>  Assento e encosto: Poltrona com espaldar alto, assento e encosto constituído em concha única. Estrutura em madeira multilaminada moldada anatomicamente, com apoio lombar, a quente com pressão de 10 Kgf/cm<sup>2</sup>, com espessura mínima de 15 mm; Contracapa em peça única para encosto e assento confeccionada em</p>		UND	1	20	4.380,33	4.380,33


<p>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 540 mm e profundidade da superfície do assento de 475 mm, no mínimo; Largura do encosto 520 mm e extensão vertical do encosto de 620 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 <i>anti-shock</i>, 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</p>						
---	--	--	--	--	--	--

<p>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, conseqüentemente, tanto a função de proteção como a estética; Base: em alumínio composta por 05 patas confeccionadas em aço tubular 1008/1010 com secção elíptica. As patas são soldadas em luva de aço SAE 1045. Possui buchas para encaixe de rodízios confeccionado em aço e acabamento na união das patas à luva confeccionada em polipropileno. Diâmetro total de 685mm e altura sem rodízios de 174mm; Rodízio duplo, com capas e rodas injetadas em resina de engenharia Poliamida 6. A haste é confeccionada em aço SAE 1006/1008 com tratamento superficial zincado e diâmetro de 11 mm Eixo em aço 1010/1020, rodas com diâmetro de 50mm. Possui lubrificação interna permanente e capa de acabamento que envolve o eixo; 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. Braços: confeccionados em alumínio 6x55mm, apoio em espuma integral de poliuretano semirrígido, injetado. Acabamento e pintura: Deve ser usada solda eletrônica MIG em todos os locais onde houver solda.</p>					
---	--	--	--	--	--

125	<p><b>POLTRONA DIRETOR BASE FIXA BALANÇO ALUMÍNIO BR. ALUMÍNIO</b></p> <p>Assento e encosto: Poltrona com espaldar médio, assento e encosto constituído em concha única. Estrutura em madeira multilaminada moldada anatomicamente, com apoio lombar, a quente com pressão de 10 Kgf/cm<sup>2</sup>, conforme estabelecido nas NBR 14006 e NR-17, 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 de 530 mm e profundidade da superfície do assento de 475 mm, no mínimo; Largura do encosto na sua parte mais larga de 510 mm e extensão vertical do encosto de a partir da parte superior da junção entre assento e encosto e 510 mm, no mínimo. Estrutura: Base fixa em aço cromada constituída por uma estrutura contínua em balanço, confeccionada em tubo de aço com secção elíptica medindo 45x20mm e espessura da parede de 2,65mm, no mínimo, travada com o mesmo tubo na parte superior, onde são soldadas duas chapas em aço com espessura de 5mm, no mínimo e medindo 220x30mm cada, para fixar na estrutura do assento. Travada em sua extremidade inferior por tubo em aço com diâmetro de 15mm, no mínimo; 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. Braços: Braços confeccionados em chapa de aço 6x55mm, SAE 1010/1020; revestido por espuma integral de poliuretano semirrígido, injetado. Acabamento e pintura: Deve ser usada solda eletrônica MIG em todos os locais onde houver solda.</p>		UND	1	100	2.583,00	2.583,00
-----	--	--	-----	---	-----	----------	----------


126	<p><b>LONGARINA DIRETOR 02 LUGARES</b></p> <p>Assento: Estrutura do assento em madeira multilaminada moldada anatomicamente a quente com pressão de 10 Kgf/cm<sup>2</sup>, com espessura mínima de 12 mm. Utilizando lâminas de florestas renováveis e sustentáveis com alto grau de dureza e espessura máxima de 2 mm, intercaladas sempre em número ímpar, com cola cascamite a base de uréia-formol de baixa emissão; O estofamento em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expensor de água, alta resiliência, baixa flamabilidade, densidade de no mínimo 50 Kg/m<sup>3</sup>, espessura mínima de 50 mm. Propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT; Largura de 470 mm e profundidade da superfície do assento de 470 mm, no mínimo; Capa de proteção e acabamento injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos. Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir. Encosto: Espaldar médio, com largura de 435 mm e extensão vertical do encosto de 490 mm, no mínimo; Estrutura do encosto injetado/moldada anatomicamente, em polipropileno copolímero natural, com espessura mínima de 10 mm; O estofamento em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expensor de água, alta resiliência, baixa flamabilidade, densidade de no mínimo 50 Kg/m<sup>3</sup>, 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</p>		UND	1	52	2.506,00	2.506,00
-----	--	--	-----	---	----	----------	----------



<p>mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos; Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir. Estrutura e mecanismos: Lâmina para suporte do encosto com vinco externo confeccionada em chapa de aço ABNT 1010 espessura mínima de 6,00mm, dobrada, com ângulo interno de 95°. Possui em sua parte superior chapa de fixação confeccionada em chapa de aço ABNT 1008/1012 com quatro furos para fixar na estrutura do encosto e quatro furos no assento. A fixação da lâmina ao assento e encosto se dá por meio de porcas garras de ¼", cravadas na estrutura interna do assento e encosto, produzidas em aço 1020 estampado com rosca laminada de ¼", por parafusos Philips tipo panela e arruelas de pressão; Estrutura composta por duas travessas e dois pés laterais; Travessas confeccionadas em tubo de aço #18 no mínimo, secção retangular medindo 50x30mm, soldadas pelo processo MIG em flange estampada em chapa de aço com espessura mínima de 3 mm e dimensões de 195x230mm; Pés laterais compostos por duas colunas distanciadas entre si 100 mm, confeccionadas em tubo de aço #16 no mínimo, com secção retangular de 30x30mm, fechada por tampa externa, confeccionadas em chapa de aço dobrada com espessura mínima de 0,75 mm. A base é confeccionada em tubo de aço #16 no mínimo, com secção oblonga medindo 29x58mm, com extremidades fechadas por ponteiros 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 ¼" cravadas na estrutura interna do assento, produzidas em aço estampado com rosca laminada de ¼", 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 ¼" cravadas na estrutura interna do</p>						
---	--	--	--	--	--	--


	<p>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 químico composto por etapas de imersão, lavagem e posterior secagem de maneira que possa preparar a superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica, curada em estufa de alta temperatura, na cor preto fosco.</p>						
127	<p><b>LONGARINA DIRETOR 03 LUGARES</b>  Assento: Estrutura do assento em madeira multilaminada moldada anatomicamente a quente com pressão de 10 Kgf/cm<sup>2</sup>, com espessura mínima de 12 mm. Utilizando lâminas de florestas renováveis e sustentáveis com alto grau de dureza e espessura máxima de 2 mm, intercaladas sempre em número ímpar, com cola cascamite a base de uréia-formol de baixa emissão; O estofamento em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expensor de água, alta resiliência, baixa flamabilidade, densidade de no mínimo 50 Kg/m<sup>3</sup>, espessura mínima de 50 mm. Propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT; Largura de 470 mm e profundidade da superfície do assento de 470 mm, no mínimo; Capa de proteção e acabamento injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos. Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir. Encosto: Espaldar médio, com largura de 435 mm e extensão vertical do encosto de 490 mm, no mínimo; Estrutura do encosto injetado/moldada anatomicamente, em polipropileno copolímero natural, com espessura mínima de 10</p>		UND	1	52	3.368,17	3.368,17






<p>mm; 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/m<sup>3</sup>, espessura mínima de 40 mm. Possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT; Capa de proteção e acabamento injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos; Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir. Estrutura e mecanismos: Lâmina para suporte do encosto com vinco externo confeccionada em chapa de aço ABNT 1010 espessura mínima de 6,00mm, dobrada, com ângulo interno de 95°. Possui em sua parte superior chapa de fixação confeccionada em chapa de aço ABNT 1008/1012 com quatro furos para fixar na estrutura do encosto e quatro furos no assento. A fixação da lâmina ao assento e encosto se dá por meio de porcas garras de ¼”, 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; Estrutura composta por duas travessas e dois pés laterais; Travessas confeccionadas em tubo de aço #18 no mínimo, secção retangular medindo 50x30mm, soldadas pelo processo MIG em flange estampada em chapa de aço com espessura mínima de 3 mm e dimensões de 195x230mm; Pés laterais compostos por duas colunas distanciadas entre si 100 mm, confeccionadas em tubo de aço #16 no mínimo, com secção retangular de 30x30mm, fechada por tampa externa, confeccionadas em chapa de aço dobrada com espessura mínima de 0,75 mm. A base é confeccionada em tubo de aço #16 no mínimo, com secção oblonga medindo 29x58mm, com</p>						
---	--	--	--	--	--	--

	<p>extremidades fechadas por ponteiros 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 químico composto por etapas de imersão, lavagem e posterior secagem de maneira que possa preparar a superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica, curada em estufa de alta temperatura, na cor preto fosco.</p>						
128	<p><b>SOFA 01 LUGAR</b>  Assento e encosto: Estrutura do assento, encosto e da base em madeira maciça estrutura laterais dos braços 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 almofadas em espuma laminada única, densidade mínima D45 e espessura mínima de 100 mm, formando uma peça única, marcado com detalhes na costura do revestimento; Encosto com almofada em espuma laminada, densidade mínima D38 e espessura mínima de 80 mm, formando uma peça única; Revestimento em couro ecológico. Medidas: Largura Total:1100mm Altura Total: 860mm Altura do assento ao chão: 480mm Medidas assento: 600 x 180x 500 (L x A x P) Medidas Encosto: 600x800 (L x A) Medidas</p>		UND	1	20	2.932,00	2.932,00

	do Braço: 250x580x800 (L x A x P). Medidas rodapé: 600x 240x500 (L x A x P) Braços: Estrutura do braço em madeira maciça vedada com chapa de papelão; possui espuma laminada com espessura de 10 mm; Revestimento em couro ecológico, base com 04 pés cromados.						
129	<p><b>SOFÁ 02 LUGARES</b></p> <p>Assento e encosto: Estrutura do assento, encosto e da base em madeira maciça estrutura laterais dos braços 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 almofadas única em espuma laminada, densidade mínima D33 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 D33 e espessura mínima de 100 mm, formando uma peça única; Revestimento em couro ecológico. Medidas: Largura Total: 1700mm Altura Total: 860mm Altura do assento ao chão: 480mm Medidas assento: 1200 x 180x 500 (L x A x P) Medidas Encosto: 1200x800 (L x A) Medidas do Braço: 250x580x800 (L x A x P) Medidas rodapé: 1200x 240x500 (L x A x P) Braços: Estrutura do braço em madeira maciça vedada com chapa de papelão; possui espuma laminada com espessura de 5 mm; Revestimento em couro ecológico, base com 06 pés cromados.</p>		UND	1	20	3.881,00	3.881,00
130	<p><b>SOFÁ 03 LUGARES</b></p> <p>Assento e encosto: Estrutura do assento, encosto e da base em madeira maciça estrutura laterais dos braços 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 almofadas em espuma laminada única, densidade mínima D33 e espessura mínima de 100 mm, formando uma peça única,</p>		UND	1	20	4.831,00	4.831,00

	<p>marcado com detalhes na costura do revestimento; Encosto com almofada em espuma laminada, densidade mínima D33 e espessura mínima de 100 mm, formando uma peça única; Revestimento em couro ecológico. Medidas: Largura Total:2300mm Altura Total: 860mm Altura do assento ao chão: 480mm Medidas assento: 1800 x 180x 500 (L x A x P) Medidas Encosto: 1800x800 (L x A) Medidas do Braço: 250x580x800 (L x A x P) Medidas rodapé: 1800x 240x500 (L x A x P) Braços: Estrutura do braço em madeira maciça vedada com chapa de papelão; possui espuma laminada com espessura de 5 mm; Revestimento em couro ecológico, base com 08 pés cromados.</p>						
131	<p><b>SOFANETE 02 LUGARES COM PÉ CROMADO</b>  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/m<sup>3</sup>, 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>		UND	1	32	3.081,33	3.081,33
132	<p><b>SOFANETE 03 LUGARES COM PÉ CROMADO</b>  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</p>						

	<p>Percintas Elásticas. Injetado em Espuma Anatômica de Poliuretano Flexível de alta Resiliência, densidade de 60 Kg/m<sup>3</sup>, tipo ecológico, isento de C.F.C. com espessura de 6,5 cm, com revestimento em tecido 100% poliéster com fechamento em zíper. Apoiado sobre Pé-Braços/Pé-Intermediário cromados: Fabricados em tubo de aço elíptico 20 x 45 x 1,50 mm, soldada com solda Mig, processo de cromagem feito por decação 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>		UND	1	20	5.500,03	5.500,03
133	<p><b>CADEIRA EMPILHÁVEL</b>  Assento: Moldado anatomicamente em Polipropileno homopolímero reciclado, sendo um material ecologicamente correto, de fácil higienização, na cor a definir. Os acabamentos das bordas não apresentam saliências que podem acumular sujeira ou determinar a postura incorreta e impedir o fluxo sanguíneo normal do usuário; Deverá conter respiradores, para melhor aeração e transpiração do usuário; Fixado na estrutura por meio de 04 rebites de alumínio 4,8x35mm ou por parafusos, proporcionando maior resistência a qualquer tipo de esforço não convencional; Medidas aproximadas: Largura 467 mm e profundidade 410 mm, podendo ter variação de 5% para mais ou para menos. Encosto: Moldado anatomicamente em Polipropileno homopolímero reciclado, sendo um material ecologicamente correto, de fácil higienização, na cor a definir. Os acabamentos das bordas não apresentam saliências que podem acumular sujeira; deverá conter respiradores, para melhor aeração e transpiração do usuário. A fixação do encosto na estrutura será por meio de encaixe moldado no próprio encosto, com auxílio de dois</p>		UND	1	500	320,00	320,00


	<p>plugs injetados, um em cada lado da estrutura. Plug de fixação injetado em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto; Medidas aproximadas: Largura 470 mm e extensão vertical do encosto 340 mm, podendo ter variação de 5% para mais ou para menos. Estrutura: Composta por 04 pés, confeccionada em tubo de aço carbono 1020, com formato oblongo medindo 16x30 mm, espessura da parede de 1,20 mm, utilizado na fabricação dos pés e estrutura do encosto; A ligação e estruturação das peças em tubo oblongo serão confeccionadas em tubo de aço carbono ¾, espessura da parede de 1,50mm; A estrutura de união do assento ao encosto possui na parte sob o assento seis furos com diâmetro de 7mm, três em cada lado. O primeiro furo distanciado 35 mm da parte frontal do tubo e os outros distanciados, respectivamente, 98mm e 88mm considerando o primeiro furo. Possui também dois furos com diâmetro de 8mm, um de cada lado, na parte superior da estrutura a 63mm da extremidade, para fixar o encosto; Acabamento e pintura: Deve ser usada solda eletrônica MIG em todos os locais onde houver solda; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento químico composto por etapas de imersão, lavagem e posterior secagem de maneira que possa preparar a superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica, curada em estufa de alta temperatura, na cor preto fosco.</p>						
134	<p><b>ARMÁRIO EXTRA-ALTO FECHADO 800x500x2100MM</b> 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 cinza; Possui bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 3mm, na mesma cor do tampo, com bordas</p>		UND	1	52	2.307,67	2.307,67

<p>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, quatro dobradiças em ZAMAK, anodizado, que permita abertura de no mínimo 270°, fixadas por parafusos anodizados, autoatarraxantes, de cabeça chata medindo 20x4mm; Apresenta sistema de pressão acionado ao ser fechada, por meio de molas de alta resistência em aço zincado e lubrificado, evitando corrosão, e peça em plástico de engenharia poliamida para travamento, mantendo a porta pressionada para dentro sem folgas depois de fechada; Tem eixo em aço inoxidável em sua articulação com buchas de POLIACETAL, evitando o atrito e eliminando a necessidade de lubrificação; Possui um puxador em cada porta, em alumínio extrudado e arqueado com formato convexo, com diâmetro mínimo de 10mm e largura de no mínimo 100mm. Fechadura: 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</p>						
--	--	--	--	--	--	--


<p>autoatarraxantes de cabeça chata medindo 11x3,5mm; As chaves possuem acabamento em poliuretano injetado, com sistema de segurança que permite a dobra sem que a mesma se quebre dentro do cilindro; Prateleiras: Quatro prateleiras reguláveis, em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em sua superfície superior e inferior, na mesma cor do tampo; Possui bordas transversais protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm no mesmo padrão do revestimento do tampo; Nas bordas longitudinais de contato com o usuário tem fita com espessura mínima de 3mm, arredondadas com raio de 2,5mm no mínimo, colados a quente por meio do processo HOT MELT; Cada prateleira contém quatro suportes em poliuretano rígido com sistema de engate para os pinos de regulagem; o travamento das prateleiras reguláveis é feito por meio de pinos em aço inoxidável fixos nas laterais por meio de furos para engate. Base: em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em sua superfície superior e inferior, na mesma cor do tampo; Tem bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm no mesmo padrão do revestimento do tampo, colados a quente por meio do processo HOT MELT; Possui recorte que propicia acabamento perfeito na união das peças; Possui reguladores de nível em polipropileno injetado, com forma telescópica cilíndrica, diâmetro de 55mm e altura de 35mm, e ajuste de no mínimo 20mm, por meio de parafuso de aço zincado com rosca padrão 5/16" engatado a porca sextavada 5/16". Permite a regulagem de altura pelo lado interno do armário. Laterais: em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura,</p>						
---	--	--	--	--	--	--




	<p>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. Fundo: em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura, Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces da peça, na mesma cor do tampo; É embutido nas laterais, tampo superior e inferior, com perfeita junção, sem frestas e mantendo travamento e estabilidade do corpo do móvel. Sapatas niveladoras em polipropileno injetado, com formato telescópico cilíndrico, com diâmetro de 55mm e altura de 35mm, possibilitando ajuste de no mínimo 20mm, por meio de parafuso de aço zincado e rosca padrão 5/16", engatado em uma porca sextavada 5/16", fixada a um suporte de poliuretano injetado; contém três furos para fixação, por meio de parafusos autoatarraxantes, zincados. Montagem: O travamento das laterais ao tampo superior e inferior é feito por meio de cavilhas em madeira estriada e pinos de aço inoxidável com rosca padrão M6, com rebaixo na extremidade oposta à rosca para o travamento, por meio de tambor em ZAMAK e recorte para engate do pino de aço, o qual é fixado ao tampo superior e inferior por meio de pino em ZAMAK, rosca padrão M6 na parte interna e rosca autoatarraxante na externa, com recortes no fio da rosca para que a mesma trave e não solte da peça, são no mínimo duas cavilhas e dois pinos de aço por junção.</p>						
135	<p><b>ARMÁRIO EXTRA ALTO FECHADO COM 02 PORTAS DE VIDRO E 04 GAVETAS 800X500X2100MM</b> Tampo superior: Em madeira</p>						

<p>MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Borda frontal e posterior com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema tipo holt-melt, com raio mínimo de 2,5 mm em todo seu perímetro. Bordas transversais com acabamento em fita de PVC de 1,5 mm de espessura, colada a quente pelo sistema tipo holt-melt em todo seu perímetro. Tampo intermediário: Em madeira MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Borda frontal com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema tipo holt-melt, com raio mínimo de 2,5 mm em todo seu perímetro. Bordas transversais e posterior com acabamento em fita de PVC de 1,5 mm de espessura, colada a quente pelo sistema tipo holt-melt em todo seu perímetro. Estrutura: Fundo em madeira MDP de 18 mm de espessura (mínimo), revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Laterais, base inferior e 03 prateleiras reguláveis em madeira MDP de 25 mm de espessura revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Laterais com regulagens para prateleiras através de 04 pinos metálicos nas laterais do armário e 04 encaixes plásticos na face inferior da prateleira, oferecendo perfeito travamento. Acabamento das bordas em fita de PVC de 1 mm de espessura, sendo o acabamento das bordas frontais das prateleiras em fita de PVC de 3 mm de espessura com raio mínimo de 2,5 mm, coladas a quente pelo sistema tipo holt-melt em todo seu perímetro. Portas: 2 portas de abrir com giro de 270º (03 dobradiças em cada porta), localizadas na parte superior do armário. Portas com requadro em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas externas com</p>		UND	1	20	2.568,33	2.568,33
--	---	-----	---	----	----------	----------

<p>acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema tipo holt-melt, com raio mínimo de 2,5 mm em todo seu perímetro. Bordas internas com acabamento em fita de PVC de 1,0 mm de espessura, colada a quente pelo sistema tipo holt-melt em todo seu perímetro. Acabamento em vidro incolor de 4 mm de espessura. Fechadura com travamento simultâneo superior e inferior tipo Cremona. Puxadores do tipo Zamak niquelado redondo com forma côncava com aproximadamente 110 mm de comprimento. Medidas de cada porta: 385 x 1330 (L x A) Gavetas: 04 gavetas localizadas na parte inferior do armário. Gavetas confeccionados em chapa de aço #24 (0,60 mm) de espessura (mínimo), dobrada e soldada através de eletro-fusão ou em madeira MDP de 15 mm de espessura (mínimo), revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com deslizamento suave sobre corrediças em aço, roldanas em nylon e eixos em aço. Frente das gavetas em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Acabamento das bordas em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-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 das 02 gavetas superiores, com fechamento simultâneo das 04 gavetas de cada lado, com 02 chaves dobráveis para cada fechadura. Medidas: 385 x 400 x 340 (L x P x A). Acabamento e montagem: As laterais, fundo, tampo superior, tampo intermediário e base inferior são ligados entre si pelo sistema mini-fix e cavilhas, possibilitando a montagem e desmontagem dos mesmos, várias vezes, sem perder a qualidade. Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento químico por imersão e lavagem, preparando a superfície para</p>						
--	--	--	--	--	--	--

	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 cinza. 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.						
136	<p><b>ARMÁRIO EXTRA ALTO FECHADO COM 02 PORTAS DE VIDRO E 08 GAVETAS 800X500X2100MM</b></p> <p>Tampo Superior: em madeira MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Borda frontal e posterior com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema tipo holt-melt, com raio mínimo de 2,5 mm em todo seu perímetro. Bordas transversais com acabamento em fita de PVC de 1,5 mm de espessura, colada a quente pelo sistema tipo holt-melt em todo seu perímetro. Tampo intermediário: em madeira MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Borda frontal com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema tipo holt-melt, com raio mínimo de 2,5 mm em todo seu perímetro. Bordas transversais e posterior com acabamento em fita de PVC de 1,5 mm de espessura, colada a quente pelo sistema tipo holt-melt em todo seu perímetro. Estrutura: Fundo em madeira MDP de 18 mm de espessura (mínimo), revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Laterais, base inferior e 03 prateleiras reguláveis em madeira MDP de 25 mm de espessura revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Laterais com regulagens para prateleiras através de 04 pinos metálicos nas laterais do armário e 04 encaixes plásticos na face inferior da prateleira, oferecendo perfeito travamento. Acabamento das bordas em fita de PVC de 1</p>		UND	1	20	3.656,83	3.656,83


<p>mm de espessura, sendo o acabamento das bordas frontais das prateleiras em fita de PVC de 3 mm de espessura com raio mínimo de 2,5 mm, coladas a quente pelo sistema tipo holt-melt em todo seu perímetro. Portas: 02 portas de abrir com giro de 270° (03 dobradiças em cada porta), localizadas na parte superior do armário. Portas com requadro em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas externas com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema tipo holt-melt, com raio mínimo de 2,5 mm em todo seu perímetro. Bordas internas com acabamento em fita de PVC de 1,0 mm de espessura, colada a quente pelo sistema tipo holt-melt em todo seu perímetro. Acabamento em vidro incolor de 5 mm de espessura. Fechadura com travamento simultâneo superior e inferior tipo Cremona. Puxadores do tipo Zamak niquelado redondo com forma côncava com aproximadamente 110 mm de comprimento. Gavetas: 08 gavetas localizadas na parte inferior do armário, sendo 04 gavetas do lado direito e 04 gavetas do lado esquerdo. Gavetas confeccionados em chapa de aço #24 (0,60 mm) de espessura (mínimo), dobrada e soldada através de eletro- fusão ou em madeira MDP de 15 mm de espessura (mínimo), revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com deslizamento suave sobre corrediças em aço, roldanas em nylon e eixos em aço. Frente das gavetas em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Acabamento das bordas em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-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 das 02</p>						
---	--	--	--	--	--	--

	<p>gavetas superiores, com fechamento simultâneo das 04 gavetas de cada lado, com 02 chaves dobráveis para cada fechadura. Acabamento e montagem: As laterais, fundo, tampo superior, tampo intermediário e base inferior são ligados entre si pelo sistema mini-fix e cavilhas, possibilitando a montagem e desmontagem dos mesmos, várias vezes, sem perder a qualidade. Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento químico por imersão e lavagem, preparando a superfície para receber a pintura. Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir. Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir.</p>						
137	<p><b>ARMÁRIO TIPO ESCANINHO COM 15 NICHOS INDIVIDUAIS ALT. 2100</b>  Modulados, composto de laterais, fundo, base, 15 espaços internos, 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: Contém quinze 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</p>		UND	1	40	3.203,33	3.203,33

<p>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 110º, fixadas por parafusos anodizados, autoatarraxantes, de cabeça chata medindo 20x4mm; Apresenta sistema de pressão acionado ao ser fechada, por meio de molas de alta resistência em aço zincado e lubrificado, evitando corrosão, e peça em plástico de engenharia poliamida para travamento, mantendo a porta pressionada para dentro sem folgas depois de fechada; Tem eixo em aço inoxidável em sua articulação com buchas de POLIACETAL, evitando o atrito e eliminando a necessidade de lubrificação; Possui um puxador em cada porta, em alumínio extrudado e arqueado com formato convexo, com diâmetro mínimo de 10mm e largura de no mínimo 100mm. Fechaduras: individuais 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. Divisões Internas: Contém 15 nichos com medidas internas de 248 mm x 390 mm, aproximadamente, confeccionados em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 15mm de espessura. Todos os nichos devem possuir portas individuais.</p>						
--	--	--	--	--	--	--

<p>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, colados a quente por meio do processo HOT MELT. Base: em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em sua superfície superior e inferior, na mesma cor do tampo; Tem bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm no mesmo padrão do revestimento do tampo, colados a quente por meio do processo HOT MELT; Possui recorte que propicia acabamento perfeito na união das peças; Possui reguladores de nível em polipropileno injetado, com forma telescópica cilíndrica, diâmetro de 55mm e altura de 35mm, e ajuste de no mínimo 20mm, por meio de parafuso de aço zincado com rosca padrão 5/16" engatado a porca sextavada 5/16". Permite a regulagem de altura pelo lado interno do armário. Laterais: em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura, Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces das peças, na mesma cor do tampo; Tem bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm no mesmo padrão do revestimento do tampo, colada a quente por meio do processo HOT MELT; Possui recorte que propicia acabamento perfeito na montagem das peças; No sentido longitudinal, das laterais, contém duas fileiras de furos com diâmetro de 5mm, distanciados entre si 64mm, possibilitando o ajuste da prateleira regulável a cada 64mm. Fundo: em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura, Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em</p>						
--	--	--	--	--	--	--




	<p>ambas as faces da peça, na mesma cor do tampo; É embutido nas laterais, tampo superior e inferior, com perfeita junção, sem frestas e mantendo travamento e estabilidade do corpo do móvel. Sapatas niveladoras em polipropileno injetado, com formato telescópico cilíndrico, com diâmetro de 55mm e altura de 35mm, possibilitando ajuste de no mínimo 20mm, por meio de parafuso de aço zincado e rosca padrão 5/16", engatado em uma porca sextavada 5/16", fixada a um suporte de poliuretano injetado; contém três furos para fixação, por meio de parafusos autoatarraxantes, zincados. Montagem: O travamento das laterais ao tampo superior e inferior é feito por meio de cavilhas em madeira estriada e pinos de aço inoxidável com rosca padrão M6, com rebaixo na extremidade oposta à rosca para o travamento, por meio de tambor em ZAMAK e recorte para engate do pino de aço, o qual é fixado ao tampo superior e inferior por meio de pino em ZAMAK, rosca padrão M6 na parte interna e rosca autoatarraxante na externa, com recortes no fio da rosca para que a mesma trave e não solte da peça, são no mínimo duas cavilhas e dois pinos de aço por junção.</p>						
138	<p><b>ARMÁRIO FECHADO/ ABERTO/ FECHADO 2200X500X740</b>  Tampo duplo: constituído por duas peças unidas por meio de parafusos rosca métricas, com espessura total de 43 mm, formato retangular medindo 2200x500x740mm (LxPxH). Tampo superior: em madeira MDF (MEDIUM DENSITY FIBERBOARD) com espessura mínima de 18 mm, possui bordas retas em todo seu perímetro. Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado, com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo, na cor cinza; 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</p>		UND	1	20	4.212,00	4.212,00

<p>meio do processo HOLT MELT. 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, chegando próximo às extremidades há uma distância de 15mm e da parte posterior há uma distância de 6mm, que propicia acabamento perfeito na montagem das peças. Portas: Quatro portas de abrir confeccionadas em MDF (MEDIUN DENSITY FIBERBOARD) com espessura mínima de 18 mm possuem bordas retas em todo seu perímetro. 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 por meio do 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. Fechadura: com mecanismo em aço cromado, tipo Cremona, com puxador; Dotado de molas e pinos em latão ou</p>						
---	--	--	--	--	--	--

<p>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 autoatarraxantes de cabeça chata medindo 11x3,5mm; As chaves possuem acabamento em poliuretano injetado, com sistema de segurança que permite a dobra sem que a mesma se quebre dentro do cilindro; Possui hastes em alumínio extrudado com formato plano convexo com diâmetro de 6mm. Numa das extremidades de cada haste contém um acessório de travamento com formato de gancho em sentido perpendicular à haste, com buchas em plástico de engenharia poliamida, descartando a necessidade de lubrificação e reduzindo o atrito dos componentes, fixados por meio de parafusos autoatarraxantes de cabeça chata medindo 30x3,5mm; Nas hastes com comprimento maior que 500mm tem um suporte com uma bucha em plástico de engenharia poliamida, descartando a necessidade de lubrificação e reduzindo o atrito dos componentes, fixado por meio de parafusos autoatarraxantes de cabeça chata medindo 30x3,5mm; Na ponta do cilindro tem um acabamento em aço repuxado com espessura mínima de 0,4mm, com revestimento cromado.</p> <p>Prateleiras: Três prateleiras reguláveis, uma em cada parte do armário; Prateleiras confeccionadas em MDF (MEDIUM DENSITY FIBERBOARD), em chapa única com no mínimo 18 mm 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</p>						
---	--	--	--	--	--	--

<p>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: confeccionada em MDF (MEDIUM DENSITY FIBERBOARD), em chapa única com no mínimo 18 mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em sua superfície superior e inferior, na mesma cor do tampo; Possui 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; 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: confeccionadas em MDF (MEDIUM DENSITY FIBERBOARD), em chapa única com no mínimo 18 mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces das peças, na mesma cor do tampo; Possui bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 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</p>						
--	--	--	--	--	--	--


	<p>sentido longitudinal, chegando próximo às extremidades há uma distância com cerca de 15mm e 6mm da parte posterior da peça, que propicia acabamento perfeito na montagem das peças; No sentido longitudinal, das laterais, contém duas fileiras de furos com diâmetro de 5mm, distanciados entre si 32mm, possibilitando o ajuste da prateleira regulável a cada 32mm; Fundo: confeccionado em MDF (MEDIUM DENSITY FIBERBOARD), em chapa única com no mínimo 18 mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces das peças, na mesma cor do tampo; É embutido nas laterais, tampo superior e inferior, com perfeita junção, sem frestas e mantendo travamento e estabilidade do corpo do móvel. Sapatas niveladoras em polipropileno injetado, com formato telescópico cilíndrico, com diâmetro de 55mm e altura de 35mm, possibilitando ajuste de no mínimo 20mm, por meio de parafuso de aço zincado e rosca padrão 5/16", engatado em uma porca sextavada 5/16", fixada a um suporte de poliuretano injetado; contém três furos para fixação, por meio de parafusos autoatarraxantes, zincados. Montagem: O travamento das laterais ao tampo superior e inferior é feito por meio de cavilhas em madeira estriada e pinos de aço inoxidável com rosca padrão M6, com rebaixo na extremidade oposta à rosca para o travamento, por meio de tambor em ZAMAK e recorte para engate do pino de aço, o qual é fixado ao tampo superior e inferior por meio de pino em ZAMAK, rosca padrão M6 na parte interna e rosca autoatarraxante na externa, com recortes no fio da rosca para que a mesma trave e não solte da peça, são no mínimo duas cavilhas e dois pinos de aço por junção.</p>						
139	<p><b>MESA RETANGULAR 800x600x740mm</b> 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</p>		UND	1	52	1.260,33	1.260,33

<p>laminado melamínico de alta resistência, texturizado com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior da superfície, na cor cinza; 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</p>						
--	--	--	--	--	--	--

<p>inferior por meio de barra de aço, medindo 3/16"x3/8", com dimensão longitudinal de 100mm, soldado por meio de processo MIG; Entre as colunas tem duas alças, equidistantes do centro 200mm, confeccionadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, para fixação das grapas das tampas removíveis; Tampas laterais removíveis, tanto do interno como do lado externo, dobradas em chapa de aço com espessura mínima de 1,25mm, medindo 95mm de largura e com 04 abas de 10mm dobradas (duas de cada lado). Altura de 670mm a tampa externa e 610 a interna. Sistema de engate por meio de grapas metálicas sem arestas cortantes, com recorte arqueado na parte inferior para remoção e passagem de fiação; Base superior do pórtico em chapa de aço #14 (no mínimo), dobrada, medindo 448x44mm e com abas de 10mm. Os cantos das dobras deverão ser arredondados com raio mínimo de 5mm e as extremidades das abas arredondadas com raio mínimo de 10mm, evitando arestas cortantes, sem uso de ponteiras plásticas; A base superior deverá conter dois furos com formato oblongo, medindo 20mm, distanciados entre si 448mm ou múltiplo de 32mm; Na base inferior, parte frontal do pórtico, perpendicular às colunas, contém um apoio em chapa de aço com espessura mínima de 1,5m, dobrada a 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</p>						
--	--	--	--	--	--	--


	<p>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 químico por imersão e lavagem, preparando a superfície para receber a pintura. Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir. Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir; após a montagem da mesa e todos seus componentes e acessórios, deverá apresentar um espaço livre, destinado à acomodação e movimentação dos membros inferiores dos usuários, conforme figuras 4 e 5 da NBR 13966.</p> <p>MEDIDAS: 800x600x740mm</p>						
140	<p><b>MESA RETANGULAR 1000x600x740mm</b> Superfície de trabalho: com formato retangular, em madeira MDP (Painéis de Partículas de Média Densidade) com espessura</p>						



<p>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 cinza; Bordas retas, em todo seu perímetro, com 1 50 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</p>		UND	1	52	1.356,00	1.356,00
---	---	-----	---	----	----------	----------


<p>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 1,5m, dobrada a 180°, formando um arco com laterais retas, formado um trapézio irregular com a base retangular. A extremidade anterior será soldada na coluna e extremidade posterior receberá uma peça com formato semiesférico moldado em peça única, sem emendas, diâmetro de 50mm e altura de 45mm, com suporte interno em aço para fixação da sapata niveladora; Sapatas niveladoras em poliuretano com fibra de vidro de 2.1/2, com diâmetro mínimo de 60mm, possui formato cônico na parte superior e reto na inferior. Regulagem mínima de 15mm. Calhas metálicas: estrutural</p>						
---	--	--	--	--	--	--

	<p>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 químico por imersão e lavagem, preparando a superfície para receber a pintura. Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir. Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir; após a montagem da mesa e todos seus componentes e acessórios, deverá apresentar um espaço livre, destinado à acomodação e movimentação dos membros inferiores dos usuários, conforme figuras 4 e 5 da NBR 13966. MEDIDAS: 1000x600x740mm</p>						
141	<p><b>MESA RETANGULAR 1200x600x740mm</b> Superfície de trabalho: com formato retangular, em madeira MDP (Painéis de Partículas de</p>						

<p>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 cinza; 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</p>		UND	1	54	1.442,00	1.442,00
--	---	-----	---	----	----------	----------

<p>estrutural por meio de rebites repuxo; As colunas deverão possuir sistema de travamento inferior por meio de barra de aço, medindo 3/16"x3/8", com dimensão longitudinal de 100mm, soldado por meio de processo MIG; Entre as colunas tem duas alças, equidistantes do centro 200mm, confeccionadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, para fixação das grapas das tampas removíveis; Tampas laterais removíveis, tanto do interno como do lado externo, dobradas em chapa de aço com espessura mínima de 1,25mm, medindo 95mm de largura e com 04 abas de 10mm dobradas (duas de cada lado). Altura de 670mm a tampa externa e 610 a interna. Sistema de engate por meio de grapas metálicas sem arestas cortantes, com recorte arqueado na parte inferior para remoção e passagem de fiação; Base superior do pórtico em chapa de aço #14 (no mínimo), dobrada, medindo 448x44mm e com abas de 10mm. Os cantos das dobras deverão ser arredondados com raio mínimo de 5mm e as extremidades das abas arredondadas com raio mínimo de 10mm, evitando arestas cortantes, sem uso de ponteiras plásticas; A base superior deverá conter dois furos com formato oblongo, medindo 20mm, distanciados entre si 448mm ou múltiplo de 32mm; Na base inferior, parte frontal do pórtico, perpendicular às colunas, contém um apoio em chapa de aço com espessura mínima de 1,5m, dobrada a 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>						
---	--	--	--	--	--	--


<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; 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 químico por imersão e lavagem, preparando a superfície para receber a pintura. Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir. Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir; após a montagem da mesa e todos seus componentes e acessórios, deverá apresentar um espaço livre, destinado à acomodação e movimentação dos membros inferiores dos usuários, conforme figuras 4 e 5 da NBR 13966.</p> <p>MEDIDAS: 1200x600x740mm</p>						
---	--	--	--	--	--	--

142	<p><b>MESA RETANGULAR 1400x600x740mm</b></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 cinza; 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</p>		UND	1	52	1.463,33	1.463,33
-----	--	---	-----	---	----	----------	----------

<p>com Ø44mm e espaçamento mínimo entre elas de 100mm, formando um pórtico. Uma coluna deverá conter 04 furos para fixação do painel frontal e calha estrutural por meio de rebites repuxo; As colunas deverão possuir sistema de travamento inferior por meio de barra de aço, medindo 3/16"x3/8", com dimensão longitudinal de 100mm, soldado por meio de processo MIG; Entre as colunas tem duas alças, equidistantes do centro 200mm, confeccionadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, para fixação das grapas das tampas removíveis; Tampas laterais removíveis, tanto do interno como do lado externo, dobradas em chapa de aço com espessura mínima de 1,25mm, medindo 95mm de largura e com 04 abas de 10mm dobradas (duas de cada lado). Altura de 670mm a tampa externa e 610 a interna. Sistema de engate por meio de grapas metálicas sem arestas cortantes, com recorte arqueado na parte inferior para remoção e passagem de fiação; Base superior do pórtico em chapa de aço #14 (no mínimo), dobrada, medindo 448x44mm e com abas de 10mm. Os cantos das dobras deverão ser arredondados com raio mínimo de 5mm e as extremidades das abas arredondadas com raio mínimo de 10mm, evitando arestas cortantes, sem uso de ponteiras plásticas; A base superior deverá conter dois furos com formato oblongo, medindo 20mm, distanciados entre si 448mm ou múltiplo de 32mm; Na base inferior, parte frontal do pórtico, perpendicular às colunas, contém um apoio em chapa de aço com espessura mínima de 1,5m, dobrada a 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</p>						
---	--	--	--	--	--	--




<p>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 químico por imersão e lavagem, preparando a superfície para receber a pintura. Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir. Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir; após a montagem da mesa e todos seus componentes e acessórios, deverá apresentar um espaço livre, destinado à acomodação e movimentação dos membros inferiores dos usuários, conforme figuras 4 e 5 da NBR 13966.</p>						
--	--	--	--	--	--	--

	MEDIDAS: 1400x600x740mm						
143	<p><b>MESA RETANGULAR 1600x600x740mm</b></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 cinza; 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</p>		UND	1	52	1.583,33	1.583,33

<p>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 1,5m, 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</p>						
--	--	--	--	--	--	--

<p>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 químico por imersão e lavagem, preparando a superfície para receber a pintura. Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir. Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir; após a montagem da mesa e todos seus componentes e acessórios, deverá apresentar um espaço</p>						
---	--	--	--	--	--	--


	livre, destinado à acomodação e movimentação dos membros inferiores dos usuários, conforme figuras 4 e 5 da NBR 13966. MEDIDAS: 1600x600x740mm						
144	<p><b>MESA EM "L" 1200X1200X600X740mm</b></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 cinza; Bordas retas, em todo seu perímetro, com perfil de acabamento em fita de poliestireno semirrígido, com 3,0mm de espessura no mínimo (na mesma cor da superfície), contendo raio da borda de contato com o usuário com no mínimo 2,5mm, conforme NBR 13966 - Tabela 1, coladas pelo processo HOLT-MELT (a quente); Passagem para fiação com acabamento em PVC rígido texturizado na mesma cor do tampo, com diâmetro de 60mm; A parte inferior do tampo deverá conter buchas metálicas embutidas para receber os parafusos de fixação do tampo à estrutura metálica da mesa; Deverá permitir a inscrição de um quadrado com medidas de profundidade e larguras mínimas, conforme Figura 3 da NBR 13966. Painel frontal: 02 Painéis frontais em madeira MPD (painéis de partículas de média densidade) com 18,0mm de espessura no mínimo; Revestimento em laminado melamínico de baixa pressão nas duas faces, na mesma cor da superfície de trabalho; As bordas deverão ser retas e recebem proteção de fita de poliestireno semirrígido com 1,0mm de espessura, no mínimo, na mesma cor do laminado, coladas pelo processo HOLT-MELT. A fixação do painel frontal na estrutura deverá ser por meio de quatro pinos de aço com rosca padrão M6 e tambor de travamento em ZAMAK. Componentes Metálicos: A sustentação do tampo deverá ser</p>		UND	1	58	1.863,00	1.863,00

<p>através de suas estruturas: laterais e central, interligada por calhas horizontais, que deverão propiciar a estruturação do conjunto. Pé Central: A estrutura central deverá ser em chapa #18 no mínimo, dobrada com formato retangular, sendo dois lados de 120mm e os outros dois com 40mm, ficando uma abertura frontal de 110mm, formando um canal para passagem da fiação. Os lados de 40mm possuem 03 abas de 10mm cada, formando dobras ortogonais, a última aba de cada lado possui dois recortes medido 50x10mm para apoio da tampa removível; Possui, próximo às extremidades superior e inferior, elementos de ligação medindo 96X20mm, confeccionado em chapa de aço com espessura mínima de 1,25mm, para travamento evitando a abertura da estrutura; O fechamento interno da estrutura central deverá ser feito através de uma tampa removível medindo 90x635mm (LxH), em chapa de aço # 22 (e=0,75mm), fixada na estrutura por meio de grapas metálicas sem arestas cortantes; Na parte superior da estrutura central deverá conter um elemento soldado na estrutura (não deverá apresentar soldas aparentes), confeccionado em chapa #14 no mínimo, com largura mínima de 40mm e furo com diâmetro de 8mm, para fixar ao tampo por meio de parafuso de aço zincado padrão M6, soldado pelo processo MIG; Na parte inferior da estrutura central deverá conter um elemento soldado na estrutura (não deverá apresentar soldas aparentes), confeccionado em chapa #14 no mínimo, com largura mínima de 40mm e furo com diâmetro de 12mm para alocação de rebite de repuxo padrão 5/16" onde será fixado a sapata niveladora; Sapata niveladora em poliuretano injetado de alta resistência e curso de regulagem de no mínimo 15mm, soldada pelo processo MIG. Pés Laterais: As estruturas laterais em forma de um "L", com medidas totais de 44x520x700 (LxPxH); A estrutura vertical de ligação, da base inferior com a superior, deverá ser por meio de duas colunas paralelas</p>						
---	--	--	--	--	--	--

<p>confeccionadas em tubos de aço com Ø44mm e espaçamento mínimo entre elas de 100mm, formando um pórtico. Uma coluna deverá conter 04 furos para fixação do painel frontal e calha estrutural por meio de rebites repuxo; As colunas deverão possuir sistema de travamento inferior por meio de barra de aço, medindo 3/16"x3/8", com dimensão longitudinal de 100mm, soldado por meio de processo MIG; Entre as colunas tem duas alças, equidistantes do centro 200mm, confeccionadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, para fixação das tampas removíveis; Tampas laterais removíveis, tanto do interno como do lado externo, dobradas em chapa de aço com espessura mínima de 1,25mm, medindo 95mm de largura e com 04 abas de 10mm dobradas (duas de cada lado). Altura de 675mm a tampa externa e 634 a interna. Sistema de engate por meio de grapas metálicas sem arestas cortantes, com recorte arqueado na parte inferior para remoção e passagem de fiação; Base superior do pórtico em chapa de aço #14 (no mínimo), dobrada, medindo 448x44mm e com abas de 10mm. Os cantos das dobras deverão ser arredondados com raio mínimo de 5mm e as extremidades das abas arredondadas com raio mínimo de 10mm, evitando arestas cortantes, sem uso de ponteiras plásticas; A base superior deverá conter dois furos com formato oblongo, medindo 20mm, distanciados entre si 340mm; Na base inferior, parte frontal do pórtico, perpendicular às colunas, contém um apoio em chapa de aço com espessura mínima de 1,5m, dobrada a 180°, formando um arco com laterais retas e um trapézio irregular com a base retangular. A extremidade anterior será soldada na coluna e extremidade posterior receberá uma peça com formato semiesférico moldado em peça única, sem emendas, diâmetro de 50mm e altura de 45mm, com suporte interno em aço para fixação da sapata niveladora Sapatas niveladoras em poliuretano com fibra de vidro de</p>						
---	--	--	--	--	--	--

<p>2.1/2, com diâmetro mínimo de 60mm, possui formato cônico na parte superior e reto na inferior. Regulagem mínima de 15mm. Calhas metálicas: Calha estrutural confeccionada em chapa de aço #18 (no mínimo), dobrada, com formato "J" medindo 102x60mm; Possui dobras na parte superior, de 20mm perpendicular ao lado de 102mm e de 10mm perpendicular a dobra de 20mm. Na parte inferior possui dobra de 20mm perpendicular ao lado de 60mm; As extremidades das calhas possuem fechamentos em chapa de aço medindo 99x17mm com espessura mínima de 1,5mm, com dois furos para ligação desta às estruturas laterais, não sendo permitido o uso de solda para essa função. Possui também as extremidades um recorte em diagonal na face inferior, com ângulo de 45°, não permitindo o contato da calha com a tampa interna do pé e facilitando o acesso a fiação; Na calha deverá conter 02 (dois) suportes, no mínimo, para tomadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, medindo 99x17mm, e furos para instalação de tomadas, fixados na calha através de parafusos. Acabamento e montagem: A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento químico composto por etapas de imersão, lavagem e posterior secagem de maneira que possa preparar a superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica, curada em estufa de alta temperatura, na cor preto fosco. Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir; após a montagem da mesa e todos seus componentes e acessórios, deverá apresentar um espaço livre, destinado à acomodação e movimentação dos membros inferiores dos usuários,</p>						
--	--	--	--	--	--	--




	conforme figuras 4 e 5 da NBR 13966. MEDIDAS: 1200X1200X600X740mm						
145	<p><b>MESA EM "L" 1200X1400X600X740mm</b></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 cinza; Bordas retas, em todo seu perímetro, com perfil de acabamento em fita de poliestireno semirrígido, com 3,0mm de espessura no mínimo (na mesma cor da superfície), contendo raio da borda de contato com o usuário com no mínimo 2,5mm, conforme NBR 13966 – Tabela 1, coladas pelo processo HOLT-MELT (a quente); Passagem para fiação com acabamento em PVC rígido texturizado na mesma cor do tampo, com diâmetro de 60mm; A parte inferior do tampo deverá conter buchas metálicas embutidas para receber os parafusos de fixação do tampo à estrutura metálica da mesa; Deverá permitir a inscrição de um quadrado com medidas de profundidade e larguras mínimas, conforme Figura 3 da NBR 13966. Painel frontal: 02 Painéis frontais em madeira MPD (painéis de partículas de média densidade) com 18,0mm de espessura no mínimo; Revestimento em laminado melamínico de baixa pressão nas duas faces, na mesma cor da superfície de trabalho; as bordas deverão ser retas e recebem proteção de fita de poliestireno semirrígido com 1,0mm de espessura, no mínimo, na mesma cor do laminado, coladas pelo processo HOLT-MELT. A fixação do painel frontal na estrutura deverá ser por meio de quatro pinos de aço com rosca padrão M6 e tambor de travamento em ZAMAK. Componentes Metálicos: A sustentação do tampo deverá ser através de suas estruturas: laterais e central, interligada por</p>		UND	1	18	1.924,00	1.924,00

<p>calhas horizontais, que deverão propiciar a estruturação do conjunto. Pé Central: A estrutura central deverá ser em chapa #18 no mínimo, dobrada com formato retangular, sendo dois lados de 120mm e os outros dois com 40mm, ficando uma abertura frontal de 110mm, formando um canal para passagem da fiação. Os lados de 40mm possuem 03 abas de 10mm cada, formando dobras ortogonais, a última aba de cada lado possui dois recortes medido 50x10mm para apoio da tampa removível; Possui, próximo às extremidades superior e inferior, elementos de ligação medindo 96X20mm, confeccionado em chapa de aço com espessura mínima de 1,25mm, para travamento evitando a abertura da estrutura; O fechamento interno da estrutura central deverá ser feito através de uma tampa removível medindo 90x635mm (LxH), em chapa de aço # 22 (e=0,75mm), fixada na estrutura por meio de grapas metálicas sem arestas cortantes; Na parte superior da estrutura central deverá conter um elemento soldado na estrutura (não deverá apresentar soldas aparentes), confeccionado em chapa #14 no mínimo, com largura mínima de 40mm e furo com diâmetro de 8mm, para fixar ao tampo por meio de parafuso de aço zincado padrão M6, soldado pelo processo MIG; Na parte inferior da estrutura central deverá conter um elemento soldado na estrutura (não deverá apresentar soldas aparentes), confeccionado em chapa #14 no mínimo, com largura mínima de 40mm e furo com diâmetro de 12mm para alocação de rebite de repuxo padrão 5/16" onde será fixado a sapata niveladora; Sapata niveladora em poliuretano injetado de alta resistência e curso de regulagem de no mínimo 15mm, soldada pelo processo MIG. Pés Laterais: As estruturas laterais em forma de um "L", com medidas totais de 44x520x700 (LxPxH); A estrutura vertical de ligação, da base inferior com a superior, deverá ser por meio de duas colunas paralelas confeccionadas em tubos de aço com Ø44mm e espaçamento</p>						
--	--	--	--	--	--	--

<p>mínimo entre elas de 100mm, formando um pórtico. Uma coluna deverá conter 04 furos para fixação do painel frontal e calha estrutural por meio de rebites repuxo; As colunas deverão possuir sistema de travamento inferior por meio de barra de aço, medindo 3/16"x3/8", com dimensão longitudinal de 100mm, soldado por meio de processo MIG; Entre as colunas tem duas alças, equidistantes do centro 200mm, confeccionadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, para fixação das tampas removíveis; Tampas laterais removíveis, tanto do interno como do lado externo, dobradas em chapa de aço com espessura mínima de 1,25mm, medindo 95mm de largura e com 04 abas de 10mm dobradas (duas de cada lado). Altura de 675mm a tampa externa e 634 a interna. Sistema de engate por meio de grapas metálicas sem arestas cortantes, com recorte arqueado na parte inferior para remoção e passagem de fiação; Base superior do pórtico em chapa de aço #14 (no mínimo), dobrada, medindo 448x44mm e com abas de 10mm. Os cantos das dobras deverão ser arredondados com raio mínimo de 5mm e as extremidades das abas arredondadas com raio mínimo de 10mm, evitando arestas cortantes, sem uso de ponteiras plásticas; A base superior deverá conter dois furos com formato oblongo, medindo 20mm, distanciados entre si 340mm; Na base inferior, parte frontal do pórtico, perpendicular às colunas, contém um apoio em chapa de aço com espessura mínima de 1,5m, dobrada a 180°, formando um arco com laterais retas e um trapézio irregular com a base retangular. A extremidade anterior será soldada na coluna e extremidade posterior receberá uma peça com formato semiesférico moldado em peça única, sem emendas, diâmetro de 50mm e altura de 45mm, com suporte interno em aço para fixação da sapata niveladora Sapatas niveladoras em poliuretano com fibra de vidro de 2.1/2, com diâmetro mínimo de 60mm, possui formato cônico na</p>						
---	--	--	--	--	--	--

<p>parte superior e reto na inferior. Regulagem mínima de 15mm. Calhas metálicas: Calha estrutural confeccionada em chapa de aço #18 (no mínimo), dobrada, com formato "J" medindo 102x60mm; Possui dobras na parte superior, de 20mm perpendicular ao lado de 102mm e de 10mm perpendicular a dobra de 20mm. Na parte inferior possui dobra de 20mm perpendicular ao lado de 60mm; As extremidades das calhas possuem fechamentos em chapa de aço medindo 99x17mm com espessura mínima de 1,5mm, com dois furos para ligação desta às estruturas laterais, não sendo permitido o uso de solda para essa função. Possui também as extremidades um recorte em diagonal na face inferior, com ângulo de 45º, não permitindo o contato da calha com a tampa interna do pé e facilitando o acesso a fiação; na calha deverá conter 02 (dois) suportes, no mínimo, para tomadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, medindo 99x17mm, e furos para instalação de tomadas, fixados na calha através de parafusos. Acabamento e montagem: A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento químico composto por etapas de imersão, lavagem e posterior secagem de maneira que possa preparar a superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica, curada em estufa de alta temperatura, na cor preto fosco. Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir; 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>						
--	--	--	--	--	--	--


	MEDIDAS: 1200X1400X600X740mm						
146	<p><b>MESA EM "L" 1200X1600X600X740mm</b></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 cinza; Bordas retas, em todo seu perímetro, com perfil de acabamento em fita de poliestireno semirrígido, com 3,0mm de espessura no mínimo (na mesma cor da superfície), contendo raio da borda de contato com o usuário com no mínimo 2,5mm, conforme NBR 13966 – Tabela 1, coladas pelo processo HOLT-MELT (a quente); Passagem para fiação com acabamento em PVC rígido texturizado na mesma cor do tampo, com diâmetro de 60mm; A parte inferior do tampo deverá conter buchas metálicas embutidas para receber os parafusos de fixação do tampo à estrutura metálica da mesa; Deverá permitir a inscrição de um quadrado com medidas de profundidade e larguras mínimas, conforme Figura 3 da NBR 13966. Pannel 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 pannel frontal na estrutura deverá ser por meio de quatro pinos de aço com rosca padrão M6 e tambor de travamento em ZAMAK. Componentes Metálicos: A sustentação do tampo deverá ser através de suas estruturas: laterais e central, interligada por</p>		UND	1	18	2.004,25	2.004,25

<p>calhas horizontais, que deverão propiciar a estruturação do conjunto. Pé Central: A estrutura central deverá ser em chapa #18 no mínimo, dobrada com formato retangular, sendo dois lados de 120mm e os outros dois com 40mm, ficando uma abertura frontal de 110mm, formando um canal para passagem da fiação. Os lados de 40mm possuem 03 abas de 10mm cada, formando dobras ortogonais, a última aba de cada lado possui dois recortes medido 50x10mm para apoio da tampa removível; Possui, próximo às extremidades superior e inferior, elementos de ligação medindo 96X20mm, confeccionado em chapa de aço com espessura mínima de 1,25mm, para travamento evitando a abertura da estrutura; O fechamento interno da estrutura central deverá ser feito através de uma tampa removível medindo 90x635mm (LxH), em chapa de aço # 22 (e=0,75mm), fixada na estrutura por meio de grapas metálicas sem arestas cortantes; Na parte superior da estrutura central deverá conter um elemento soldado na estrutura (não deverá apresentar soldas aparentes), confeccionado em chapa #14 no mínimo, com largura mínima de 40mm e furo com diâmetro de 8mm, para fixar ao tampo por meio de parafuso de aço zincado padrão M6, soldado pelo processo MIG; Na parte inferior da estrutura central deverá conter um elemento soldado na estrutura (não deverá apresentar soldas aparentes), confeccionado em chapa #14 no mínimo, com largura mínima de 40mm e furo com diâmetro de 12mm para alocação de rebite de repuxo padrão 5/16" onde será fixado a sapata niveladora; Sapata niveladora em poliuretano injetado de alta resistência e curso de regulagem de no mínimo 15mm, soldada pelo processo MIG. Pés Laterais: As estruturas laterais em forma de um "L", com medidas totais de 44x520x700 (LxPxH); A estrutura vertical de ligação, da base inferior com a superior, deverá ser por meio de duas colunas paralelas confeccionadas em tubos de aço com Ø44mm e espaçamento</p>						
--	--	--	--	--	--	--

<p>mínimo entre elas de 100mm, formando um pórtico. Uma coluna deverá conter 04 furos para fixação do painel frontal e calha estrutural por meio de rebites repuxo; As colunas deverão possuir sistema de travamento inferior por meio de barra de aço, medindo 3/16"x3/8", com dimensão longitudinal de 100mm, soldado por meio de processo MIG; Entre as colunas tem duas alças, equidistantes do centro 200mm, confeccionadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, para fixação das tampas removíveis; Tampas laterais removíveis, tanto do interno como do lado externo, dobradas em chapa de aço com espessura mínima de 1,25mm, medindo 95mm de largura e com 04 abas de 10mm dobradas (duas de cada lado). Altura de 675mm a tampa externa e 634 a interna. Sistema de engate por meio de grapas metálicas sem arestas cortantes, com recorte arqueado na parte inferior para remoção e passagem de fiação; Base superior do pórtico em chapa de aço #14 (no mínimo), dobrada, medindo 448x44mm e com abas de 10mm. Os cantos das dobras deverão ser arredondados com raio mínimo de 5mm e as extremidades das abas arredondadas com raio mínimo de 10mm, evitando arestas cortantes, sem uso de ponteiros plásticas; A base superior deverá conter dois furos com formato oblongo, medindo 20mm, distanciados entre si 340mm; Na base inferior, parte frontal do pórtico, perpendicular às colunas, contém um apoio em chapa de aço com espessura mínima de 1,5m, dobrada a 180°, formando um arco com laterais retas e um trapézio irregular com a base retangular. A extremidade anterior será soldada na coluna e extremidade posterior receberá uma peça com formato semiesférico moldado em peça única, sem emendas, diâmetro de 50mm e altura de 45mm, com suporte interno em aço para fixação da sapata niveladora Sapatas niveladoras em poliuretano com fibra de vidro de 2.1/2, com diâmetro mínimo de 60mm, possui formato cônico na</p>						
---	--	--	--	--	--	--

<p>parte superior e reto na inferior. Regulagem mínima de 15mm. Calhas metálicas: Calha estrutural confeccionada em chapa de aço #18 (no mínimo), dobrada, com formato "J" medindo 102x60mm; Possui dobras na parte superior, de 20mm perpendicular ao lado de 102mm e de 10mm perpendicular a dobra de 20mm. Na parte inferior possui dobra de 20mm perpendicular ao lado de 60mm; As extremidades das calhas possuem fechamentos em chapa de aço medindo 99x17mm com espessura mínima de 1,5mm, com dois furos para ligação desta às estruturas laterais, não sendo permitido o uso de solda para essa função. Possui também as extremidades um recorte em diagonal na face inferior, com ângulo de 45°, não permitindo o contato da calha com a tampa interna do pé e facilitando o acesso a fiação; na calha deverá conter 02 (dois) suportes, no mínimo, para tomadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, medindo 99x17mm, e furos para instalação de tomadas, fixados na calha através de parafusos. Acabamento e montagem: A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento químico composto por etapas de imersão, lavagem e posterior secagem de maneira que possa preparar a superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica, curada em estufa de alta temperatura, na cor preto fosco. Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir; 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>						
--	--	--	--	--	--	--




	MEDIDAS: 1200X1600X600X740mm						
147	<p><b>MESA EM "L" 1400X1400X600X740mm</b></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 cinza; Bordas retas, em todo seu perímetro, com perfil de acabamento em fita de poliestireno semirrígido, com 3,0mm de espessura no mínimo (na mesma cor da superfície), contendo raio da borda de contato com o usuário com no mínimo 2,5mm, conforme NBR 13966 - Tabela 1, coladas pelo processo HOLT-MELT (a quente); Passagem para fiação com acabamento em PVC rígido texturizado na mesma cor do tampo, com diâmetro de 60mm; A parte inferior do tampo deverá conter buchas metálicas embutidas para receber os parafusos de fixação do tampo à estrutura metálica da mesa; Deverá permitir a inscrição de um quadrado com medidas de profundidade e larguras mínimas, conforme Figura 3 da NBR 13966. Painel frontal: 02 Painéis frontais em madeira MPD (painéis de partículas de média densidade) com 18,0mm de espessura no mínimo; Revestimento em laminado melamínico de baixa pressão nas duas faces, na mesma cor da superfície de trabalho; As bordas deverão ser retas e recebem proteção de fita de poliestireno semirrígido com 1,0mm de espessura, no mínimo, na mesma cor do laminado, coladas pelo processo HOLT-MELT. A fixação do painel frontal na estrutura deverá ser por meio de quatro pinos de aço com rosca padrão M6 e tambor de travamento em ZAMAK. Componentes Metálicos: A sustentação do tampo deverá ser através de suas estruturas: laterais e central, interligada por calhas horizontais, que deverão</p>		UND	1	18	2.056,75	2.056,75

<p>propiciar a estruturação do conjunto. Pé Central: A estrutura central deverá ser em chapa #18 no mínimo, dobrada com formato retangular, sendo dois lados de 120mm e os outros dois com 40mm, ficando uma abertura frontal de 110mm, formando um canal para passagem da fiação. Os lados de 40mm possuem 03 abas de 10mm cada, formando dobras ortogonais, a última aba de cada lado possui dois recortes medido 50x10mm para apoio da tampa removível; Possui, próximo às extremidades superior e inferior, elementos de ligação medindo 96X20mm, confeccionado em chapa de aço com espessura mínima de 1,25mm, para travamento evitando a abertura da estrutura; O fechamento interno da estrutura central deverá ser feito através de uma tampa removível medindo 90x635mm (LxH), em chapa de aço # 22 (e=0,75mm), fixada na estrutura por meio de grapas metálicas sem arestas cortantes; Na parte superior da estrutura central deverá conter um elemento soldado na estrutura (não deverá apresentar soldas aparentes), confeccionado em chapa #14 no mínimo, com largura mínima de 40mm e furo com diâmetro de 8mm, para fixar ao tampo por meio de parafuso de aço zincado padrão M6, soldado pelo processo MIG; Na parte inferior da estrutura central deverá conter um elemento soldado na estrutura (não deverá apresentar soldas aparentes), confeccionado em chapa #14 no mínimo, com largura mínima de 40mm e furo com diâmetro de 12mm para alocação de rebite de repuxo padrão 5/16" onde será fixado a sapata niveladora; Sapata niveladora em poliuretano injetado de alta resistência e curso de regulagem de no mínimo 15mm, soldada pelo processo MIG. Pés Laterais: As estruturas laterais em forma de um "L", com medidas totais de 44x520x700 (LxPxH); A estrutura vertical de ligação, da base inferior com a superior, deverá ser por meio de duas colunas paralelas confeccionadas em tubos de aço com Ø44mm e espaçamento mínimo entre elas de 100mm,</p>						
--	--	--	--	--	--	--

<p>formando um pórtico. Uma coluna deverá conter 04 furos para fixação do painel frontal e calha estrutural por meio de rebites repuxo; As colunas deverão possuir sistema de travamento inferior por meio de barra de aço, medindo 3/16"x3/8", com dimensão longitudinal de 100mm, soldado por meio de processo MIG; Entre as colunas tem duas alças, equidistantes do centro 200mm, confeccionadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, para fixação das tampas removíveis; Tampas laterais removíveis, tanto do interno como do lado externo, dobradas em chapa de aço com espessura mínima de 1,25mm, medindo 95mm de largura e com 04 abas de 10mm dobradas (duas de cada lado). Altura de 675mm a tampa externa e 634 a interna. Sistema de engate por meio de grapas metálicas sem arestas cortantes, com recorte arqueado na parte inferior para remoção e passagem de fiação; Base superior do pórtico em chapa de aço #14 (no mínimo), dobrada, medindo 448x44mm e com abas de 10mm. Os cantos das dobras deverão ser arredondados com raio mínimo de 5mm e as extremidades das abas arredondadas com raio mínimo de 10mm, evitando arestas cortantes, sem uso de ponteiras plásticas; A base superior deverá conter dois furos com formato oblongo, medindo 20mm, distanciados entre si 340mm; Na base inferior, parte frontal do pórtico, perpendicular às colunas, contém um apoio em chapa de aço com espessura mínima de 1,5m, dobrada a 180°, formando um arco com laterais retas e um trapézio irregular com a base retangular. A extremidade anterior será soldada na coluna e extremidade posterior receberá uma peça com formato semiesférico moldado em peça única, sem emendas, diâmetro de 50mm e altura de 45mm, com suporte interno em aço para fixação da sapata niveladora Sapatas niveladoras em poliuretano com fibra de vidro de 2.1/2, com diâmetro mínimo de 60mm, possui formato cônico na parte superior e reto na inferior.</p>						
--	--	--	--	--	--	--

<p>Regulagem mínima de 15mm. Calhas metálicas: Calha estrutural confeccionada em chapa de aço #18 (no mínimo), dobrada, com formato "J" medindo 102x60mm; Possui dobras na parte superior, de 20mm perpendicular ao lado de 102mm e de 10mm perpendicular a dobra de 20mm. Na parte inferior possui dobra de 20mm perpendicular ao lado de 60mm; As extremidades das calhas possuem fechamentos em chapa de aço medindo 99x17mm com espessura mínima de 1,5mm, com dois furos para ligação desta às estruturas laterais, não sendo permitido o uso de solda para essa função. Possui também as extremidades um recorte em diagonal na face inferior, com ângulo de 45°, não permitindo o contato da calha com a tampa interna do pé e facilitando o acesso a fiação; na calha deverá conter 02 (dois) suportes, no mínimo, para tomadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, medindo 99x17mm, e furos para instalação de tomadas, fixados na calha através de parafusos. Acabamento e montagem: A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento químico composto por etapas de imersão, lavagem e posterior secagem de maneira que possa preparar a superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica, curada em estufa de alta temperatura, na cor preto fosco. Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir; 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>						
---	--	--	--	--	--	--


	MEDIDAS: 1400X1400X600X740mm						
148	<p><b>MESA EM "L" 1400X600X1600X600X740mm</b></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 cinza; Bordas retas, em todo seu perímetro, com perfil de acabamento em fita de poliestireno semirrígido, com 3,0mm de espessura no mínimo (na mesma cor da superfície), contendo raio da borda de contato com o usuário com no mínimo 2,5mm, conforme NBR 13966 – Tabela 1, coladas pelo processo HOLT-MELT (a quente); Passagem para fiação com acabamento em PVC rígido texturizado na mesma cor do tampo, com diâmetro de 60mm; A parte inferior do tampo deverá conter buchas metálicas embutidas para receber os parafusos de fixação do tampo à estrutura metálica da mesa; Deverá permitir a inscrição de um quadrado com medidas de profundidade e larguras mínimas, conforme Figura 3 da NBR 13966. Painel frontal: 02 Painéis frontais em madeira MPD (painéis de partículas de média densidade) com 18,0mm de espessura no mínimo; Revestimento em laminado melamínico de baixa pressão nas duas faces, na mesma cor da superfície de trabalho; as bordas deverão ser retas e recebem proteção de fita de poliestireno semirrígido com 1,0mm de espessura, no mínimo, na mesma cor do laminado, coladas pelo processo HOLT-MELT. A fixação do painel frontal na estrutura deverá ser por meio de quatro pinos de aço com rosca padrão M6 e tambor de travamento em ZAMAK. Componentes Metálicos: A sustentação do tampo deverá ser através de suas estruturas: laterais e central, interligada por</p>		UND	1	18	2.147,75	2.147,75

<p>calhas horizontais, que deverão propiciar a estruturação do conjunto. Pé Central: A estrutura central deverá ser em chapa #18 no mínimo, dobrada com formato retangular, sendo dois lados de 120mm e os outros dois com 40mm, ficando uma abertura frontal de 110mm, formando um canal para passagem da fiação. Os lados de 40mm possuem 03 abas de 10mm cada, formando dobras ortogonais, a última aba de cada lado possui dois recortes medido 50x10mm para apoio da tampa removível; Possui, próximo às extremidades superior e inferior, elementos de ligação medindo 96X20mm, confeccionado em chapa de aço com espessura mínima de 1,25mm, para travamento evitando a abertura da estrutura; O fechamento interno da estrutura central deverá ser feito através de uma tampa removível medindo 90x635mm (LxH), em chapa de aço # 22 (e=0,75mm), fixada na estrutura por meio de grapas metálicas sem arestas cortantes; Na parte superior da estrutura central deverá conter um elemento soldado na estrutura (não deverá apresentar soldas aparentes), confeccionado em chapa #14 no mínimo, com largura mínima de 40mm e furo com diâmetro de 8mm, para fixar ao tampo por meio de parafuso de aço zincado padrão M6, soldado pelo processo MIG; Na parte inferior da estrutura central deverá conter um elemento soldado na estrutura (não deverá apresentar soldas aparentes), confeccionado em chapa #14 no mínimo, com largura mínima de 40mm e furo com diâmetro de 12mm para alocação de rebite de repuxo padrão 5/16" onde será fixado a sapata niveladora; Sapata niveladora em poliuretano injetado de alta resistência e curso de regulagem de no mínimo 15mm, soldada pelo processo MIG. Pés Laterais: As estruturas laterais em forma de um "L", com medidas totais de 44x520x700 (LxPxH); A estrutura vertical de ligação, da base inferior com a superior, deverá ser por meio de duas colunas paralelas confeccionadas em tubos de aço com Ø44mm e espaçamento</p>						
--	--	--	--	--	--	--

<p>mínimo entre elas de 100mm, formando um pórtico. Uma coluna deverá conter 04 furos para fixação do painel frontal e calha estrutural por meio de rebites repuxo; As colunas deverão possuir sistema de travamento inferior por meio de barra de aço, medindo 3/16"x3/8", com dimensão longitudinal de 100mm, soldado por meio de processo MIG; Entre as colunas tem duas alças, equidistantes do centro 200mm, confeccionadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, para fixação das tampas removíveis; Tampas laterais removíveis, tanto do interno como do lado externo, dobradas em chapa de aço com espessura mínima de 1,25mm, medindo 95mm de largura e com 04 abas de 10mm dobradas (duas de cada lado). Altura de 675mm a tampa externa e 634 a interna. Sistema de engate por meio de grapas metálicas sem arestas cortantes, com recorte arqueado na parte inferior para remoção e passagem de fiação; Base superior do pórtico em chapa de aço #14 (no mínimo), dobrada, medindo 448x44mm e com abas de 10mm. Os cantos das dobras deverão ser arredondados com raio mínimo de 5mm e as extremidades das abas arredondadas com raio mínimo de 10mm, evitando arestas cortantes, sem uso de ponteiros plásticas; A base superior deverá conter dois furos com formato oblongo, medindo 20mm, distanciados entre si 340mm; Na base inferior, parte frontal do pórtico, perpendicular às colunas, contém um apoio em chapa de aço com espessura mínima de 1,5m, dobrada a 180°, formando um arco com laterais retas e um trapézio irregular com a base retangular. A extremidade anterior será soldada na coluna e extremidade posterior receberá uma peça com formato semiesférico moldado em peça única, sem emendas, diâmetro de 50mm e altura de 45mm, com suporte interno em aço para fixação da sapata niveladora Sapatas niveladoras em poliuretano com fibra de vidro de 2.1/2, com diâmetro mínimo de 60mm, possui formato cônico na</p>						
---	--	--	--	--	--	--

<p>parte superior e reto na inferior. Regulagem mínima de 15mm. Calhas metálicas: Calha estrutural confeccionada em chapa de aço #18 (no mínimo), dobrada, com formato "J" medindo 102x60mm; Possui dobras na parte superior, de 20mm perpendicular ao lado de 102mm e de 10mm perpendicular a dobra de 20mm. Na parte inferior possui dobra de 20mm perpendicular ao lado de 60mm; As extremidades das calhas possuem fechamentos em chapa de aço medindo 99x17mm com espessura mínima de 1,5mm, com dois furos para ligação desta às estruturas laterais, não sendo permitido o uso de solda para essa função. Possui também as extremidades um recorte em diagonal na face inferior, com ângulo de 45º, não permitindo o contato da calha com a tampa interna do pé e facilitando o acesso a fiação; na calha deverá conter 02 (dois) suportes, no mínimo, para tomadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, medindo 99x17mm, e furos para instalação de tomadas, fixados na calha através de parafusos. Acabamento e montagem: A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento químico composto por etapas de imersão, lavagem e posterior secagem de maneira que possa preparar a superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica, curada em estufa de alta temperatura, na cor preto fosco. Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir; 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>						
--	--	--	--	--	--	--




	MEDIDAS: 1400X600X1600X600X740mm						
149	<p><b>MESA EM "L"</b></p> <p><b>1600X600X1600X600X740mm</b> Superfície de trabalho: com formato em "L", em madeira MDP (Painéis de Partículas de Média Densidade) com espessura mínima de 25mm, formando uma peça única; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior da superfície, na cor a definir; Bordas retas, em todo seu perímetro, com perfil de acabamento em fita de poliestireno semirrígido, com 3,0mm de espessura no mínimo (na mesma cor da superfície), contendo raio da borda de contato com o usuário com no mínimo 2,5mm, conforme NBR 13966 - Tabela 1, coladas pelo processo HOLT-MELT (a quente); Passagem para fiação com acabamento em PVC rígido texturizado na mesma cor do tampo, com diâmetro de 60mm; A parte inferior do tampo deverá conter buchas metálicas embutidas para receber os parafusos de fixação do tampo à estrutura metálica da mesa; Deverá permitir a inscrição de um quadrado com medidas de profundidade e larguras mínimas, conforme Figura 3 da NBR 13966. Painel frontal: 02 Painéis frontais em madeira 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</p>		UND	1	20	2.291,75	2.291,75

<p>através de suas estruturas: laterais e central, interligada por calhas horizontais, que deverão propiciar a estruturação do conjunto. Pé Central: A estrutura central deverá ser em chapa #18 no mínimo, dobrada com formato retangular, sendo dois lados de 120mm e os outros dois com 40mm, ficando uma abertura frontal de 110mm, formando um canal para passagem da fiação. Os lados de 40mm possuem 03 abas de 10mm cada, formando dobras ortogonais, a última aba de cada lado possui dois recortes medido 50x10mm para apoio da tampa removível; Possui, próximo às extremidades superior e inferior, elementos de ligação medindo 96X20mm, confeccionado em chapa de aço com espessura mínima de 1,25mm, para travamento evitando a abertura da estrutura; O fechamento interno da estrutura central deverá ser feito através de uma tampa removível medindo 90x635mm (LxH), em chapa de aço # 22 (e=0,75mm), fixada na estrutura por meio de grapas metálicas sem arestas cortantes; Na parte superior da estrutura central deverá conter um elemento soldado na estrutura (não deverá apresentar soldas aparentes), confeccionado em chapa #14 no mínimo, com largura mínima de 40mm e furo com diâmetro de 8mm, para fixar ao tampo por meio de parafuso de aço zincado padrão M6, soldado pelo processo MIG; Na parte inferior da estrutura central deverá conter um elemento soldado na estrutura (não deverá apresentar soldas aparentes), confeccionado em chapa #14 no mínimo, com largura mínima de 40mm e furo com diâmetro de 12mm para alocação de rebite de repuxo padrão 5/16" onde será fixado a sapata niveladora; Sapata niveladora em poliuretano injetado de alta resistência e curso de regulagem de no mínimo 15mm, soldada pelo processo MIG. Pés Laterais: As estruturas laterais em forma de um "L", com medidas totais de 44x520x700 (LxPxH); A estrutura vertical de ligação, da base inferior com a superior, deverá ser por meio de duas colunas paralelas</p>						
---	--	--	--	--	--	--

<p>confeccionadas em tubos de aço com Ø44mm e espaçamento mínimo entre elas de 100mm, formando um pórtico. Uma coluna deverá conter 04 furos para fixação do painel frontal e calha estrutural por meio de rebites repuxo; As colunas deverão possuir sistema de travamento inferior por meio de barra de aço, medindo 3/16"x3/8", com dimensão longitudinal de 100mm, soldado por meio de processo MIG; Entre as colunas tem duas alças, equidistantes do centro 200mm, confeccionadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, para fixação das tampas removíveis; Tampas laterais removíveis, tanto do interno como do lado externo, dobradas em chapa de aço com espessura mínima de 1,25mm, medindo 95mm de largura e com 04 abas de 10mm dobradas (duas de cada lado). Altura de 675mm a tampa externa e 634 a interna. Sistema de engate por meio de grapas metálicas sem arestas cortantes, com recorte arqueado na parte inferior para remoção e passagem de fiação; Base superior do pórtico em chapa de aço #14 (no mínimo), dobrada, medindo 448x44mm e com abas de 10mm. Os cantos das dobras deverão ser arredondados com raio mínimo de 5mm e as extremidades das abas arredondadas com raio mínimo de 10mm, evitando arestas cortantes, sem uso de ponteiras plásticas; A base superior deverá conter dois furos com formato oblongo, medindo 20mm, distanciados entre si 340mm; Na base inferior, parte frontal do pórtico, perpendicular às colunas, contém um apoio em chapa de aço com espessura mínima de 1,5m, dobrada a 180°, formando um arco com laterais retas e um trapézio irregular com a base retangular. A extremidade anterior será soldada na coluna e extremidade posterior receberá uma peça com formato semiesférico moldado em peça única, sem emendas, diâmetro de 50mm e altura de 45mm, com suporte interno em aço para fixação da sapata niveladora Sapatatas niveladoras em poliuretano com fibra de vidro de</p>						
---	--	--	--	--	--	--

<p>2.1/2, com diâmetro mínimo de 60mm, possui formato cônico na parte superior e reto na inferior. Regulagem mínima de 15mm. Calhas metálicas: Calha estrutural confeccionada em chapa de aço #18 (no mínimo), dobrada, com formato "J" medindo 102x60mm; Possui dobras na parte superior, de 20mm perpendicular ao lado de 102mm e de 10mm perpendicular a dobra de 20mm. Na parte inferior possui dobra de 20mm perpendicular ao lado de 60mm; As extremidades das calhas possuem fechamentos em chapa de aço medindo 99x17mm com espessura mínima de 1,5mm, com dois furos para ligação desta às estruturas laterais, não sendo permitido o uso de solda para essa função. Possui também as extremidades um recorte em diagonal na face inferior, com ângulo de 45°, não permitindo o contato da calha com a tampa interna do pé e facilitando o acesso a fiação; na calha deverá conter 02 (dois) suportes, no mínimo, para tomadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, medindo 99x17mm, e furos para instalação de tomadas, fixados na calha através de parafusos. Acabamento e montagem: A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento químico composto por etapas de imersão, lavagem e posterior secagem de maneira que possa preparar a superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica, curada em estufa de alta temperatura, na cor preto fosco. Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir; após a montagem da mesa e todos seus componentes e acessórios, deverá apresentar um espaço livre, destinado à acomodação e movimentação dos membros inferiores dos usuários,</p>						
--	--	--	--	--	--	--


	conforme figuras 4 e 5 da NBR 13966.  MEDIDAS: 1600X600X1600X600X740mm						
150	<p><b>MESA GOTA 1600X600X1800X800X740mm</b></p> <p>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 1000mm voltado para o lado do usuário (interno), em madeira MDP com espessura mínima de 25mm, formando uma peça única; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior da superfície, na cor cinza; Bordas retas, em todo seu perímetro, com perfil de acabamento em fita de poliestireno semirrígido, com 3,0mm de espessura no mínimo (na mesma cor da superfície), contendo raio da borda de contato com o usuário com no mínimo 2,5mm, conforme NBR 13966 – Tabela 1, coladas pelo processo holt-melt (a quente); Passagem para fiação com acabamento em PVC rígido texturizado na mesma cor do tampo, com diâmetro de 60mm; A parte inferior do tampo deverá conter buchas metálicas embutidas para receber os parafusos de fixação do tampo à estrutura metálica da mesa; Deverá permitir a inscrição de um quadrado com medidas de profundidade e larguras mínimas, conforme Figura 3 da NBR 13966. Painel frontal: 02 em madeira MPD (painéis de partículas de média densidade) com 18,0mm de espessura no mínimo; Revestimento em laminado melamínico de baixa pressão nas duas faces, na mesma cor da superfície de trabalho; as bordas deverão ser retas e recebem proteção de fita de poliestireno semirrígido com 1,0mm de espessura, no mínimo, na mesma cor do laminado, coladas pelo processo holt-melt. A fixação do painel frontal na estrutura deverá ser por meio de quatro pinos de aço com rosca padrão M6 e tambor de travamento em</p>		UND	1	20	2.097,00	2.097,00

<p>zamak. Componentes Metálicos: A sustentação do tampo deverá ser através de suas estruturas: laterais e central, interligada por calhas horizontais, que deverão propiciar a estruturação do conjunto. Pé Central: A estrutura central deverá ser em chapa #18 no mínimo, dobrada com formato retangular, sendo dois lados de 120mm e os outros dois com 40mm, ficando uma abertura frontal de 110mm, formando um canal para passagem da fiação. Os lados de 40mm possuem 03 abas de 10mm cada, formando dobras ortogonais, a última aba de cada lado possui dois recortes medido 50x10mm para apoio da tampa removível; Possui, próximo às extremidades superior e inferior, elementos de ligação medindo 96X20mm, confeccionado em chapa de aço com espessura mínima de 1,25mm, para travamento evitando a abertura da estrutura; O fechamento interno da estrutura central deverá ser feito através de uma tampa removível medindo 90x635mm (LxH), em chapa de aço # 22 (e=0,75mm), fixada na estrutura por meio de grapas metálicas sem arestas cortantes; Na parte superior da estrutura central deverá conter um elemento soldado na estrutura (não deverá apresentar soldas aparentes), confeccionado em chapa #14 no mínimo, com largura mínima de 40mm e furo com diâmetro de 8mm, para fixar ao tampo por meio de parafuso de aço zincado padrão M6, soldado pelo processo MIG; Na parte inferior da estrutura central deverá conter um elemento soldado na estrutura (não deverá apresentar soldas aparentes), confeccionado em chapa #14 no mínimo, com largura mínima de 40mm e furo com diâmetro de 12mm para alocação de rebite de repuxo padrão 5/16" onde será fixado a sapata niveladora; Sapata niveladora em poliuretano injetado de alta resistência e curso de regulagem de no mínimo 15mm, soldada pelo processo MIG. Pés Laterais: As estruturas laterais em forma de um "L", com medidas totais de 44x520x700 (LxPxH); A estrutura vertical de ligação, da base inferior com a</p>						
---	--	--	--	--	--	--

<p>superior, deverá ser por meio de duas colunas paralelas confeccionadas em tubos de aço com Ø44mm e espaçamento mínimo entre elas de 100mm, formando um pórtico. Uma coluna deverá conter 04 furos para fixação do painel frontal e calha estrutural por meio de rebites repuxo; as colunas deverão possuir sistema de travamento inferior por meio de barra de aço, medindo 3/16" x3/8", com dimensão longitudinal de 100mm, soldado por meio de processo MIG; Entre as colunas tem duas alças, equidistantes do centro 200mm, confeccionadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, para fixação das tampas removíveis; Tampas laterais removíveis, tanto do interno como do lado externo, dobradas em chapa de aço com espessura mínima de 1,25mm, medindo 95mm de largura e com 04 abas de 10mm dobradas (duas de cada lado). Altura de 670mm a tampa externa e 610 a interna. Sistema de engate por meio de grapas metálicas sem arestas cortantes, com recorte arqueado na parte inferior para remoção e passagem de fiação; Base superior do pórtico em chapa de aço #14 (no mínimo), dobrada, medindo 448x44mm e com abas de 10mm. Os cantos das dobras deverão ser arredondados com raio mínimo de 5mm e as extremidades das abas arredondadas com raio mínimo de 10mm, evitando arestas cortantes, sem uso de ponteiras plásticas; A base superior deverá conter dois furos com formato oblongo, medindo 20mm, distanciados entre si 448mm ou múltiplo de 32mm; Na base inferior, parte frontal do pórtico, perpendicular às colunas, contém um apoio em chapa de aço com espessura mínima de 1,5m, dobrada a 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</p>						
---	--	--	--	--	--	--

<p>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: 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.</p> <p>Acabamento e montagem: Acabamento e montagem: A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento químico por imersão e lavagem, preparando a superfície para receber a pintura. Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir. Após a montagem da mesa e todos seus componentes e acessórios, deverá apresentar um espaço livre, destinado à acomodação e movimentação dos membros inferiores dos usuários, conforme figuras 4 e 5 da NBR 13966.</p> <p>MEDIDAS:</p>						
---	--	--	--	--	--	--




	1600X600X1800X800X740mm						
151	<p><b>MESA GOTA</b>  <b>1600X600X2000X800X740mm</b>  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 1000mm voltado para o lado do usuário (interno), em madeira MDP com espessura mínima de 25mm, formando uma peça única; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior da superfície, na cor cinza; Bordas retas, em todo seu perímetro, com perfil de acabamento em fita de poliestireno semirrígido, com 3,0mm de espessura no mínimo (na mesma cor da superfície), contendo raio da borda de contato com o usuário com no mínimo 2,5mm, conforme NBR 13966 – Tabela 1, coladas pelo processo holt-melt (a quente); Passagem para fiação com acabamento em PVC rígido texturizado na mesma cor do tampo, com diâmetro de 60mm; A parte inferior do tampo deverá conter buchas metálicas embutidas para receber os parafusos de fixação do tampo à estrutura metálica da mesa; Deverá permitir a inscrição de um quadrado com medidas de profundidade e larguras mínimas, conforme Figura 3 da NBR 13966. Painel frontal: 02 em madeira MPD (painéis de partículas de média densidade) com 18,0mm de espessura no mínimo; Revestimento em laminado melamínico de baixa pressão nas duas faces, na mesma cor da superfície de trabalho; as bordas deverão ser retas e recebem proteção de fita de poliestireno semirrígido com 1,0mm de espessura, no mínimo, na mesma cor do laminado, coladas pelo processo holt-melt. A fixação do painel frontal na estrutura deverá ser por meio de quatro pinos de aço com rosca padrão M6 e tambor de travamento em zamak. Componentes Metálicos: A sustentação do tampo deverá</p>		UND	1	20	2.263,25	2.263,25

<p>ser através de suas estruturas: laterais e central, interligada por calhas horizontais, que deverão propiciar a estruturação do conjunto. Pé Central: A estrutura central deverá ser em chapa #18 no mínimo, dobrada com formato retangular, sendo dois lados de 120mm e os outros dois com 40mm, ficando uma abertura frontal de 110mm, formando um canal para passagem da fiação. Os lados de 40mm possuem 03 abas de 10mm cada, formando dobras ortogonais, a última aba de cada lado possui dois recortes medido 50x10mm para apoio da tampa removível; Possui, próximo às extremidades superior e inferior, elementos de ligação medindo 96X20mm, confeccionado em chapa de aço com espessura mínima de 1,25mm, para travamento evitando a abertura da estrutura; O fechamento interno da estrutura central deverá ser feito através de uma tampa removível medindo 90x635mm (LxH), em chapa de aço # 22 (e=0,75mm), fixada na estrutura por meio de grapas metálicas sem arestas cortantes; Na parte superior da estrutura central deverá conter um elemento soldado na estrutura (não deverá apresentar soldas aparentes), confeccionado em chapa #14 no mínimo, com largura mínima de 40mm e furo com diâmetro de 8mm, para fixar ao tampo por meio de parafuso de aço zincado padrão M6, soldado pelo processo MIG; Na parte inferior da estrutura central deverá conter um elemento soldado na estrutura (não deverá apresentar soldas aparentes), confeccionado em chapa #14 no mínimo, com largura mínima de 40mm e furo com diâmetro de 12mm para alocação de rebite de repuxo padrão 5/16" onde será fixado a sapata niveladora; Sapata niveladora em poliuretano injetado de alta resistência e curso de regulagem de no mínimo 15mm, soldada pelo processo MIG. Pés Laterais: As estruturas laterais em forma de um "L", com medidas totais de 44x520x700 (LxPxH); A estrutura vertical de ligação, da base inferior com a superior, deverá ser por meio de duas colunas paralelas</p>						
---	--	--	--	--	--	--


<p>confeccionadas em tubos de aço com Ø44mm e espaçamento mínimo entre elas de 100mm, formando um pórtico. Uma coluna deverá conter 04 furos para fixação do painel frontal e calha estrutural por meio de rebites repuxo; as colunas deverão possuir sistema de travamento inferior por meio de barra de aço, medindo 3/16" x3/8", com dimensão longitudinal de 100mm, soldado por meio de processo MIG; Entre as colunas tem duas alças, equidistantes do centro 200mm, confeccionadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, para fixação das tampas removíveis; Tampas laterais removíveis, tanto do interno como do lado externo, dobradas em chapa de aço com espessura mínima de 1,25mm, medindo 95mm de largura e com 04 abas de 10mm dobradas (duas de cada lado). Altura de 670mm a tampa externa e 610 a interna. Sistema de engate por meio de grapas metálicas sem arestas cortantes, com recorte arqueado na parte inferior para remoção e passagem de fiação; Base superior do pórtico em chapa de aço #14 (no mínimo), dobrada, medindo 448x44mm e com abas de 10mm. Os cantos das dobras deverão ser arredondados com raio mínimo de 5mm e as extremidades das abas arredondadas com raio mínimo de 10mm, evitando arestas cortantes, sem uso de ponteiras plásticas; A base superior deverá conter dois furos com formato oblongo, medindo 20mm, distanciados entre si 448mm ou múltiplo de 32mm; Na base inferior, parte frontal do pórtico, perpendicular às colunas, contém um apoio em chapa de aço com espessura mínima de 1,5m, dobrada a 180º, formando um arco com laterais retas, formado um trapézio irregular com a base retangular. A extremidade anterior será soldada na coluna e extremidade posterior receberá uma peça com formato semiesférico moldado em peça única, sem emendas, diâmetro de 50mm e altura de 45mm, com suporte interno em aço para fixação da sapata niveladora</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. 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: Acabamento e montagem: A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento químico por imersão e lavagem, preparando a superfície para receber a pintura. Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir. Após a montagem da mesa e todos seus componentes e acessórios, deverá apresentar um espaço livre, destinado à acomodação e movimentação dos membros inferiores dos usuários, conforme figuras 4 e 5 da NBR 13966. MEDIDAS: 1600X600X2000X800X740mm</p>						
--	--	--	--	--	--	--

152	<p><b>MESA PENINSULA 1600X600X1600X800X740mm</b>  Superfície de trabalho: com formato em "L", em madeira MDP com espessura mínima de 25mm, formando uma peça única; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior da superfície, na cor cinza.; Bordas retas, em todo seu perímetro, com perfil de acabamento em fita de poliestireno semirrígido, com 3,0mm de espessura no mínimo (na mesma cor da superfície), contendo raio da borda de contato com o usuário com no mínimo 2,5mm, conforme NBR 13966 - Tabela 1, coladas pelo processo holt-melt (a quente); Passagem para fiação com acabamento em PVC rígido texturizado na mesma cor do tampo, com diâmetro de 60mm; A parte inferior do tampo deverá conter buchas metálicas embutidas para receber os parafusos de fixação do tampo à estrutura metálica da Mesa; Deverá permitir a inscrição de um quadrado com medidas de profundidade e larguras mínimas, conforme Figura 3 da NBR 13966. Painel frontal: 02 em madeira MPD (painéis de partículas de média densidade) com 18,0mm de espessura no mínimo; Revestimento em laminado melamínico de baixa pressão nas duas faces, na mesma cor da superfície de trabalho; as bordas deverão ser retas e recebem proteção de fita de poliestireno semirrígido com 1,0mm de espessura, no mínimo, na mesma cor do laminado, coladas pelo processo holt-melt. A fixação do painel frontal na estrutura deverá ser por meio de quatro pinos de aço com rosca padrão M6 e tambor de travamento em zamak. Componentes Metálicos: A sustentação do tampo deverá ser através de suas estruturas: laterais e central, interligada por calhas horizontais, que deverão propiciar a estruturação do conjunto. Pé Central: A estrutura central deverá ser em chapa #18 no mínimo, dobrada com formato retangular, sendo dois lados de 120mm e os outros dois com</p>		UND	1	20	2.190,00	2.190,00
-----	---	---	-----	---	----	----------	----------

<p>40mm, ficando uma abertura frontal de 110mm, formando um canal para passagem da fiação. Os lados de 40mm possuem 03 abas de 10mm cada, formando dobras ortogonais, a última aba de cada lado possui dois recortes medido 50x10mm para apoio da tampa removível; Possui, próximo às extremidades superior e inferior, elementos de ligação medindo 96X20mm, confeccionado em chapa de aço com espessura mínima de 1,25mm, para travamento evitando a abertura da estrutura; O fechamento interno da estrutura central deverá ser feito através de uma tampa removível medindo 90x635mm (LxH), em chapa de aço # 22 (e=0,75mm), fixada na estrutura por meio de grapas metálicas sem arestas cortantes; Na parte superior da estrutura central deverá conter um elemento soldado na estrutura (não deverá apresentar soldas aparentes), confeccionado em chapa #14 no mínimo, com largura mínima de 40mm e furo com diâmetro de 8mm, para fixar ao tampo por meio de parafuso de aço zincado padrão M6, soldado pelo processo MIG; Na parte inferior da estrutura central deverá conter um elemento soldado na estrutura (não deverá apresentar soldas aparentes), confeccionado em chapa #14 no mínimo, com largura mínima de 40mm e furo com diâmetro de 12mm para alocação de rebite de repuxo padrão 5/16" onde será fixado a sapata niveladora; Sapata niveladora em poliuretano injetado de alta resistência e curso de regulagem de no mínimo 15mm, soldada pelo processo MIG. Pés Laterais: As estruturas laterais em forma de um "L", com medidas totais de 44x520x700 (LxPxH); A estrutura vertical de ligação, da base inferior com a superior, deverá ser por meio de duas colunas paralelas confeccionadas em tubos de aço com Ø44mm e espaçamento mínimo entre elas de 100mm, formando um pórtico. Uma coluna deverá conter 04 furos para fixação do painel frontal e calha estrutural por meio de rebites repuxo; As colunas deverão possuir sistema de travamento</p>						
--	--	--	--	--	--	--

<p>inferior por meio de barra de aço, medindo 3/16"x3/8", com dimensão longitudinal de 100mm, soldado por meio de processo MIG; Entre as colunas tem duas alças, equidistantes do centro 200mm, confeccionadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, para fixação das tampas removíveis; Tampas laterais removíveis, tanto do interno como do lado externo, dobradas em chapa de aço com espessura mínima de 1,25mm, medindo 95mm de largura e com 04 abas de 10mm dobradas (duas de cada lado). Altura de 670mm a tampa externa e 610 a interna. Sistema de engate por meio de grapas metálicas sem arestas cortantes, com recorte arqueado na parte inferior para remoção e passagem de fiação; Base superior do pórtico em chapa de aço #14 (no mínimo), dobrada, medindo 448x44mm e com abas de 10mm. Os cantos das dobras deverão ser arredondados com raio mínimo de 5mm e as extremidades das abas arredondadas com raio mínimo de 10mm, evitando arestas cortantes, sem uso de ponteiras plásticas; A base superior deverá conter dois furos com formato oblongo, medindo 20mm, distanciados entre si 448mm ou múltiplo de 32mm; Na base inferior, parte frontal do pórtico, perpendicular às colunas, contém um apoio em chapa de aço com espessura mínima de 1,5m, dobrada a 180°, formando um arco com laterais retas, formado um trapézio irregular com a base retangular. A extremidade anterior será soldada na coluna e extremidade posterior receberá uma peça com formato semiesférico moldado em peça única, sem emendas, diâmetro de 50mm e altura de 45mm, com suporte interno em aço para fixação da sapata niveladora Sapatas niveladoras em poliuretano com fibra de vidro de 2.1/2, com diâmetro mínimo de 60mm, possui formato cônico na parte superior e reto na inferior. Regulagem mínima de 15mm. Calhas metálicas: 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; 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 químico por imersão e lavagem, preparando a superfície para receber a pintura. Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir. Após a montagem da mesa e todos seus componentes e acessórios, deverá apresentar um espaço livre, destinado à acomodação e movimentação dos membros inferiores dos usuários, conforme figuras 4 e 5 da NBR 13966.</p> <p>MEDIDAS: 1600X600X1600X800X740mm</p>						
153	<p><b>MESA PENINSULA 1600X600X1800X800X740mm</b> Superfície de trabalho: com formato em "L", em madeira MDP com espessura mínima de 25mm, formando uma peça única; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior da superfície, na cor a definir; Bordas retas, em</p>		UND	1	20	3.182,67	3.182,67




<p>todo seu perímetro, com perfil de acabamento em fita de poliestireno semirrígido, com 3,0mm de espessura no mínimo (na mesma cor da superfície), contendo raio da borda de contato com o usuário com no mínimo 2,5mm, conforme NBR 13966 – Tabela 1, coladas pelo processo holt-melt (a quente); Passagem para fiação com acabamento em PVC rígido texturizado na mesma cor do tampo, com diâmetro de 60mm; A parte inferior do tampo deverá conter buchas metálicas embutidas para receber os parafusos de fixação do tampo à estrutura metálica da Mesa; Deverá permitir a inscrição de um quadrado com medidas de profundidade e larguras mínimas, conforme Figura 3 da NBR 13966. Painel frontal: 02 em madeira MPD (painéis de partículas de média densidade) com 18,0mm de espessura no mínimo; Revestimento em laminado melamínico de baixa pressão nas duas faces, na mesma cor da superfície de trabalho; as bordas deverão ser retas e recebem proteção de fita de poliestireno semirrígido com 1,0mm de espessura, no mínimo, na mesma cor do laminado, coladas pelo processo holt-melt. A fixação do painel frontal na estrutura deverá ser por meio de quatro pinos de aço com rosca padrão M6 e tambor de travamento em zamak. Componentes Metálicos: A sustentação do tampo deverá ser através de suas estruturas: laterais e central, interligada por calhas horizontais, que deverão propiciar a estruturação do conjunto. Pé Central: A estrutura central deverá ser em chapa #18 no mínimo, dobrada com formato retangular, sendo dois lados de 120mm e os outros dois com 40mm, ficando uma 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,</p>						
---	--	--	--	--	--	--

<p>confeccionado em chapa de aço com espessura mínima de 1,25mm, para travamento evitando a abertura da estrutura; O fechamento interno da estrutura central deverá ser feito através de uma tampa removível medindo 90x635mm (LxH), em chapa de aço # 22 (e=0,75mm), fixada na estrutura por meio de grapas metálicas sem arestas cortantes; Na parte superior da estrutura central deverá conter um elemento soldado na estrutura (não deverá apresentar soldas aparentes), confeccionado em chapa #14 no mínimo, com largura mínima de 40mm e furo com diâmetro de 8mm, para fixar ao tampo por meio de parafuso de aço zincado padrão M6, soldado pelo processo MIG; Na parte inferior da estrutura central deverá conter um elemento soldado na estrutura (não deverá apresentar soldas aparentes), confeccionado em chapa #14 no mínimo, com largura mínima de 40mm e furo com diâmetro de 12mm para alocação de rebite de repuxo padrão 5/16" onde será fixado a sapata niveladora; Sapata niveladora em poliuretano injetado de alta resistência e curso de regulagem de no mínimo 15mm, soldada pelo processo MIG. Pés Laterais: As estruturas laterais em forma de um "L", com medidas totais de 44x520x700 (LxPxH); A estrutura vertical de ligação, da base inferior com a superior, deverá ser por meio de duas colunas paralelas confeccionadas em tubos de aço com Ø44mm e espaçamento mínimo entre elas de 100mm, formando um pórtico. Uma coluna deverá conter 04 furos para fixação do painel frontal e calha estrutural por meio de rebites repuxo; As colunas deverão possuir sistema de travamento inferior por meio de barra de aço, medindo 3/16"x3/8", com dimensão longitudinal de 100mm, soldado por meio de processo MIG; Entre as colunas tem duas alças, equidistantes do centro 200mm, confeccionadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, para fixação das tampas removíveis; Tampas laterais removíveis, tanto do interno como do lado externo,</p>						
---	--	--	--	--	--	--


<p>dobradas em chapa de aço com espessura mínima de 1,25mm, medindo 95mm de largura e com 04 abas de 10mm dobradas (duas de cada lado). Altura de 670mm a tampa externa e 610 a interna. Sistema de engate por meio de grapas metálicas sem arestas cortantes, com recorte arqueado na parte inferior para remoção e passagem de fiação; Base superior do pórtico em chapa de aço #14 (no mínimo), dobrada, medindo 448x44mm e com abas de 10mm. Os cantos das dobras deverão ser arredondados com raio mínimo de 5mm e as extremidades das abas arredondadas com raio mínimo de 10mm, evitando arestas cortantes, sem uso de ponteiras plásticas; A base superior deverá conter dois furos com formato oblongo, medindo 20mm, distanciados entre si 448mm ou múltiplo de 32mm; Na base inferior, parte frontal do pórtico, perpendicular às colunas, contém um apoio em chapa de aço com espessura mínima de 1,5m, dobrada a 180°, formando um arco com laterais retas, formado um trapézio irregular com a base retangular. A extremidade anterior será soldada na coluna e extremidade posterior receberá uma peça com formato semiesférico moldado em peça única, sem emendas, diâmetro de 50mm e altura de 45mm, com suporte interno em aço para fixação da sapata niveladora Sapatas niveladoras em poliuretano com fibra de vidro de 2.1/2, com diâmetro mínimo de 60mm, possui formato cônico na parte superior e reto na inferior. Regulagem mínima de 15mm. Calhas metálicas: 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</p>						
---	--	--	--	--	--	--

	<p>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 químico por imersão e lavagem, preparando a superfície para receber a pintura. Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir. Após a montagem da mesa e todos seus componentes e acessórios, deverá apresentar um espaço livre, destinado à acomodação e movimentação dos membros inferiores dos usuários, conforme figuras 4 e 5 da NBR 13966. MEDIDAS: 1600X600X1800X800X740mm</p>						
154	<p><b>MESA DIRETOR - SUPERFÍCIE PRINCIPAL - COM PAINEL FRONTAL 2200X900X740</b> Superfície de trabalho: principal sobreposta à estrutura, constituída por dois tampos, unidos por meio de parafusos rosca métrica, espessura total de 43 mm, formato predominante retangular, arqueado nas dimensões longitudinais, medindo 2200x900x740mm (LxPxH). Tampo superior: em madeira MDF ou MDP (MEDIUN DENSITY FIBERBOARD) com espessura mínima de 18 mm, possui bordas retas em todo seu perímetro. Revestimento da parte superior do tampo e de suas bordas será laminado melamínico, no padrão cinza. Tampo inferior: em madeira MDF (MEDIUN DENSITY FIBERBOARD) com espessura mínima de 25 mm. Bordas</p>		UND	1	18	2.982,33	2.982,33

<p>arredondadas com raio de 25 mm, fazendo concordância com a borda reta do tampo superior. Revestimento da parte inferior do tampo e de suas bordas em laminado melamínico líquido na cor a definir; A fixação da superfície de trabalho principal às estruturas laterais será através de parafusos de aço e buchas metálicas. Painel Frontal: em madeira MDF ou MDP (MEDIUN DENSITY FIBERBOARD) com espessura mínima de 18 mm possui bordas retas em todo seu perímetro. Revestimento das duas faces e de suas bordas será laminado melamínico, no mesmo padrão do tampo superior; Calha de aço em chapa #18 no mínimo, com formato "U", para passagem de fiação, fixadas ao painel frontal. Com 02 suportes para fixação das tomadas. Estrutura: A sustentação da superfície de trabalho deverá ser por meio de pés painéis, localizados nas laterais, interligados pelo painel frontal, que deverá propiciar a estruturação da mesa. Cada pé painel é composto por duas peças unidas por meio de parafusos rosca métrica; A peça externa de cada pé painel é confeccionada em madeira MDF ou MDP (MEDIUN DENSITY FIBERBOARD) com espessura mínima de 18 mm e bordas retas em todo seu perímetro, protegida pelo mesmo material da peça externa. Revestimento da peça externa será laminado melamínico, na mesma cor do tampo superior; A peça interna de cada pé painel é confeccionada em MDF (MEDIUN DENSITY FIBERBOARD) com espessura mínima de 25 mm. Possui bordas arredondadas com raio de 25 mm, fazendo concordância com a borda reta da peça externa. Revestimento da peça interna em laminado melamínico líquido na mesma cor do tampo inferior. Componentes Metálicos: Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento químico composto por etapas de imersão, lavagem e posterior secagem de maneira que possa preparar a superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica,</p>						
---	--	--	--	--	--	--

	<p>curada em estufa de alta temperatura, na cor preto fosco. Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir. MEDIDAS: 2200X900X740</p>						
155	<p><b>GAVETEIRO MÓDULO COM 04 GAVETAS 402x600x740</b> 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 cinza. Possui bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 3mm, na mesma cor do tampo, com bordas arredondadas em todo seu perímetro com raio mínimo de 2,5mm, coladas a quente por meio do processo HOLT MELT; Possui recorte na parte posterior lado inferior, com profundidade de 3mm e largura de 19mm no sentido longitudinal, chegando próximo às extremidades há uma distância de 15mm e da parte posterior há uma distância de 6mm, que propicia acabamento perfeito na montagem das peças. Base: em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em sua superfície superior e inferior, na mesma cor do tampo; Tem bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm no mesmo padrão do revestimento do tampo, colados a quente por meio do processo HOT MELT; Possui recorte com profundidade de 3mm e largura de 19mm no sentido longitudinal, chegando próximo às extremidades há uma distância com cerca de 15mm e 6mm da parte posterior da peça, que propicia acabamento perfeito na união das peças. Laterais: em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura, Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces das peças, na mesma cor do tampo; Tem</p>		UND	1	102	1.290,75	1.290,75


<p>bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm no mesmo padrão do revestimento do tampo, colada a quente por meio do processo HOT MELT; Possui recorte com profundidade de 3mm e largura de 19mm no sentido longitudinal, chegando próximo às extremidades há uma distância com cerca de 15mm e 6mm da parte posterior da peça, que propicia acabamento perfeito na montagem das peças; Na parte frontal interna paralelo ao recorte posterior, recorte para embutir a vareta de alumínio do mecanismo de travamento simultâneo das gavetas. Fundo: em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura, Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces da peça, na mesma cor do tampo; É embutido nas laterais, tampo superior e inferior, com perfeita junção, sem frestas e mantendo travamento e estabilidade do corpo do móvel. Sapatas niveladoras em polipropileno injetado, com formato telescópico cilíndrico, com diâmetro de 55mm e altura de 35mm, possibilitando ajuste de no mínimo 20mm, por meio de parafuso de aço zincado e rosca padrão 5/16", engatado em uma porca sextavada 5/16", fixada a um suporte de poliuretano injetado; contém três furos para fixação, por meio de parafusos autoatarraxantes, zincados. Gavetas: Quatro gavetas com frente em partículas de média densidade, em chapa única com no mínimo 18mm de espessura, Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as 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 335mmAs</p>						
---	--	--	--	--	--	--

	<p>guias metálicas são em chapa de aço com espessura mínima de 1,2mm, soldada na parte inferior lateral do corpo da gaveta, com sistema de deslizamento por meio de roldanas em poliamida rígida injetada, tem um eixo inoxidável fixado a uma guia metálica que é fixada na lateral gaveteiro por meio de parafusos cabeça chata tipo CHIPBOARD zincado; As guias deveram ter um sistema de trava no final do curso ao seu fechamento evitando que a mesma se abra ao inclinar o gaveteiro. Sistema de travamento: simultâneo das gavetas por meio de barra de alumínio com pinos e travas reguláveis, fechadura cilíndrica com pino de aço com movimento orbital ao eixo; possui duas cópias de chave com capa plástica de proteção e sistema escamoteável, evitando que a mesma se quebre; cada fechadura possui segredo único evitando que a chave de um gaveteiro possa abrir o outro. Acabamento e montagem: A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento químico por imersão e lavagem, preparando a superfície para receber a pintura. Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir. Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir.</p>						
156	<p><b>GAVETEIRO MÓDULO COM 02 GAVETAS E 01 GAVETÃO 402x600x740</b></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 cinza.; Possui bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura</p>		UND	1	102	1.208,33	1.208,33




<p>mínima de 3mm, na mesma cor do tampo, com bordas arredondadas em todo seu perímetro com raio mínimo de 2,5mm, coladas a quente por meio do processo HOLT MELT; Possui recorte na parte posterior lado inferior, com profundidade de 3mm e largura de 19mm no sentido longitudinal, chegando próximo às extremidades há uma distância de 15mm e da parte posterior há uma distância de 6mm, que propicia acabamento perfeito na montagem das peças. Base: em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em sua superfície superior e inferior, na mesma cor do tampo; Tem bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm no mesmo padrão do revestimento do tampo, colados a quente por meio do processo HOT MELT; Possui recorte com profundidade de 3mm e largura de 19mm no sentido longitudinal, chegando próximo às extremidades há uma distância com cerca de 15mm e 6mm da parte posterior da peça, que propicia acabamento perfeito na união das peças; Sapatas niveladoras em polipropileno injetado, com forma telescópica cilíndrica e diâmetro de 55mm, altura de 35mm. Possui ajuste de no mínimo 20mm, por meio de parafuso de aço zincado com rosca padrão 5/16", engatado a uma porca sextavada 5/16", fixada a um suporte de poliuretano injetado contendo três furos, que deverá ocorrer por meio de parafusos autoatarrachantes zincados. Laterais: em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura, medindo 480x675mm (PxH); Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces das peças, na mesma cor do tampo; Tem bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm no mesmo padrão do revestimento do tampo, colada a quente por meio do processo HOT MELT; Possui recorte com profundidade</p>						
---	--	--	--	--	--	--

<p>de 3mm e largura de 19mm no sentido longitudinal, chegando próximo às extremidades há uma distância com cerca de 15mm e 6mm da parte posterior da peça, que propicia acabamento perfeito na montagem das peças; Na parte frontal interna paralelo ao recorte posterior, recorte para embutir a vareta de alumínio do mecanismo de travamento simultâneo das gavetas. Fundo: em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura, medindo 770x675mm (LxH); Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces da peça, na mesma cor do tampo; É embutido nas laterais, tampo superior e inferior, com perfeita junção, sem frestas e mantendo travamento e estabilidade do corpo do móvel. Gavetas: Duas gavetas e um gavetão com frente em partículas de média densidade, em chapa única com no mínimo 18mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces das peças, na mesma cor do tampo; Possui bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 3mm, na mesma cor do tampo, com bordas arredondadas em todo seu perímetro com raio mínimo de 2,5mm, coladas a quente por meio do processo HOLT MELT; Corpo da gaveta em chapa de aço com espessura mínima de 0,9mm, com profundidade interna mínima de 345mm e largura mínima de 335mm; As guias metálicas são em chapa de aço com espessura mínima de 1,2mm, soldada na parte inferior lateral do corpo da gaveta, com sistema de deslizamento por meio de roldanas em poliamida rígida injetada, tem um eixo inoxidável fixado a uma guia metálica que é fixada na lateral gaveteiro por meio de parafusos cabeça chata tipo CHIPBOARD zincado; As guias deveram ter um sistema de trava no final do curso ao seu fechamento evitando que a mesma se abra ao inclinar o gaveteiro. Sistema de travamento: simultâneo das gavetas por meio de barra de</p>						
---	--	--	--	--	--	--



	<p>alumínio com pinos e travas reguláveis, fechadura cilíndrica com pino de aço com movimento orbital ao eixo; possui duas cópias de chave com capa plástica de proteção e sistema escamoteável, evitando que a mesma se quebre; cada fechadura possui segredo único evitando que a chave de um gaveteiro possa abrir o outro. Acabamento e montagem: A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento químico por imersão e lavagem, preparando a superfície para receber a pintura. Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir. Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir.</p>						
157	<p><b>GAVETEIRO VOLANTE COM 03 GAVETAS 402x500x600</b>  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 cinza.; Possui bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 3mm, na mesma cor do tampo, com bordas arredondadas em todo seu perímetro com raio mínimo de 2,5mm, coladas a quente por meio do processo HOLT MELT; Possui recorte na parte posterior lado inferior, com profundidade de 3mm e largura de 19mm no sentido longitudinal, chegando próximo às extremidades há uma distância de 15mm e da parte posterior há uma distância de 6mm, que propicia acabamento perfeito na montagem das peças. Base: em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura; Revestimento em laminado</p>		UND	1	52	788,33	788,33

<p>melamínico de alta resistência em sua superfície superior e inferior, na mesma cor do tampo; Tem bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm no mesmo padrão do revestimento do tampo, colados a quente por meio do processo HOT MELT; Possui recorte com profundidade de 3mm e largura de 19mm no sentido longitudinal, chegando próximo às extremidades há uma distância com cerca de 15mm e 6mm da parte posterior da peça, que propicia acabamento perfeito na união das peças. Laterais: em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura, medindo 480x525mm (PxH); Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces das peças, na mesma cor do tampo; Tem bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm no mesmo padrão do revestimento do tampo, colada a quente por meio do processo HOT MELT; Possui recorte com profundidade de 3mm e largura de 19mm no sentido longitudinal, chegando próximo às extremidades há uma distância com cerca de 15mm e 6mm da parte posterior da peça, que propicia acabamento perfeito na montagem das peças; Na parte frontal interna, paralelo ao recorte posterior, outro recorte para embutir a vareta de alumínio do mecanismo de travamento simultâneo das gavetas. Fundo: em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces da peça, na mesma cor do tampo; É embutido nas laterais, tampo superior e inferior, com perfeita junção, a 3mm de profundidade com recuo de 6mm do limite posterior do gaveteiro, sem frestas e mantendo travamento e estabilidade do corpo do móvel. Gavetas: Três gavetas com frente em partículas de média densidade, em chapa única com no mínimo 18mm de espessura, medindo 390x165mm (LxH); Revestimento em laminado</p>						
--	--	--	--	--	--	--



<p>melamínico de alta resistência em ambas as faces das peças, na mesma cor do tampo; Possui bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 3mm, na mesma cor do tampo, com bordas arredondadas em todo seu perímetro com raio mínimo de 2,5mm, coladas a quente por meio do processo HOLT MELT; Corpo da gaveta em chapa de aço com espessura mínima de 0,9mm, com profundidade interna mínima de 345mm e largura mínima de 335mm; As guias metálicas são em chapa de aço com espessura mínima de 1,2mm, soldada na parte inferior lateral do corpo da gaveta, com sistema de deslizamento por meio de roldanas em poliamida rígida injetada, tem um eixo inoxidável fixado a uma guia metálica que é fixada na lateral do gaveteiro por meio de parafusos cabeça chata tipo CHIPBOARD zincado; As guias deveram ter um sistema de trava no final do curso ao seu fechamento evitando que a mesma se abra ao inclinar o gaveteiro. Sistema de travamento: simultâneo das gavetas por meio de barra de alumínio com pinos e travas reguláveis, fechadura cilíndrica com pino de aço com movimento orbital ao eixo; possui duas cópias de chave com capa plástica de proteção e sistema escamoteável, evitando que a mesma se quebre; cada fechadura possui segredo único evitando que a chave de um gaveteiro possa abrir o outro. Acabamento e montagem: A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento químico por imersão e lavagem, preparando a superfície para receber a pintura. Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir. Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em</p>						
--	--	--	--	--	--	--


	estufa de alta temperatura, na cor a definir.						
158	<p><b>GAVETEIRO FIXO C/ 02 GAVETAS 402x440x292</b></p> <p>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 cinza.; Possui bordas retas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm na mesma cor das laterais, colados a quente por meio do processo HOT MELT; A lateral direita, na parte frontal interna, possui recorte transversal medindo 21x6mm para embutir a vareta de alumínio do mecanismo de travamento simultâneo das gavetas. TRAVA INFERIOR: em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em sua superfície superior e inferior, na mesma cor das laterais; Possui borda reta protegida por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm na mesma cor das laterais, colados a quente por meio do processo HOT MELT; Fixado nas laterais por meio de pino de aço com rosca milimétrica de 6mm e trava em ZAMAK com travamento por meio de ganchos. TRAVA POSTERIOR: em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as superfícies da peça, na mesma cor das laterais; Possui borda reta protegida por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm na mesma cor das laterais, colados a quente por meio do processo HOT MELT.; Fixado nas laterais por meio de pino de aço com rosca milimétrica de 6mm e trava em ZAMAK com travamento por meio de ganchos. TRAVA SUPERIOR: em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em sua superfície</p>		UND	1	52	274,00	274,00


<p>superior e inferior, na mesma cor das laterais; Possui borda reta protegida por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm na mesma cor das laterais, colados a quente por meio do processo HOT MELT; Fixado nas laterais por meio de pino de aço com rosca milimétrica de 6mm e trava em ZAMAK com travamento por meio de ganchos, e pinos de madeira reduzindo o esforço nos pinos de fixação. GAVETAS: Duas gavetas com frente em partículas de média densidade, em chapa única com no mínimo 18mm de espessura; revestimento em laminado melamínico de alta resistência em sua superfície superior e inferior, na mesma cor do tampo; As frentes das gavetas possuem bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 3mm no mesmo padrão do revestimento das laterais, com bordas arredondadas em todo seu perímetro externo, com raio mínimo de 2,5mm, colados a quente por meio do processo HOT MELT; Corpo das gavetas em chapa de aço com espessura mínima de 0,9mm, As guias metálicas são em chapa de aço com espessura mínima de 1,2mm, soldada na parte inferior lateral do corpo da gaveta; sistema de deslizamento por meio de roldanas em poliamida rígida injetada, com eixo inoxidável fixado a uma guia metálica que é fixada na lateral gaveteiro por meio de parafusos cabeça chata tipo CHIPBOARD zincado; As guias deveram ter um sistema de trava no final do curso ao seu fechamento evitando que a mesma se abra ao inclinar o gaveteiro; Puxadores com formato de meia lua em perfil de alumínio extrudado com diâmetro aproximado de 12mm e distância entre furos de 100mm, fixado na frente das gavetas por meio de parafusos metálicos com rosca milimétrica. SISTEMA DE TRAVAMENTO: simultâneo das gavetas por meio de barra de alumínio com pinos e travas reguláveis, fechadura cilíndrica com pino de aço com movimento orbital ao eixo; Possui duas cópias de chave com capa</p>						
--	--	--	--	--	--	--

	plástica de proteção e sistema escamoteável, evitando que a mesma se quebre; Cada fechadura possui segredo único evitando que a chave de um gaveteiro possa abrir o outro. ACABAMENTO E MONTAGEM: A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento químico por imersão e lavagem, preparando a superfície para receber a pintura. Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir. Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor cinza.						
159	<p><b>SUPORTE PARA CPU</b></p> <p>Estrutura: Confeccionado em tubo de aço com seção redonda <math>\frac{3}{4}</math>, (1.2mm) de espessura no mínimo; com bandeja superior e inferior em chapa #18 (1,2mm) de espessura no mínimo; possuindo 02 rodízios em nylon na parte posterior e sendo a parte frontal fixa. Acabamento e montagem: Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento químico por imersão e lavagem, preparando a superfície para receber a pintura. Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir. Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a cinza.</p>		UND	1	100	454,33	454,33
160	<p><b>APOIO PARA OS PÉS</b></p> <p>Estrutura: Apoio móvel para os pés, com inclinação auto-ajustável, acompanhando a angulação natural dos pés; Altura regulável em 07 níveis de altura; confeccionado em tubo de "aço oblongo 29 x 58 mm de diâmetro em chapa #18 (1,20 mm) de espessura. Plataforma em aço para apoio dos pés em chapa #18</p>		UND	1	75	465,67	465,67



	(1,20 mm) de espessura; medindo 413 x 350 mm (LxP); Superfície antiderrapante para os pés confeccionada em borracha na cor preta tipo moeda. Acabamento e montagem: Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento químico por imersão e lavagem, preparando a superfície para receber a pintura. Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir. Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor cinza.						
161	<p><b>DIVISOR DE MESA 1200mm 1200x450</b></p> <p>Confeccionado: em madeira MDP (painéis de partículas de média densidade) com 18mm de espessura no mínimo. Revestimento em laminado melamínico de baixa pressão nas duas faces, na cor a definir. Bordas retas com acabamento em fita de poliestireno semirrígido com 1,0mm de espessura, no mínimo, na mesma cor do laminado, coladas pelo processo HOLT-MELT. A fixação do painel na mesa deverá ser através de 02 suportes em forma de "L", em chapa de aço #1/8 (3,12 mm) de espessura, fixados através de parafusos de aço e buchas metálicas. Acabamento e montagem: Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento químico por imersão e lavagem, preparando a superfície para receber a pintura. Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir. Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor cinza.</p>		UND	1	18	177,75	177,75
162	<p><b>DIVISOR DE MESA 1400mm 1400x450</b></p> <p>Confeccionado: em madeira MDP (painéis de partículas de média densidade) com 18mm de espessura no mínimo.</p>		UND	1	18	199,75	199,75


	<p>Revestimento em laminado melamínico de baixa pressão nas duas faces, na cor cinza. Bordas retas com acabamento em fita de poliestireno semirrígido com 1,0mm de espessura, no mínimo, na mesma cor do laminado, coladas pelo processo HOLT-MELT. A fixação do painel na mesa deverá ser através de 02 suportes em forma de "L", em chapa de aço #1/8 (3,12 mm) de espessura, fixados através de parafusos de aço e buchas metálicas. Acabamento e montagem: Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento químico por imersão e lavagem, preparando a superfície para receber a pintura. Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir. Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir.</p>						
163	<p><b>MESA DE REFEITÓRIO 06 LUGARES 2100X800X740</b>  Tampo: com formato retangular, em madeira MDP, com espessura mínima de 25mm, formando uma peça única; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo, na cor cinza. Bordas retas, em todo seu perímetro, com perfil de acabamento em fita de poliestireno semirrígido, com 3,0mm de espessura no mínimo (na mesma cor do tampo), contendo raio da borda de contato com o usuário com no mínimo 2,5mm, conforme NBR 13966 – Tabela 1, coladas pelo processo HOLT-MELT (a quente); A parte inferior do tampo deverá conter buchas metálicas embutidas para receber os parafusos de fixação do tampo à estrutura metálica da mesa. Estrutura da mesa e banco: Estrutura composta por 04 pés e travessas laterais; Os pés e as travessas são confeccionados em tubo de aço (SAE 1010/1020) com secção retangular 50X30MM, com espessura de 1,2mm no</p>		UND	1	48	4.363,75	4.363,75

	<p>mínimo, soldada pelo processo MIG, sem arestas cortantes. Assento: com formato quadrado, em madeira MDP, medindo 300x300mm com espessura de 25mm no mínimo, formando uma peça única; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo, na cor a definir; Bordas retas, em todo seu perímetro, com perfil de acabamento em fita de poliestireno semirrígido, com 1,0mm de espessura no mínimo (na mesma cor do tampo), coladas pelo processo HOLT-MELT (a quente); A parte inferior do assento deverá conter buchas metálicas embutidas para receber os parafusos de fixação do tampo à estrutura metálica da mesa. Acabamento e montagem: A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão; Acabamento e montagem: Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento químico por imersão e lavagem, preparando a superfície para receber a pintura. Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir. Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura cinza.</p>						
164	<p><b>ESTAÇÃO DE TRABALHO - 1400X1400 COM CREMALHEIRA 04 LUGARES COM RODAPÉ</b></p> <p>Estação de Trabalho composta por 02 postos de trabalho, constituídos por superfícies com formato em "L", fixadas em painéis divisórios médios integráveis, moduláveis, sistêmicos e dotados de sistemas para fiação. Superfície de trabalho: São duas superfícies por estação, sendo cada constituída por uma peça única; Com dimensões de 1400(L1) x 1400(L2) x 600(P) x 740(h) mm, com tolerância dimensional de + / - 5%; Confeccionada em madeira MDP (Painéis de</p>		UND	1	18	6.961,00	6.961,00

<p>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 cinza; Bordas retas, em todo seu perímetro, com perfil de acabamento em fita de PVC, com 3,0mm de espessura no mínimo (na mesma cor da superfície), contendo raio da borda de contato com o usuário com no mínimo 2,5mm, conforme NBR 13966 – Tabela 1, coladas pelo processo HOLT-MELT (a quente); Passagem para fiação com acabamento em PVC rígido texturizado na cor compatível com a do tampo, com diâmetro de 60 mm; A parte inferior do tampo deverá conter buchas metálicas embutidas para receber os parafusos de fixação do tampo às mãos francesas; A fixação de cada superfície às divisórias será por meio de cinco mãos francesas, duas em cada largura e uma no centro, confeccionada em chapa de aço # 16 (e=1,5 mm), no mínimo, dobrada, encaixada nos montantes do painel divisório. Pés Laterais: As estruturas laterais em forma de um "L", com medidas totais de 44x520x700 (LxPxH); A estrutura vertical de ligação, da base inferior com a superior, deverá ser por meio de duas colunas paralelas confeccionadas em tubos de aço com Ø44mm e espaçamento mínimo entre elas de 100mm, formando um pórtico. Uma coluna deverá conter 04 furos para fixação do painel frontal e calha estrutural por meio de rebites repuxo; As colunas deverão possuir sistema de travamento inferior por meio de barra de aço, medindo 3/16"x3/8", com dimensão longitudinal de 100mm, soldado por meio de processo MIG; Entre as colunas tem duas alças, equidistantes do centro 200mm, confeccionadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, para fixação das tampas removíveis; Possui grapas, para fixar na cremalheira do painel divisório, confeccionadas em chapa de aço # 16, soldadas na parte frontal das colunas em toda</p>						
--	--	--	--	--	--	--

<p>sua extensão; Tampas laterais removíveis, tanto do interno como do lado externo, dobradas em chapa de aço com espessura mínima de 1,25mm, medindo 95mm de largura e com 04 abas de 10mm dobradas (duas de cada lado). Altura de 670mm a tampa externa e 610 a interna. Sistema de engate por meio de grapas metálicas sem arestas cortantes, com recorte arqueado na parte inferior para remoção e passagem de fiação; Base superior do pórtico em chapa de aço #14 (no mínimo), dobrada, medindo 448x44mm e com abas de 10mm. Os cantos das dobras deverão ser arredondados com raio mínimo de 5mm e as extremidades das abas arredondadas com raio mínimo de 10mm, evitando arestas cortantes, sem uso de ponteiras plásticas; A base superior deverá conter dois furos com formato oblongo, medindo 20mm, distanciados entre si 448mm ou múltiplo de 32mm; Na base inferior, parte frontal do pórtico, perpendicular às colunas, contém um apoio em chapa de aço com espessura mínima de 1,5m, dobrada a 180°, formando um arco com laterais retas, formado um trapézio irregular com a base retangular. A extremidade anterior será soldada na coluna e extremidade posterior receberá uma peça com formato semiesférico moldado em peça única, sem emendas, diâmetro de 50mm e altura de 45mm, com suporte interno em aço para fixação da sapata niveladora. Sapatas niveladoras em poliuretano com fibra de vidro de 2.1/2, com diâmetro mínimo de 60mm, possui formato cônico na parte superior e reto na inferior. Regulagem mínima de 15mm. Painel Divisório: Cada estação será sustentada por três painéis divisórios e um montante; Três painéis com dimensões de 1400(L1 e L2) mm x 90(e) mm x 1100(h) mm e um montante de 90(e) x 90(e) mm, as dimensões L1 e L2 podem ser obtidas com um único quadro estrutural ou por meio da composição de quadros conectados, a tolerância dimensional será de + / - 5%; Cada quadro estrutural será</p>						
---	--	--	--	--	--	--


<p>constituído por duas colunas com cremalheiras e quatro travessas horizontais para travamento; As colunas com cremalheiras são confeccionadas em capa de aço # 18 dobrada com forma de um "C", as cremalheiras são duplas, em ambas as faces, para receber as placas de fechamento; A parte inferior da coluna deverá conter um furo para passagem de fiação na altura do rodapé; A travessa superior e a inferior são confeccionadas em tubo retangular com dimensões de 50x30mm e espessura da parede de 1,5 mm, a travessa inferior possui dois furos para fixar os niveladores; As travessas internas são confeccionadas em chapa de aço # 16 (e=1,5mm), dobrada em forma de "U", com a parte aberta virada para baixo. Uma das travessas deverá ser fixada a no máximo 150 mm do piso formando um leito onde correrá a rede elétrica e a lógica, devendo conter também dois furos para passagem de fiação; A tampa do rodapé é confeccionada em chapa de aço # 20, dobrada, com furos para montagem das tomadas e uma espécie de gancho para encaixe na cremalheira; O fechamento do quadro estrutural será com placa confeccionada em madeira MDP (Painéis de Partículas de Média Densidade) com espessura mínima de 15 mm, revestida com laminado melamínico, texturizado em ambas as faces, na cor a definir. Bordas retas encabeçadas com fita de PVC com espessura mínima de 1 mm, coladas pelo processo HOLT-MELT (a quente); As placas de fechamento são fixadas nas colunas com cremalheira por meio de grapas, confeccionadas em chapa de aço # 18, estampada e dobrada e fixadas por meio de rebites, num total de seis grapas para cada placa no mínimo; As vistas de acabamento, superior e frontal, são confeccionadas em alumínio pintado, fixado à divisória por meio de cliques. Nas uniões das vistas deverá conter um acabamento injetado em polipropileno, para proteção e efeito estético; O montante é constituído por duas peças formando um quadrado,</p>						
---	--	--	--	--	--	--

	<p>confeccionado em chapa de aço # 16, dobrada. Possui em uma parte inferior uma chapa de aço # 11 com furo de 12 mm para fixar nivelador de nível e fechamento superior em chapa de aço # 18. Com furos em três faces para passagem da fiação; Sapatas niveladoras em poliuretano injetado de alta resistência e curso de regulação de no mínimo 15 mm; Acabamento e montagem: A montagem será com a utilização de parafusos tipo Philips tipo panela de ¼" e rebite de ¼"; 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 cinza.</p>						
165	<p><b>ARMÁRIO FERRAMENTAS COMPOSTO POR: PRATELEIRAS E 12 CAIXAS ORGANIZADORAS, 02 GAVETAS, PAINEL PERFURADO NA PARTE FRONTAL E TRASEIRA</b></p> <p>Dimensões aproximadas: Lateral: 1410mm. Profundidade: 550mm. Altura: 2080mm. (5%+-) Base: Base confeccionada em quadro soldado de tubo de aço carbono NBR1010 laminado a frio, com costura, secção retangular 20mm x 50mm (± 0,2mm) com espessura de 1,2mm (± 0,1mm) confeccionada em um único tubo com sistema de dobra e com sistema de encaixe em um único lado no centro do lado maior do quadro, suporte de ponteira em chapa de aço carbono NBR1010 com espessura de 1,9mm (± 0,2mm). Dois Montantes e duas travessas para fixação das chapas perfuradas em tubo de aço carbono NBR1010 com secção retangular de 20mm x 50mm (± 0,2mm) com espessura de 1,2mm (± 0,1mm). Pannel frontal e traseiro para fixação de ferramentas em chapa de aço</p>		UND	1	30	9.992,75	9.992,75

<p>carbono perfurada NBR1010 com espessura de 1,9mm (<math>\pm 0,2</math>mm). Cantoneiras laterais, superior e inferior em chapa de aço carbono dobrada NBR1010 com espessura de 1,06mm (<math>\pm 0,1</math>mm).          Fixação na caixa: Por parafuso Philips em aço galvanizado auto atarrachantes 6mm x 16mm (<math>\pm 0,5</math>mm). Sistema de soldagem: MIG livre de respingos, deve possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfície áspera ou escórias.          Pré-Tratamento: Antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento).          Pintura: Eletrostática híbrida epóxi/poliéster a pó com polimerização em estufa, possui agente antimicrobial e isento de metais pesados, com película mínima de 60 microns.          Caixa Corpo composto por: Chapéu, painel inferior, laterais direita e esquerda, divisórias verticais e prateleiras: em MDP com espessura de 18mm revestido nas 2 faces com laminado melamínico de baixa pressão, tratamento antibacteriano nas superfícies, com topo frontal encabeçado com fita de bordo em PVC ( cloreto de polivinila), com mesmo acabamento e cor e tonalidade do laminado melamínico de baixa pressão, colagem das fitas com adesivo à base de PUR, através de processo de "Hot Melting", dimensões acabadas das fitas largura de 18mm (<math>\pm 0,2</math>mm) e espessura de 3mm (<math>\pm 0,2</math>mm), os raios das bordas deverão ser usinados com raio de 3mm. Tampo da Bancada: em MDP com espessura de 25mm revestido nas 2 faces com laminado melamínico de baixa pressão, tratamento antibacteriano nas superfícies, com topo frontal encabeçado com fita de bordo em PVC ( cloreto de polivinila), com mesmo acabamento e cor e tonalidade do laminado melamínico de baixa pressão, colagem das fitas com adesivo à base de PUR, através de processo</p>						
---	--	--	--	--	--	--




<p>de "Hot Melting", dimensões acabadas das fitas largura de 18mm (<math>\pm 0,2</math>mm) e espessura de 3mm (<math>\pm 0,2</math>mm), os raios das bordas deverão ser usinados com raio de 3mm. Fixações: Montado por sistema de fixação rápida de metal sem parafusos aparentes externamente. Laterais com furos nas faces internas distantes a 32mm (centro a centro) que permitem a regulagem de altura de prateleiras e acessórios. 02 Gavetas: em MDP com espessura de 18mm revestido nas 2 faces com laminado melaminico de baixa pressão, tratamento anticrobiano nas superfícies, com topo frontal encabeçado com fita de bordo em PVC ( cloreto de polinivinila), com mesmo acabamento e cor e tonalidade do laminado melaminico de baixa pressão, colagem das fitas com adesivo à base de PUR, através de processo de "Hot Melting", dimensões acabadas das fitas largura de 18mm (<math>\pm 0,2</math>mm) e espessura de 3mm (<math>\pm 0,2</math>mm), os raios das bordas deverão ser usinados com raio de 3mm. Par de Corrediças telescópica para cada gaveta: fabricada em aço carbono com deslizamento por esferas de aço, montagem na lateral e autotravante no final do curso, com travas que permitem a retirada da gaveta. 01 Fechadura para cada gaveta: comprimento de 20mm(<math>\pm 0,5</math>mm) e diâmetro <math>\Phi</math> 18,75mm, apresenta aba para fixação, possui chave escamoteável, rotação 180 graus. Puxadores: Confeccionados de Zamak. odízios: fabricado em chapa de aço estampada e cabeçote com pista dupla e eixo da roda parafusado. Roda produzida em composto de termoplástico com PVC, dureza de 80Shore A (-10°C a 50°C), núcleo em polipropileno copolímero reciclável. Proporcionam rodagem macia e silenciosa, ótima proteção ao piso, excelente resistência química, boa resistência ao desgaste e aos impactos. Fixados na estrutura por parafuso de aço galvanizado 1/2"x25mm e 2 porcas de aço galvanizado (cada rodízio). Tolerância <math>\pm 5\%</math> Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo:</p>						
---	--	--	--	--	--	--

	<p>Relatório de análise química da tinta para estruturas metálicas conforme a NBR NM 300-3:2004 mais errata 2007. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Atendendo a lei federal nº11762 de 1º de agosto de 2008. Relatório de avaliação de névoa salina em peças metálicas conforme NBR 8094 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO 4628:2015 e NBR 5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório de avaliação de grau de corrosão por atmosfera úmida saturada, conforme NBR8095:1983 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO4628:2015 e NBR5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório da medição da espessura da camada de tinta da superfície metálica conforme NBR 10443:2008. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, com espessura mínima de 60µm. Relatório de ensaio com atendimento aos requisitos da ABNT NBR14810-2 com nível de emissão de formaldeído em E1. Certificado Florestal da Cadeia de custódia conforme padrões FSC emitido por entidade reconhecida nacional ou internacionalmente em nome do fabricante do mobiliário. Garantia 5 anos (defeitos de fábrica), emitido pelo fabricante;</p>						
166	<p><b>ARMÁRIO PARA FERRAMENTAS DUPLA FACE, COM RODAS, PAINEL PERFURADO NA PARTE FRONTAL E TRASEIRA</b>          Dimensões aproximadas: Lateral: 1220mm. Profundidade: 550mm. Altura: 2080mm. (5%+-) Base: confeccionada em quadro soldado de tubo de aço carbono NBR1010 laminado a frio, com costura, secção retangular 20mm x 50mm (± 0,2mm) com espessura de 1,2mm (± 0,1mm) confeccionada em um único tubo com sistema de dobra e com sistema de encaixe em um único lado no centro do lado maior do quadro,</p>		UND	1	30	10.103,50	10.103,50

<p>suporte de ponteira em chapa de aço carbono NBR1010 com espessura de 1,9mm (<math>\pm 0,2</math>mm). Dois Montantes e duas travessas para fixação das chapas perfuradas em tubo de aço carbono NBR1010 com secção retangular de 20mm x 50mm (<math>\pm 0,2</math>mm) com espessura de 1,2mm (<math>\pm 0,1</math>mm). Pannel frontal para fixação de ferramentas em chapa de aço carbono perfurada NBR1010 com espessura de 1,9mm (<math>\pm 0,2</math>mm). Cantoneiras laterais, superior e inferior em chapa de aço carbono dobrada NBR1010 com espessura de 1,06mm (<math>\pm 0,1</math>mm). Fixação na caixa: Por parafuso Philips em aço galvanizado auto atarrachantes 6mm x 16mm (<math>\pm 0,5</math>mm).</p> <p>Sistema de soldagem: MIG livre de respingos, deve possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfície áspera ou escórias. Pré-Tratamento: Antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Pintura: Eletrostática híbrida epóxi/poliéster a pó com polimerização em estufa, possui agente antimicrobial e isento de metais pesados, com película mínima de 60 microns. Pannel traseiro com superfície cerâmica ideal para escrita e projeções. Material: em chapa de aço revestida com cerâmica vitrificada de baixo brilho na superfície da escrita na cor branca, esmaltado nos 2 lados na faixa de temperatura de 700°C a 900°C, com espessura de 0,5mm (<math>\pm 0,1</math>mm), reciclável e livre de metais pesados. Resistente ao fogo, a temperatura contínua de 400°C, não permite propagação do fogo e não dispara gases tóxicos. Alta resistência a danos causados por impacto, abrasão, arranhões e desaparecimento de cor. O revestimento cerâmico resistente a ácidos, solventes orgânicos, detergentes e não é afetado pelo querosene (com</p>						
---	--	--	--	--	--	--

<p>exceção do ácido clorídrico). O aço com revestimento cerâmico não sofre danos por ataques de roedores ou outros animais. Existe um alto grau de resistência a descargas elétricas, atua como excelente isolante. Miolo da superfície Cerâmica Material: Chapa de MDP Ultra (resistente a umidade) de 18 (±0,5) mm de espessura com acabamento melamínico na parte inferior. Caixa Corpo composto por: Chapéu, painel inferior, laterais direita e esquerda, divisórias verticais e prateleiras: em MDP com espessura de 18mm revestido nas 2 faces com laminado melamínico de baixa pressão, tratamento antibacteriano nas superfícies, com topo frontal encabeçado com fita de bordo em PVC ( cloreto de polivinila ), com mesmo acabamento e cor e tonalidade do laminado melamínico de baixa pressão, colagem das fitas com adesivo à base de PUR, através de processo de "Hot Melting", dimensões acabadas das fitas largura de 18mm (± 0,2mm) e espessura de 3mm (± 0,2mm), os raios das bordas deverão ser usinados com raio de 3mm. Tampo da Bancada: em MDP com espessura de 25mm revestido nas 2 faces com laminado melamínico de baixa pressão, tratamento antibacteriano nas superfícies, com topo frontal encabeçado com fita de bordo em PVC ( cloreto de polivinila), com mesmo acabamento e cor e tonalidade do laminado melamínico de baixa pressão, colagem das fitas com adesivo à base de PUR, através de processo de "Hot Melting", dimensões acabadas das fitas largura de 18mm (± 0,2mm) e espessura de 3mm (± 0,2mm), os raios das bordas deverão ser usinados com raio de 3mm. Fixações: Montado por sistema de fixação rápida de metal sem parafusos aparentes externamente. Laterais com furos nas faces internas distantes a 32mm (centro a centro) que permitem a regulagem de altura de prateleiras e acessórios. 02 Gavetas em MDP com espessura de 18mm revestido nas 2 faces com laminado melamínico de baixa pressão, tratamento antibacteriano nas superfícies, com</p>						
--	--	--	--	--	--	--


<p>topo frontal encabeçado com fita de bordo em PVC ( cloreto de polivinila), com mesmo acabamento e cor e tonalidade do laminado melamínico de baixa pressão, colagem das fitas com adesivo à base de PUR, através de processo de "Hot Melting", dimensões acabadas das fitas largura de 18mm (± 0,2mm) e espessura de 3mm (± 0,2mm), os raios das bordas deverão ser usinados com raio de 3mm. Par de Corrediças telescópica para cada gaveta: fabricada em aço carbono com deslizamento por esferas de aço, montagem na lateral e autotravante no final do curso, com travas que permitem a retirada da gaveta. 01 Fechadura para cada gaveta: comprimento de 20mm (± 0,5mm) e diâmetro <math>\Phi</math> 18,75mm, apresenta aba para fixação, possui chave escamoteável, rotação 180 graus. Puxadores: Confeccionados de Zamak. Segurança: Todos os cantos arredondados com raios de 3mm e sem rebarbas ou partes cortantes. 04 Rodízios: fabricado em chapa de aço estampada e cabeçote com pista dupla e eixo da roda parafusado. Roda produzida em composto de termoplástico com PVC, dureza de 80Shore A (-10°C a 50°C), núcleo em polipropileno copolímero reciclável. Fixação dos rodízios: Fixados na estrutura por parafuso de aço galvanizado 1/2"x25mm e 2 porcas de aço galvanizado (cada rodízio). Tolerância ±5% 24 Trilhos: Material: Trilhos injetados em polipropileno com 4 parafusos para fixação. Fixação: Fixado nas laterais da estante com parafuso de aço galvanizado 6x10mm. Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo: Relatório de análise química da tinta para estruturas metálicas conforme a NBR NM 300-3:2004 mais errata 2007. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Atendendo a lei federal nº11762 de 1º de agosto de 2008. Relatório de avaliação de névoa salina em peças metálicas conforme NBR 8094 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO 4628:2015 e NBR</p>						
---	--	--	--	--	--	--

	<p>5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório de avaliação de grau de corrosão por atmosfera úmida saturada, conforme NBR8095:2015 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO4628:2015 e NBR5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório da medição da espessura da camada de tinta da superfície metálica conforme NBR 10443:2008. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, com espessura mínima de 60µm. Relatório de ensaio com atendimento aos requisitos da ABNT NBR14810-2 com nível de emissão de formaldeído em E1. Certificado Florestal da Cadeia de custódia conforme padrões FSC emitido por entidade reconhecida nacional ou internacionalmente em nome do fabricante do mobiliário. Garantia 5 anos (defeitos de fábrica), emitido pelo fabricante;</p>						
167	<p><b>ARMÁRIO PARA FERRAMENTAS COMPOSTO POR: PRATELEIRAS E 06 CAIXAS ORGANIZADORAS, 02 GAVETAS, PAINEL PERFURADO NA PARTE FRONTAL E TRASEIRA</b>          Dimensões aproximadas: Lateral: 1060mm. Profundidade: 550mm. Altura: 2080mm. (5%+-) Base: confeccionada em quadro soldado de tubo de aço carbono NBR1010 laminado a frio, com costura, secção retangular 20mm x 50mm (± 0,2mm) com espessura de 1,2mm (± 0,1mm) confeccionada em um único tubo com sistema de dobra e com sistema de encaixe em um único lado no centro do lado maior do quadro, suporte de ponteira em chapa de aço carbono NBR1010 com espessura de 1,9mm (± 0,2mm). Dois Montantes e duas travessas para fixação das chapas perfuradas em tubo de aço carbono NBR1010 com secção retangular de 20mm x 50mm (± 0,2mm) com espessura de 1,2mm (± 0,1mm). Pannel frontal</p>		UND	1	30	7.864,50	7.864,50

<p>e traseiro para fixação de ferramentas em chapa de aço carbono perfurada NBR1010 com espessura de 1,9mm (± 0,2mm). Cantoneiras laterais, superior e inferior em chapa de aço carbono dobrada NBR1010 com espessura de 1,06mm (± 0,1mm) Fixação na caixa: Por parafuso Philips em aço galvanizado auto atarrachantes 6mm x 16mm (±0,5mm).</p> <p>Sistema de soldagem: MIG livre de respingos, deve possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfície áspera ou escórias. Pré-Tratamento: Antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Pintura: Eletrostática híbrida epóxi/poliéster a pó com polimerização em estufa, possui agente antimicrobial e isento de metais pesados, com película mínima de 60 microns. Caixa Corpo composto por: Chapéu, painel inferior, laterais direita e esquerda, divisórias verticais e prateleiras: em MDP com espessura de 18mm revestido nas 2 faces com laminado melamínico de baixa pressão, tratamento antibacteriano nas superfícies, com topo frontal encabeçado com fita de bordo em PVC ( cloreto de polivinila), com mesmo acabamento e cor e tonalidade do laminado melamínico de baixa pressão, colagem das fitas com adesivo à base de PUR, através de processo de "Hot Melting", dimensões acabadas das fitas largura de 18mm (± 0,2mm) e espessura de 3mm (± 0,2mm), os raios das bordas deverão ser usinados com raio de 3mm. Tampo da Bancada: em MDP com espessura de 25mm revestido nas 2 faces com laminado melamínico de baixa pressão, tratamento antibacteriano nas superfícies, com topo frontal encabeçado com fita de bordo em PVC ( cloreto de polivinila), com mesmo acabamento e cor e tonalidade do laminado</p>						
--	--	--	--	--	--	--


<p>melamínico de baixa pressão, colagem das fitas com adesivo à base de PUR, através de processo de "Hot Melting", dimensões acabadas das fitas largura de 18mm (<math>\pm 0,2</math>mm) e espessura de 3mm (<math>\pm 0,2</math>mm), os raios das bordas deverão ser usinados com raio de 3mm. Fixações: Montado por sistema de fixação rápida de metal sem parafusos aparentes externamente. Laterais com furos nas faces internas distantes a 32mm (centro a centro) que permitem a regulagem de altura de prateleiras e acessórios. 02 Gavetas: em MDP com espessura de 18mm revestido nas 2 faces com laminado melamínico de baixa pressão, tratamento antibacteriano nas superfícies, com topo frontal encabeçado com fita de bordo em PVC ( cloreto de polivinila), com mesmo acabamento e cor e tonalidade do laminado melamínico de baixa pressão, colagem das fitas com adesivo à base de PUR, através de processo de "Hot Melting", dimensões acabadas das fitas largura de 18mm (<math>\pm 0,2</math>mm) e espessura de 3mm (<math>\pm 0,2</math>mm), os raios das bordas deverão ser usinados com raio de 3mm. Par de Corrediças telescópica para cada gaveta: fabricada em aço carbono com deslizamento por esferas de aço, montagem na lateral e autotravante no final do curso, com travas que permitem a retirada da gaveta.01 Fechadura para cada gaveta: comprimento de 20mm(<math>\pm 0,5</math>mm) e diâmetro <math>\Phi</math> 18,75mm, apresenta aba para fixação, possui chave escamoteável, rotação 180 graus. Puxadores: Confeccionados de Zamak.</p> <p>04 Rodízios: fabricado em chapa de aço estampada e cabeçote com pista dupla e eixo da roda parafusado. Roda produzida em composto de termoplástico com PVC, dureza de 80Shore A (-10°C a 50°C), núcleo em polipropileno copolímero reciclável. Proporcionam rodagem macia e silenciosa, ótima proteção ao piso, excelente resistência química, boa resistência ao desgaste e aos impactos. Fixação dos rodízios: Fixados na estrutura por parafuso de aço galvanizado 1/2"x25mm e 2 porcas de aço</p>						
--	--	--	--	--	--	--




	<p>galvanizado (cada rodízio). Tolerância <math>\pm 5\%</math> Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo: Relatório de análise química da tinta para estruturas metálicas conforme a NBR NM 300-3:2004 mais errata 2007. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Atendendo a lei federal nº11762 de 1º de agosto de 2008. Relatório de avaliação de névoa salina em peças metálicas conforme NBR 8094 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO 4628:2015 e NBR 5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório de avaliação de grau de corrosão por atmosfera úmida saturada, conforme NBR8095:1983 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO4628:2015 e NBR5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório da medição da espessura da camada de tinta da superfície metálica conforme NBR 10443:2008. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, com espessura mínima de 60<math>\mu</math>m. Relatório de ensaio com atendimento aos requisitos da ABNT NBR14810-2 com nível de emissão de formaldeído em E1. Certificado Florestal da Cadeia de custódia conforme padrões FSC emitido por entidade reconhecida nacional ou internacionalmente em nome do fabricante do mobiliário. Garantia 5 anos (defeitos de fábrica), emitido pelo fabricante;</p>						
168	<p><b>BANCADA DE FERRAMENTAS</b> Base: confeccionada em quadro soldado de tubo de aço carbono NBR1010 laminado a frio, com costura, secção retangular 20mm x 50mm (<math>\pm 0,2</math>mm) com espessura de 1,2mm (<math>\pm 0,1</math>mm) confeccionada em um único tubo com sistema de dobra e com sistema de encaixe em um único lado no centro do lado maior do quadro, suporte de ponteira em chapa de aço carbono NBR1010 com espessura de 1,9mm (<math>\pm</math></p>		UND	1	18	6.095,33	6.095,33

<p>0,2mm). Fixação na caixa: Por parafuso Philips em aço galvanizado auto atarrachantes 6mm x 16mm (<math>\pm 0,5</math>mm). Sistema de soldagem: MIG livre de respingos, deve possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfície áspera ou escórias. Pré-Tratamento: Antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Pintura: Eletrostática híbrida epóxi/poliéster a pó com polimerização em estufa, possui agente antimicrobial e isento de metais pesados, com película mínima de 60 microns. Caixa Corpo composto por: Chapéu, painel inferior, laterais direita e esquerda, divisórias verticais e prateleiras: em MDP com espessura de 18mm revestido nas 2 faces com laminado melamínico de baixa pressão, tratamento antibacteriano nas superfícies, com topo frontal encabeçado com fita de bordo em PVC ( cloreto de polivinila), com mesmo acabamento e cor e tonalidade do laminado melamínico de baixa pressão, colagem das fitas com adesivo à base de PUR, através de processo de "Hot Melting", dimensões acabadas das fitas largura de 18mm (<math>\pm 0,2</math>mm) e espessura de 3mm (<math>\pm 0,2</math>mm), os raios das bordas deverão ser usinados com raio de 3mm. Tampo da Bancada: em MDP com espessura de 25mm revestido nas 2 faces com laminado melamínico de baixa pressão, tratamento antibacteriano nas superfícies, com topo frontal encabeçado com fita de bordo em PVC ( cloreto de polivinila), com mesmo acabamento e cor e tonalidade do laminado melamínico de baixa pressão, colagem das fitas com adesivo à base de PUR, através de processo de "Hot Melting", dimensões acabadas das fitas largura de 18mm (<math>\pm 0,2</math>mm) e espessura de 3mm (<math>\pm 0,2</math>mm), os raios das bordas deverão ser usinados com</p>						
--	--	--	--	--	--	--


<p>raio de 3mm. Fixações: Montado por sistema de fixação rápida de metal sem parafusos aparentes externamente. Laterais com furos nas faces internas distantes a 32mm (centro a centro) que permitem a regulagem de altura de prateleiras e acessórios. 2 Gavetas: em MDP com espessura de 18mm revestido nas 2 faces com laminado melamínico de baixa pressão, tratamento anticrobiano nas superfícies, com topo frontal encabeçado com fita de bordo em PVC ( cloreto de polivinila), com mesmo acabamento e cor e tonalidade do laminado melamínico de baixa pressão, colagem das fitas com adesivo à base de PUR, através de processo de "Hot Melting", dimensões acabadas das fitas largura de 18mm (<math>\pm 0,2</math>mm) e espessura de 3mm (<math>\pm 0,2</math>mm), os raios das bordas deverão ser usinados com raio de 3mm.</p> <p>Par de Corrediças telescópica para cada gaveta: fabricada em aço carbono com deslizamento por esferas de aço, montagem na lateral e autotravante no final do curso, com travas que permitem a retirada da gaveta.</p> <p>1 Fechadura para cada gaveta: comprimento de 20mm(<math>\pm 0,5</math>mm) e diâmetro <math>\Phi</math> 18,75mm, apresenta aba para fixação, possui chave escamoteável, rotação 180 graus. Puxadores: Confeccionados de Zamak.</p> <p>Rodízios: fabricado em chapa de aço estampada e cabeçote com pista dupla e eixo da roda parafusado. Roda produzida em composto de termoplástico com PVC, dureza de 80Shore A (-10°C a 50°C), núcleo em polipropileno copolímero reciclável. Proporcionam rodagem macia e silenciosa, ótima proteção ao piso, excelente resistência química, boa resistência ao desgaste e aos impactos. Fixação dos rodízios: Fixados na estrutura por parafuso de aço galvanizado 1/2"x25mm e 2 porcas de aço galvanizado (cada rodízio). Tolerância <math>\pm 5\%</math> Dimensões gerais Lateral: 1410mm. Profundidade: 550mm. Altura: 980mm. Caixas organizadoras com tampas. Caixa: Polipropileno virgem resistente a alto impacto, com parede mínima de 1,8mm.</p>						
--	--	--	--	--	--	--

	<p>Material livre de metais pesados. Acabamento: Livre de rebarbas. Tampa: Polipropileno virgem resistente a alto impacto, translúcido para facilitar a visualização do conteúdo da caixa. Material livre de metais pesados. Acabamento: Livre de rebarbas. Travamento: Encaixe fácil e com travas que garantem o fechamento seguro Segurança: Todos os cantos arredondados com raios de 3mm e sem rebarbas ou partes cortantes. Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo: Relatório de análise química da tinta para estruturas metálicas conforme a NBR NM300-3:2004 mais errata 2007. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Atendendo a lei federal nº11762 de 1º de agosto de 2008. Certificado Florestal da Cadeia de custódia conforme padrões FSC emitido por entidade reconhecida nacional ou internacionalmente em nome do fabricante do mobiliário. Garantia 5 anos (defeitos de fábrica), emitido pelo fabricante;</p>						
169	<p><b>BANCADA AUXILIAR COM RODÍZIOS- MAKER</b> Estrutura das laterais: Pés em tubo de aço carbono NBR1010 com secção redonda Ø 50,8mm (± 0,2mm) com parede de 1,5mm (± 0,15mm), travessa superior em tubo de aço carbono NBR1010 com secção retangular 20x40(±0,2)mm com parede de 1,9mm (± 0,15mm), travessa inferior em tubo de aço carbono NBR1010 com secção retangular 20x40(±0,2)mm com parede de 1,2mm (± 0,15mm), chapa dobrada de aço carbono NBR1010 com espessura de 1,9mm (± 0,15mm) para fixação das travessa principais, chapa de fixação do tampo na estrutura metálica em aço carbono NBR1010 com espessura de 1,9mm. Travessa para fixação das laterais e fixação da chapa de fixação do tampo na estrutura metálica em tubo de aço carbono NBR1010 20mm x 40mm (± 0,2mm) com espessura de 1,2mm, travessa para apoio do pé em tubo de aço carbono NBR1010 40mm x 40mm com espessura de 1,2mm. Chapa perfurada com 360 furos com</p>		UND	1	18	2.643,50	2.643,50

<p> <math>\Phi 15\text{mm}</math> em aço carbono NBR1010 com espessura de 1,9mm (<math>\pm 0,15\text{mm}</math>). Sistema de soldagem: MIG livre de respingos, deve possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfície áspera ou escórias. Pré-Tratamento: Antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Pintura: Eletrostática híbrida epóxi/poliéster a pó com polimerização em estufa, possui agente antimicrobial e isento de metais pesados, com película mínima de 60 microns. 02 Ponteiros: Ponteira externa com 49x<math>\varnothing</math>56(<math>\pm 1</math>) mm e espessura na base da ponteira de 4(<math>\pm 0,5</math>) mm. 02 Rodízios: fabricado em chapa de aço estampada e cabeçote com pista dupla e eixo da roda parafusado. Roda produzida em composto de termoplástico com PVC, dureza de 80Shore A (-10°C a 50°C), núcleo em polipropileno copolímero reciclável. Proporcionam rodagem macia e silenciosa, ótima proteção ao piso, excelente resistência química, boa resistência ao desgaste e aos impactos. Porta Objeto Inferior: em MDP com espessura de 25mm (<math>\pm 1\text{mm}</math>) revestido nas 2 faces com laminado melamínico de baixa pressão, tratamento antimicrobiano nas superfícies, com borda de contato com usuário encabeçada com fita de borda em PVC (cloreto de polinila), com mesmo acabamento e cor e tonalidade do laminado melamínico de baixa pressão, colagem das fitas com adesivo à base de PUR, através de processo de "Hot Melting", dimensões acabadas das fitas largura de 25mm (<math>\pm 0,2\text{mm}</math>) e espessura de 3mm (<math>\pm 0,2\text{mm}</math>), os raios das bordas deverão ser usinados com raio de 3mm. Fixação na estrutura: Por parafuso 6mm com bucha de zamak fixada no tampo. Segurança: Todos cantos arredondados com raios de         </p>						
--	--	--	--	--	--	--


	<p>40(±5)mm, raios da aresta mínimo de 3mm (±0,1mm). Tampo: produzido em Teca, ideal para móveis por resistir ao tempo e permitir acabamento esmerado, sem fendilhar nem produzir farpas Durável, leve e estável imune a fungos e insetos. Durável, leve e estável e também imune a fungos e insetos. Com aplicação de verniz na superfície superior do tampo. Espessura de 35(± 1) mm. Com aplicação de bucha de Zamak na parte inferior do tampo. Fixação na estrutura: Por parafuso 6mm com bucha de zamak fixada no tampo. Segurança: Todos os cantos arredondados com raios de 40(±5) mm. Dimensões: 800x600 (±5) mm. Altura total do tampo ao solo: 920(±5) mm</p> <p>Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo: Relatório de análise química da tinta para estruturas metálicas conforme a NBR NM 300-3:2004 mais errata 2007. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Atendendo a lei federal nº11762 de 1º de agosto de 2008. Garantia 5 anos (defeitos de fábrica), emitido pelo fabricante;</p>						
170	<p><b>BALCÃO DE ATENDIMENTO RETO 1400X800X1100</b></p> <p>Tampo superior: Em madeira MDP (painéis de particular de média densidade) com 25mm de espessura no mínimo; Revestimento na parte superior e inferior em laminado melamínico de baixa pressão com 0,3mm de espessura no mínimo, texturizado, na cor marrom claro (imitando madeira); Bordas retas (frontal e posterior) com perfil de acabamento de fita de PVC com 3,0mm de espessura no mínimo (na mesma cor do tampo), contendo raio de borda que define a concordância entre a superfície superior e inferior do tampo com a borda de contato com o usuário de no mínimo 2,5mm, conforme NBR 13965 – Tabela 1 e NBR 13966 – Tabela 6; Bordas laterais retas com perfil de acabamento de fita de PVC com 3,0mm de espessura no mínimo, na mesma cor do tampo; As fitas de PVC das bordas deverão ser coladas pelo</p>		UND	1	20	2.708,99	2.708,99


<p>processo HOT-MELT (coladas a quente); O tampo superior deverá ter largura mínima de 300mm e altura máxima de 1100mm. Tampo inferior: Em madeira MDP (painéis de partículas de média densidade) com 25mm de espessura no mínimo; Revestimento na parte superior e inferior em laminado melamínico de baixa pressão com 0,3mm de espessura no mínimo, texturizado, na cor marrom claro (imitando madeira); Bordas retas (frontal e posterior) com perfil de acabamento de fita de PVC com 3,0mm de espessura no mínimo (na mesma cor do tampo), contendo raio de borda que define a concordância entre a superfície superior e inferior do tampo com a borda de contato com o usuário de no mínimo 3,0mm, conforme NBR 13965 – Tabela 1 e NBR 13966 – Tabela 6; Bordas laterais retas com perfil de acabamento de fita de PVC com 3,0mm de espessura no mínimo, na mesma cor do tampo; As fitas de PVC das bordas deverão ser coladas pelo processo HOT-MELT (coladas a quente); O tampo superior deverá ter largura de 800mm, o painel frontal superior deverá alinhar com a projeção de um raio mínimo de 1300mm, ficando 175mm para parte externa (para público) e a parte interna com 600mm do tampo. Painel frontal superior: Localizado entre o tampo superior e inferior com altura aproximada de 330mm; Em chapa de aço # 16 (e=1,5mm) no mínimo, acompanhando o formato de ¼ de círculo e reto dos módulos de balcão; O painel deverá ser perfurado com furos quadrados, sucessivos e simétricos, com dimensões aproximadas 10 x 10mm. Painel frontal inferior: Em chapa de aço # 16 (e=1,5mm) no mínimo, acompanhando o formato de ¼ de círculo e reto dos módulos de balcão, localizado abaixo do tampo inferior; O painel deverá ser perfurado com furos quadrados, sucessivos e simétricos, com dimensões aproximadas de 10 x 10mm; Localizado logo abaixo do tampo inferior e com distância mínima do piso de 100 mm.</p>						
--	--	--	--	--	--	--


	<p>Componentes Metálicos: A estrutura será composta por 04 (quatro) tubos de aço # 16 (e=1,5mm), com seção oblonga 77x 40mm para cada módulo (reto e curvo); Sendo 02 tubos com altura aproximada de 1100mm para receber o tampo superior e 02 com altura aproximada de 740mm para receber o tampo inferior, para cada módulo (reto e curvo); Os tubos deverão ser ligados entre si nas extremidades dos módulos através de travessas horizontais confeccionadas em tubo de aço espessura de no mínimo 1,5mm e seção retangular; Na parte superior dos tubos deverá conter uma chapa de aço fixado ao tubo para apoio e fixação dos tampos através de parafusos e porcas cilíndricas cravadas na madeira; Os pés dos módulos de balcão deverão receber niveladores, com base em Poliamida, fixada através de uma porca metálica soldada na parte interna dos pés. Acabamento e montagem: Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento químico por imersão e lavagem, preparando a superfície para receber a pintura. Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir. Todas as peças metálicas deverão receber pintura eletrostática epóxi-pó texturizada, com polimerização em estufa, na temperatura de aproximada de 210°C.</p>						
171	<p><b>BALCÃO DE ATENDIMENTO CURVO 2200X800X1100</b> Tampo superior: Em madeira MDP (painéis de particular de média densidade) com 25mm de espessura no mínimo; Revestimento na parte superior e inferior em laminado melamínico de baixa pressão com 0,3mm de espessura no mínimo, texturizado, na cor marrom claro (imitando madeira); Bordas retas (frontal e posterior) com perfil de acabamento de fita de PVC com 3,0mm de espessura no mínimo (na mesma cor do tampo), contendo raio de borda que define a concordância entre a superfície superior e inferior do tampo com a borda de contato</p>		UND	1	12	4.856,50	4.856,50




<p>com o usuário de no mínimo 2,5mm, conforme NBR 13965 – Tabela 1 e NBR 13966 – Tabela 6; Bordas laterais retas com perfil de acabamento de fita de PVC com 3,0mm de espessura no mínimo, na mesma cor do tampo; As fitas de PVC das bordas deverão ser coladas pelo processo HOT-MELT (coladas a quente); O tampo superior deverá ter largura mínima de 300mm e altura máxima de 1100mm. Tampo inferior: Em madeira MDP (painéis de partículas de média densidade) com 25mm de espessura no mínimo; Revestimento na parte superior e inferior em laminado melamínico de baixa pressão com 0,3mm de espessura no mínimo, texturizado, na cor marrom claro (imitando madeira); Bordas retas (frontal e posterior) com perfil de acabamento de fita de PVC com 3,0mm de espessura no mínimo (na mesma cor do tampo), contendo raio de borda que define a concordância entre a superfície superior e inferior do tampo com a borda de contato com o usuário de no mínimo 3,0mm, conforme NBR 13965 – Tabela 1 e NBR 13966 – Tabela 6; Bordas laterais retas com perfil de acabamento de fita de PVC com 3,0mm de espessura no mínimo, na mesma cor do tampo; As fitas de PVC das bordas deverão ser coladas pelo processo HOT-MELT (coladas a quente); O tampo superior deverá ter largura de 800mm, o painel frontal superior deverá alinhar com a projeção de um raio mínimo de 1300mm, ficando 175mm para parte externa (para público) e a parte interna com 600mm do tampo. Painel frontal superior: Localizado entre o tampo superior e inferior com altura aproximada de 330mm; Em chapa de aço # 16 (e=1,5mm) no mínimo, acompanhando o formato de ¼ de círculo e reto dos módulos de balcão; O painel deverá ser perfurado com furos quadrados, sucessivos e simétricos, com dimensões aproximadas 10 x 10mm. Painel frontal inferior: Em chapa de aço # 16 (e=1,5mm) no mínimo, acompanhando o formato de ¼ de círculo e reto</p>						
--	--	--	--	--	--	--


	<p>dos módulos de balcão, localizado abaixo do tampo inferior; O painel deverá ser perfurado com furos quadrados, sucessivos e simétricos, com dimensões aproximadas de 10 x 10mm; Localizado logo abaixo do tampo inferior e com distância mínima do piso de 100 mm.</p> <p>Componentes Metálicos: A estrutura será composta por 04 (quatro) tubos de aço # 16 (e=1,5mm), com seção oblonga 77x 40mm para cada módulo (reto e curvo); Sendo 02 tubos com altura aproximada de 1100mm para receber o tampo superior e 02 com altura aproximada de 740mm para receber o tampo inferior, para cada módulo (reto e curvo); Os tubos deverão ser ligados entre si nas extremidades dos módulos através de travessas horizontais confeccionadas em tubo de aço espessura de no mínimo 1,5mm e seção retangular; Na parte superior dos tubos deverá conter uma chapa de aço fixado ao tubo para apoio e fixação dos tampos através de parafusos e porcas cilíndricas cravadas na madeira; Os pés dos módulos de balcão deverão receber niveladores, com base em Poliamida, fixada através de uma porca metálica soldada na parte interna dos pés.</p> <p>Acabamento e montagem: Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento químico por imersão e lavagem, preparando a superfície para receber a pintura. Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir. Todas as peças metálicas deverão receber pintura eletrostática epóxi-pó texturizada, com polimerização em estufa, na temperatura de aproximada de 210°C.</p>						
172	<p><b>BANQUETA EMPILHÁVEL – T.1</b></p> <p>Dimensões aproximadas: Altura do assento ao chão: 550mm (<math>\pm 5</math>mm).</p> <p>Assento: <math>\varnothing 360</math>mm, Altura 35(<math>\pm 3</math>) mm. Espessura mínima de 4(<math>\pm 0,5</math>) mm.</p> <p>Estrutura: Pés em tubos de aço carbono NBR1010 seção redonda de <math>\varnothing 22,2</math> mm (<math>\pm 0,2</math>mm) com espessura de 1,5 mm (<math>\pm 0,1</math>mm),</p>		UND	1	100	352,25	352,25

<p>aro em aço carbono NBR1010 secção redonda Ø19,05 mm (<math>\pm 0,2\text{mm}</math>) com espessura de 1,2 mm (<math>\pm 0,1\text{mm}</math>). Sistema de soldagem: MIG livre de respingos, deve possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfície áspera ou escórias. Pré-Tratamento: Antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Pintura: Eletrostático híbrido epóxi/poliéster a pó com polimerização em estufa, possui agente antimicrobial e isento de metais pesados, com película mínima de 60 microns. Ponteiros: alta em polietileno de alta densidade c/ redutor de ruído, medindo externamente Ø28mmx45mm com espessura de 8 mm no ponto de contato do tubo com o piso. Tolerância 5%. Assento: Polipropileno virgem resistente a alto impacto. Material livre de metais pesados. Fixação na estrutura: Assento fixado na estrutura por meio de 4 rebites cada em alumínio extrudado de repuxo não aparentes na superfície. Ø4,9mm (corpo) x Ø9mm (cabeça). Tolerância <math>\pm 1\text{mm}</math>. Acabamento: Cantos arredondados sem rebarbas. Superfície de contato com acabamento texturizado evitando deslizamento. Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo: Relatório de análise química da tinta para estruturas metálicas conforme a NBR NM 300-3:2004 mais errata 2007. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Atendendo a lei federal nº11762 de 1º de agosto de 2008. Relatório de avaliação de névoa salina em peças metálicas conforme NBR 8094 mediante a ensaio com duração mínima de 300 horas e avaliada conforme ISO 4628:2015 e NBR 5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório de</p>						
--	---	--	--	--	--	--

	<p>avaliação de grau de corrosão por atmosfera úmida saturada, conforme NBR8095:1983 mediante a ensaio com duração mínima de 300 horas e avaliada conforme ISO4628:2015 e NBR5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório da medição da espessura da camada de tinta da superfície metálica conforme NBR 10443:2008. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, com espessura mínima de 60µm. Garantia 5 anos (defeitos de fábrica), emitido pelo fabricante;</p>						
173	<p><b>BANQUETA EMPILHÁVEL – T.2</b>            Dimensões aproximadas: Altura do assento ao chão: 650mm (±5mm). Assento: Ø360mm. Espessura mínima de 4(±0,5) mm. Altura do assento ao chão: 650mm (±5mm). Estrutura: Pés em tubos de aço carbono NBR1010 secção redonda de Ø 22,2 mm (±0,2mm) com espessura de 1,5 mm (±0,1mm), aro em aço carbono NBR1010 secção redonda Ø19,05 mm (± 0,2mm) com espessura de 1,2 mm (±0,1mm). Sistema de soldagem: MIG livre de respingos, deve possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfície áspera ou escórias. Pré-Tratamento: Antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Pintura: Eletrostático híbrido epóxi/poliéster a pó com polimerização em estufa, possui agente antimicrobial e isento de metais pesados, com película mínima de 60 microns. Ponteiras: alta em polietileno de alta densidade c/ redutor de ruído, medindo externamente Ø28mmx45mm com espessura de 8 mm no ponto de contato do tubo com o piso. Tolerância 5%. Assento: Polipropileno virgem resistente a alto impacto. Material livre de metais pesados. Fixação na estrutura: Assento fixado na</p>	 	UND	1	100	361,50	361,50


	<p>estrutura por meio de 4 rebites cada em alumínio extrudado de repuxo não aparentes na superfície. Ø4,9mm (corpo) x Ø9mm (cabeça). Tolerância ±1mm. Acabamento: Cantos arredondados sem rebarbas. Superfície de contato com acabamento texturizado evitando deslizamento. Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo: Relatório de análise química da tinta para estruturas metálicas conforme a NBR NM 300-3:2004 mais errata 2007. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Atendendo a lei federal nº11762 de 1º de agosto de 2008. Relatório de avaliação de névoa salina em peças metálicas conforme NBR 8094 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO 4628:2015 e NBR 5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório de avaliação de grau de corrosão por atmosfera úmida saturada, conforme NBR8095:1983 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO4628:2015 e NBR5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório da medição da espessura da camada de tinta da superfície metálica conforme NBR 10443:2008. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, com espessura mínima de 60µm. Garantia 5 anos (defeitos de fábrica), emitido pelo fabricante.</p>						
174	<p><b>BANCADA PARA LABORATÓRIO – T.1</b>            Dimensões aproximadas: 2100x600 (±5) mm. Altura total do tampo ao solo: 900(±3) mm            Estrutura - Material das laterais: Pés em tubo de aço carbono NBR1010 com secção redonda Ø 50,8mm (± 0,2mm) com parede de 1,5mm (± 0,15mm), travessa de superior em tubo de aço carbono NBR1010 com secção retangular 20x40(±0,2)mm com parede de 1,9mm (± 0,15mm), travessa inferior em tubo de aço</p>		UND	1	30	2.256,00	2.256,00


<p>carbono NBR1010 com secção retangular 20x40(±0,2)mm com parede de 1,2mm (± 0,15mm), chapa dobrada de aço carbono NBR1010 com espessura de 1,9mm (± 0,15mm) para fixação das travessa principais, chapa de fixação do tampo na estrutura metálica em aço carbono NBR1010 com espessura de 1,9mm.</p> <p>Material das travessas principais: travessa para fixação das laterais e fixação da chapa de fixação do tampo na estrutura metálica em tubo de aço carbono NBR1010 20mm x 40mm (± 0,2mm) com espessura de 1,2mm, travessa para apoio do pé em tubo de aço carbono NBR1010 40mm x 40mm com espessura de 1,2mm.</p> <p>Sistema de soldagem: MIG livre de respingos, deve possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfície áspera ou escórias. Pré-Tratamento: Antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Pintura: Eletrostático híbrido epóxi/poliéster a pó com polimerização em estufa, possui agente antimicrobial e isento de metais pesados, com película mínima de 60 microns. Ponteiros: Ponteira externa com 49xØ56(±1) mm e espessura na base da ponteira de 4(±0,5) mm. Friso U - Material: em PVC rígido, fixado no apoio de pé por rebites. Os rebites são em alumínio extrudado de repuxo não aparentes na superfície. (Corpo) Ø4,9(±1) mm x (cabeça) Ø9(±1) mm, na cor preto. Construção: Todos os cantos arredondados sem rebarbas ou partes cortantes. Tampo - Material: Chapa de MDP Ultra (resistente a umidade) de 18 (±0,5) mm de espessura com acabamento melamínico na parte inferior e aplicação de laminado melamínico de alta pressão brilhante de 0,6(±0,1) mm de espessura na parte superior, colado com adesivo atóxico. Proteção das</p>						
---	--	--	--	--	--	--

	<p>bordas: Fita de borda de PVC com 3(±0,2) mm de espessura fixada com sistema hotmelt. Fixação na estrutura: Por parafuso 6mm com bucha de zamak fixada no tampo. Segurança: Todos os cantos arredondados com raios de 40(±5) mm.</p> <p>Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo: Relatório de análise química da tinta para estruturas metálicas conforme a NBR NM 300-3:2004 mais errata 2007. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Atendendo a lei federal nº11762 de 1º de agosto de 2008. Certificado Florestal da Cadeia de custódia conforme padrões FSC emitido por entidade reconhecida nacional ou internacionalmente em nome do fabricante do mobiliário. Garantia 5 anos (defeitos de fábrica), emitido pelo fabricante.</p>						
175	<p><b>BANCADA PARA LABORATÓRIO – T.2</b> Dimensões aproximadas: 1800x900 (±5) mm. Altura total do tampo ao solo: 900(±3) mm Estrutura - Material das laterais: Pés em tubo de aço carbono NBR1010 com secção redonda Ø 50,8mm (± 0,2mm) com parede de 1,5mm (± 0,15mm), travessa de superior em tubo de aço carbono NBR1010 com secção retangular 20x40(±0,2)mm com parede de 1,9mm (± 0,15mm), travessa inferior em tubo de aço carbono NBR1010 com secção retangular 20x40(±0,2)mm com parede de 1,2mm (± 0,15mm), chapa dobrada de aço carbono NBR1010 com espessura de 1,9mm (± 0,15mm) para fixação das travessa principais, chapa de fixação do tampo na estrutura metálica em aço carbono NBR1010 com espessura de 1,9mm.</p> <p>Material das travessas principais: travessa para fixação das laterais e fixação da chapa de fixação do tampo na estrutura metálica em tubo de aço carbono NBR1010 20mm x 40mm (± 0,2mm) com espessura de 1,2mm, travessa para apoio do pé em tubo de aço carbono NBR1010 40mm x 40mm com espessura de 1,2mm. Sistema de soldagem: MIG livre de respingos, deve possuir superfície lisa e homogênea, não</p>		UND	1	30	2.402,75	2.402,75


<p>devendo apresentar pontos cortantes, superfície áspera ou escórias. Pré-Tratamento: Antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Pintura: Eletrostático híbrido epóxi/poliéster a pó com polimerização em estufa, possui agente antimicrobial e isento de metais pesados, com película mínima de 60 microns. Ponteiros: Ponteira externa com 49xØ56(±1) mm e espessura na base da ponteira de 4(±0,5) mm. Friso U - Material: em PVC rígido, fixado no apoio de pé por rebites. Os rebites são em alumínio extrudado de repuxo não aparentes na superfície. (Corpo) Ø4,9(±1) mm x (cabeça) Ø9(±1) mm, na cor preto. Construção: Todos os cantos arredondados sem rebarbas ou partes cortantes. Tampo - Material: Chapa de MDP Ultra (resistente a umidade) de 18 (±0,5) mm de espessura com acabamento melamínico na parte inferior e aplicação de laminado melamínico de alta pressão brilhante de 0,6(±0,1) mm de espessura na parte superior, colado com adesivo atóxico. Proteção das bordas: Fita de borda de PVC com 3(±0,2) mm de espessura fixada com sistema hotmelt. Fixação na estrutura: Por parafuso 6mm com bucha de zamak fixada no tampo. Segurança: Todos os cantos arredondados com raios de 40(±5) mm.</p> <p>Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo: Relatório de análise química da tinta para estruturas metálicas conforme a NBR NM 300-3:2004 mais errata 2007. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Atendendo a lei federal nº11762 de 1º de agosto de 2008. Certificado Florestal da Cadeia de custódia conforme padrões FSC emitido por entidade reconhecida nacional ou internacionalmente em nome do fabricante do mobiliário. Garantia 5 anos (defeitos de fábrica),</p>						
---	--	--	--	--	--	--




	emitido pelo fabricante.						
176	<p><b>BANCADA PARA LABORATÓRIO – T.3</b></p> <p>Dimensões aproximadas: 1200x600 (±5) mm. Altura total do tampo ao solo: 900(±3) mm</p> <p>Estrutura - Material das laterais: Pés em tubo de aço carbono NBR1010 com secção redonda Ø 50,8mm (± 0,2mm) com parede de 1,5mm (± 0,15mm), travessa de superior em tubo de aço carbono NBR1010 com secção retangular 20x40(±0,2)mm com parede de 1,9mm (± 0,15mm), travessa inferior em tubo de aço carbono NBR1010 com secção retangular 20x40(±0,2)mm com parede de 1,2mm (± 0,15mm), chapa dobrada de aço carbono NBR1010 com espessura de 1,9mm (± 0,15mm) para fixação das travessa principais, chapa de fixação do tampo na estrutura metálica em aço carbono NBR1010 com espessura de 1,9mm.</p> <p>Material das travessas principais: travessa para fixação das laterais e fixação da chapa de fixação do tampo na estrutura metálica em tubo de aço carbono NBR1010 20mm x 40mm (± 0,2mm) com espessura de 1,2mm, travessa para apoio do pé em tubo de aço carbono NBR1010 40mm x 40mm com espessura de 1,2mm.</p> <p>Sistema de soldagem: MIG livre de respingos, deve possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfície áspera ou escórias. Pré-Tratamento: Antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Pintura: Eletrostático híbrido epóxi/poliéster a pó com polimerização em estufa, possui agente antimicrobial e isento de metais pesados, com película mínima de 60 microns. Ponteiros: Ponteira externa com 49xØ56(±1) mm e espessura na base da ponteira de 4(±0,5) mm. Friso U - Material: em PVC rígido, fixado no apoio de pé por rebites. Os rebites são em alumínio</p>		UND	1	30	1.627,25	1.627,25

	<p>extrudado de repuxo não aparentes na superfície. (Corpo) Ø4,9(±1) mm x (cabeça) Ø9(±1) mm, na cor preto. Construção: Todos os cantos arredondados sem rebarbas ou partes cortantes. Tampo - Material: Chapa de MDP Ultra (resistente a umidade) de 18 (±0,5) mm de espessura com acabamento melamínico na parte inferior e aplicação de laminado melamínico de alta pressão brilhante de 0,6(±0,1) mm de espessura na parte superior, colado com adesivo atóxico. Proteção das bordas: Fita de borda de PVC com 3(±0,2) mm de espessura fixada com sistema hotmelt. Fixação na estrutura: Por parafuso 6mm com bucha de zamak fixada no tampo. Segurança: Todos os cantos arredondados com raios de 40(±5) mm.</p> <p>Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo: Relatório de análise química da tinta para estruturas metálicas conforme a NBR NM 300-3:2004 mais errata 2007. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Atendendo a lei federal nº11762 de 1º de agosto de 2008. Certificado Florestal da Cadeia de custódia conforme padrões FSC emitido por entidade reconhecida nacional ou internacionalmente em nome do fabricante do mobiliário. Garantia 5 anos (defeitos de fábrica), emitido pelo fabricante.</p>						
177	<p><b>MESA REUNIÃO CIRCULAR 1000X740mm</b> Tampo: com formato circular, possuindo diâmetro de 1.200mm, em madeira MDP com espessura mínima de 25mm, formando uma peça única; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado, com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo, na cor cinza; 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</p>		UND	1	20	1.745,33	1.745,33

<p>conter buchas metálicas embutidas para receber os parafusos de fixação do tampo à estrutura metálica da mesa. Estrutura metálica: central composta por tudo de aço eslitado, com secção circular e diâmetro de 4", espessura da parede de 1,5mm, no mínimo; possui quatro apoios na parte superior, perpendicular a estrutura central, em tubo de aço eslitado de secção quadrada de 30x30mm, com espessura da parede de 1,2mm no mínimo; na base inferior, possui cinco pontos de apoio perpendicular à coluna, cada ponto contém um apoio em chapa de aço com espessura mínima de 1,5m, dobrada a 180º, formando um arco com laterais retas, formado um trapézio irregular com a base retangular. A extremidade anterior será soldada na coluna e extremidade posterior receberá uma peça com formato semiesférico moldado em peça única, sem emendas, diâmetro de 50mm e altura de 45mm, com suporte interno em aço para fixação da sapata niveladora. Sapatas niveladoras em poliuretano com fibra de vidro de 2.1/2, com diâmetro mínimo de 60mm, possui formato cônico na parte superior e reto na inferior. Regulagem mínima de 15mm; os apoios superiores têm em suas extremidades ponteiros plásticos em poliuretano texturizado fosco, nos formatos dos tubos; cada apoio será ortogonal em relação ao outro, tanto os superiores quanto os inferiores. Acabamento e montagem: A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento químico por imersão e lavagem, preparando a superfície para receber a pintura. Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir.</p> <p>MEDIDAS: 1000X740mm</p>						
--	--	--	--	--	--	--

178	<p><b>MESA REUNIÃO OVAL 2000X1100X740mm</b></p> <p>Tampo: com formato oval, raio de 550mm nas extremidades, em madeira MDP com espessura mínima de 25mm, formando uma peça única; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo, na cor cinza; Bordas retas, em todo seu perímetro, com perfil de acabamento em fita de poliestireno semirrígido, com 3,0mm de espessura no mínimo (na mesma cor do tampo), contendo raio da borda de contato com o usuário com no mínimo 2,5mm, conforme NBR 13966 – Tabela 1, coladas pelo processo holt-melt (a quente); Passagem para fiação com acabamento em PVC rígido texturizado na mesma cor do tampo, com diâmetro de 60mm; A parte inferior do tampo deverá conter buchas metálicas embutidas para receber os parafusos de fixação do tampo à estrutura metálica da mesa. Painel central: em madeira MPD com 18,0mm de espessura no mínimo; Revestimento em laminado melamínico de baixa pressão nas duas faces, na mesma cor do tampo; as bordas deverão ser retas e recebem proteção de fita de poliestireno semirrígido com 1,0mm de espessura, no mínimo, na mesma cor do laminado, coladas pelo processo holt-melt. A fixação do painel na estrutura deverá ser por meio de quatro pinos de aço com rosca padrão M6 e tambor de travamento em ZAMAK. Componentes Metálicos: A sustentação do tampo deverá ser através de suas estruturas laterais, interligada por calhas horizontais e o painel central, que deverão propiciar a estruturação do conjunto. Pés Laterais: em forma de um "I", com medidas totais de 44x750x700 (LxPxH); A estrutura vertical de ligação, da base inferior com a superior, deverá ser por meio de duas colunas paralelas confeccionadas em tubos de aço com Ø44mm e espaçamento mínimo entre elas de 100mm, formando um pórtico. Uma coluna deverá conter 04</p>		UND	1	20	1.867,67	1.867,67
-----	--	--	-----	---	----	----------	----------


<p>furos para fixação do painel frontal e calha estrutural por meio de rebites repuxo; As colunas deverão possuir sistema de travamento inferior por meio de barra de aço, medindo 3/16"x3/8", com dimensão longitudinal de 100mm, soldado por meio de processo MIG; Entre as colunas tem duas alças, equidistantes do centro 200mm, confeccionadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, para fixação das grapas das tampas removíveis; Tampas laterais removíveis, tanto do interno como do lado externo, dobradas em chapa de aço com espessura mínima de 1,25mm, medindo 95mm de largura e com 04 abas de 10mm dobradas (duas de cada lado). Altura de 670mm a tampa externa e 610 a interna. Sistema de engate por meio de grapas metálicas sem arestas cortantes, com recorte arqueado na parte inferior para remoção e passagem de fiação; Base superior do pórtico em chapa de aço #14 (no mínimo), dobrada, medindo 448x44mm e com abas de 10mm. Os cantos das dobras deverão ser arredondados com raio mínimo de 5mm e as extremidades das abas arredondadas com raio mínimo de 10mm, evitando arestas cortantes, sem uso de ponteiras plásticas; na base inferior, perpendiculares às colunas, contém dois apoios confeccionados em chapa de aço com espessura mínima de 1,5m, dobrada a 180°, formando um arco com laterais retas, formado um trapézio irregular com a base retangular. A extremidade anterior será soldada na coluna e extremidade posterior receberá uma peça com formato semiesférico moldado em peça única, sem emendas, diâmetro de 50mm e altura de 45mm, com suporte interno em aço para fixação da sapata niveladora Sapatas niveladoras em poliuretano com fibra de vidro de 2.1/2, com diâmetro mínimo de 60mm, possui formato cônico na parte superior e reto na inferior. Regulagem mínima de 15mm. Calha metálica: estrutural confeccionada em chapa de aço #18 (no mínimo), dobrada, com</p>						
---	--	--	--	--	--	--

	<p>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 químico por imersão e lavagem, preparando a superfície para receber a pintura. Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir.</p> <p>MEDIDAS: 2000X1100X740mm</p>						
179	<p><b>MESA REUNIÃO OVAL 2400X1100X740mm</b></p> <p>Tampo: com formato oval, raio de 550mm nas extremidades, em madeira MDP com espessura mínima de 25mm, formando uma peça única; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo, na cor cinza. 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</p>		UND	1	20	2.031,25	2.031,25

<p>contato com o usuário com no mínimo 2,5mm, conforme NBR 13966 – Tabela 1, coladas pelo processo holt-melt (a quente); Passagem para fiação com acabamento em PVC rígido texturizado na mesma cor do tampo, com diâmetro de 60mm; A parte inferior do tampo deverá conter buchas metálicas embutidas para receber os parafusos de fixação do tampo à estrutura metálica da mesa. Painel central: em madeira MPD com 18,0mm de espessura no mínimo; Revestimento em laminado melamínico de baixa pressão nas duas faces, na mesma cor do tampo; as bordas deverão ser retas e recebem proteção de fita de poliestireno semirrígido com 1,0mm de espessura, no mínimo, na mesma cor do laminado, coladas pelo processo holt-melt. A fixação do painel na estrutura deverá ser por meio de quatro pinos de aço com rosca padrão M6 e tambor de travamento em ZAMAK. Componentes Metálicos: A sustentação do tampo deverá ser através de suas estruturas laterais, interligada por calhas horizontais e o painel central, que deverão propiciar a estruturação do conjunto. Pés Laterais: em forma de um "I", com medidas totais de 44x750x700 (LxPxH); A estrutura vertical de ligação, da base inferior com a superior, deverá ser por meio de duas colunas paralelas confeccionadas em tubos de aço com Ø44mm e espaçamento mínimo entre elas de 100mm, formando um pórtico. Uma coluna deverá conter 04 furos para fixação do painel frontal e calha estrutural por meio de rebites repuxo; As colunas deverão possuir sistema de travamento inferior por meio de barra de aço, medindo 3/16"x3/8", com dimensão 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</p>						
--	--	--	--	--	--	--

<p>espessura mínima de 1,25mm, medindo 95mm de largura e com 04 abas de 10mm dobradas (duas de cada lado). Altura de 670mm a tampa externa e 610 a interna. Sistema de engate por meio de grapas metálicas sem arestas cortantes, com recorte arqueado na parte inferior para remoção e passagem de fiação; Base superior do pórtico em chapa de aço #14 (no mínimo), dobrada, medindo 448x44mm e com abas de 10mm. Os cantos das dobras deverão ser arredondados com raio mínimo de 5mm e as extremidades das abas arredondadas com raio mínimo de 10mm, evitando arestas cortantes, sem uso de ponteiras plásticas; na base inferior, perpendiculares às colunas, contém dois apoios confeccionados em chapa de aço com espessura mínima de 1,5m, dobrada a 180°, formando um arco com laterais retas, formado um trapézio irregular com a base retangular. A extremidade anterior será soldada na coluna e extremidade posterior receberá uma peça com formato semiesférico moldado em peça única, sem emendas, diâmetro de 50mm e altura de 45mm, com suporte interno em aço para fixação da sapata niveladora Sapatas niveladoras em poliuretano com fibra de vidro de 2.1/2, com diâmetro mínimo de 60mm, possui formato cônico na parte superior e reto na inferior. Regulagem mínima de 15mm. Calha metálica: 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</p>						
--	--	--	--	--	--	--




	<p>permitindo o contato da calha com a tampa interna do pé e facilitando o acesso a fiação; na calha deverá conter 02 (dois) suportes, no mínimo, para tomadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, medindo 99x17mm, e furos para instalação de tomadas, fixados na calha através de parafusos. Acabamento e montagem: A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento químico por imersão e lavagem, preparando a superfície para receber a pintura. Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor cinza.</p> <p>MEDIDAS: 2400X1100X740mm</p>						
180	<p><b>MESA REUNIÃO OVAL 2700X1100X740mm</b></p> <p>Tampo: com formato oval, raio de 550mm nas extremidades, em madeira MDP com espessura mínima de 25mm, formando uma peça única; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo, na cor cinza. Bordas retas, em todo seu perímetro, com perfil de acabamento em fita de poliestireno semirrígido, com 3,0mm de espessura no mínimo (na mesma cor do tampo), contendo raio da borda de contato com o usuário com no mínimo 2,5mm, conforme NBR 13966 – Tabela 1, coladas pelo processo holt-melt (a quente); Passagem para fiação com acabamento em PVC rígido texturizado na mesma cor do tampo, com diâmetro de 60mm; A parte inferior do tampo deverá conter buchas metálicas embutidas para receber os parafusos de fixação do tampo à estrutura metálica da mesa. Painel central: em madeira MPD com 18,0mm de espessura no mínimo; Revestimento em laminado melamínico de baixa pressão nas duas faces, na</p>		UND	1	20	2.188,63	2.188,63


<p>mesma cor do tampo; as bordas deverão ser retas e recebem proteção de fita de poliestireno semirrígido com 1,0mm de espessura, no mínimo, na mesma cor do laminado, coladas pelo processo holt-melt. A fixação do painel na estrutura deverá ser por meio de quatro pinos de aço com rosca padrão M6 e tambor de travamento em ZAMAK. Componentes Metálicos: A sustentação do tampo deverá ser através de suas estruturas laterais, interligada por calhas horizontais e o painel central, que deverão propiciar a estruturação do conjunto. Pés Laterais: em forma de um "I", com medidas totais de 44x750x700 (LxPxH); A estrutura vertical de ligação, da base inferior com a superior, deverá ser por meio de duas colunas paralelas confeccionadas em tubos de aço com Ø44mm e espaçamento mínimo entre elas de 100mm, formando um pórtico. Uma coluna deverá conter 04 furos para fixação do painel frontal e calha estrutural por meio de rebites repuxo; As colunas deverão possuir sistema de travamento inferior por meio de barra de aço, medindo 3/16"x3/8", com dimensão 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</p>						
---	--	--	--	--	--	--

<p>10mm, evitando arestas cortantes, sem uso de ponteiras plásticas; Na base inferior, perpendiculares às colunas, contém dois apoios confeccionados em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, dobrada a 180°, formando um arco com laterais retas, formado um trapézio irregular com a base retangular. A extremidade anterior será soldada na coluna e extremidade posterior receberá uma peça com formato semiesférico moldado em peça única, sem emendas, diâmetro de 50mm e altura de 45mm, com suporte interno em aço para fixação da sapata niveladora Sapatas niveladoras em poliuretano com fibra de vidro de 2.1/2, com diâmetro mínimo de 60mm, possui formato cônico na parte superior e reto na inferior. Regulagem mínima de 15mm. Calha metálica: 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</p>						
--	--	--	--	--	--	--

	<p>químico por imersão e lavagem, preparando a superfície para receber a pintura. Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir.</p> <p>MEDIDAS: 2700X1100X740mm</p>						
181	<p><b>MESA DE TRABALHO 04 POSIÇÕES 2400x1360x740</b></p> <p>Superfície de trabalho: Sistema linear composto por quatro módulos componíveis, cada um medindo 1200x600x740mm. Possui calha para passagem da fiação correndo no centro e atendendo aos tampos, simultaneamente, a cada dois módulos. Cada módulo de tampo é confeccionado em madeira MDP (Painéis de Partículas de Média Densidade) com espessura mínima de 25 mm, com formato retangular, em peça única; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior da superfície, na cor a definir; Bordas retas, em todo seu perímetro, com perfil de acabamento em fita de poliestireno semirrígido, com 3,0mm de espessura no mínimo (na mesma cor da superfície), contendo raio da borda de contato com o usuário com no mínimo 2,5mm, conforme NBR 13966 – Tabela 1, coladas pelo processo HOLT-MELT (a quente); A parte inferior do tampo deverá conter buchas americanas embutidas para receber os parafusos de fixação dos tampos à estrutura metálica da mesa. Nicho divisor: confeccionado em madeira confeccionado em madeira MDP (Painéis de Partículas de Média Densidade) com espessura mínima de 18 mm; com borda de acabamento de 0,1mm de espessura. Componentes Metálicos: A sustentação dos tampos deverá ser através pés metálicos interligados por travessas metálicas e chapa de ligação para os tampos, que deverão propiciar a estruturação do conjunto. Estrutura metálica: Os pés são confeccionados em tubo eslitado com secção oblonga medindo</p>		UND	1	50	3.627,33	3.627,33

<p>40x77mm, as paredes com espessura mínima de 1,50mm. Possuem inclinação formando um ângulo aproximado de 82° em relação ao piso, na direção central da mesa; Os pés centrais são recuados para o centro da mesa propiciando maior mobilidade para os usuários; A ligação dos pés será por meio de travessas confeccionadas em tubo com secção retangular medindo 50x30mm, com espessura mínima de 1,50mm, soldada aos pés pelo processo MIG; Deverá conter chapa metálica, medindo 90x50mm, com espessura mínima de 3mm, que promovem a ligação entre os tampos; Cada pé em sua base inferior dos sapata niveladora com formato circular com 2"e rosca de 5/16". Calha metálica: A parte central da mesa possui calha correndo em toda sua extensão, fechada na parte superior em madeira MDP (Painéis de Partículas de Média Densidade) com espessura mínima de 25mm, com formato retangular medindo 1200x160mm, em peças compondo cada dois módulos do sistema linear. Bordas retas, em todo seu perímetro, com perfil de acabamento em ABS com 3,0mm de espessura no mínimo, colada pelo processo HOLT-MELT (a quente); Para cada módulo do sistema linear possui 02 furos para encaixe de caixas, medindo 175x100mm, onde serão instaladas as tomadas elétricas e dados, confeccionadas em polipropileno rígido; Calha confeccionada em chapa de aço #18 (no mínimo) dobrada, com formato "U", com largura de 120mm e altura de 20mm. Acabamento e montagem: A fixação da estrutura aos tampos será por meio de buchas americana M6, cravadas abaixo dos tampos e parafusos M6x12; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento químico por imersão e lavagem, preparando a superfície para receber a pintura. Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir. Após a</p>						
--	--	--	--	--	--	--

	montagem da mesa e todos seus componentes e acessórios, deverá apresentar um espaço livre, destinado à acomodação e movimentação dos membros inferiores dos usuários.						
182	<p><b>MESA DE REUNIÃO ELIPTICA 3500X900X1200X900X740MM</b></p> <p>Tampo duplo: Composto por dois módulos, cada módulo possui faces longitudinais curvas e transversais retas com dimensões de 900mm e 1200mm respectivamente; Tampo duplo sobreposto à estrutura, unidos por meio de parafusos rosca métrica, espessura total de 43 mm, com dimensão total (dois módulos) de 3500 x (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 cinza. Tampo inferior: em madeira MDF OU MDP com espessura mínima de 25 mm. Bordas arredondadas com raio de 25 mm, fazendo concordância com a borda reta do tampo superior. Revestimento da parte inferior do tampo e de suas bordas em laminado melamínico líquido na cor a definir; A fixação da superfície de trabalho principal às estruturas laterais será através de parafusos de aço e buchas metálicas. Painel Central: em madeira MDF OU MDP com espessura mínima de 18 mm possui bordas retas em todo seu perímetro. Revestimento das duas faces e de suas bordas será laminado melamínico, no mesmo padrão do tampo superior. 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</p>		UND	1	20	4.262,50	4.262,50

	<p>material da peça externa. Revestimento em laminado melamínico, no mesmo padrão do tampo superior; A peça interna de cada pé painel é confeccionada em MDF (MEDIUN DENSITY FIBERBOARD) com espessura mínima de 25 mm. Possui bordas arredondadas com raio de 25 mm, fazendo concordância com a borda reta da peça externa. Revestimento da peça interna em laminado melamínico líquido na mesma cor do tampo inferior; Calha metálica confeccionada em chapa metálica com espessura mínima de 1 mm, dobrada em forma de um "U", com dimensões aproximadas de 121x192x121mm, fixada a travessas longitudinais confeccionadas em tubo de aço com secção retangular, 30x50mm, que compõe a estruturação da mesa. Componentes Metálicos: Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento químico composto por etapas de imersão, lavagem e posterior secagem de maneira que possa preparar a superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica, curada em estufa de alta temperatura, na cor preto fosco. Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir.</p> <p>MEDIDAS: 3500X900X1200X900X740MM</p>						
183	<p><b>CADEIRA ESCOLAR COM PRANCHETA</b></p> <p>Assento: Moldado anatomicamente em Polipropileno homopolímero reciclado, sendo um material ecologicamente correto, de fácil higienização. Os acabamentos das bordas não apresentam saliências que podem acumular sujeira ou determinar a postura incorreta e impedir o fluxo sanguíneo normal do usuário; Deverá conter respiradores quadrados medindo 9x9mm, formado uma fileira com no mínimo 08 furos distanciados entre si, no mínimo, 40mm, para melhor aeração e transpiração do usuário; Fixado na estrutura por meio de 04 rebites de alumínio</p>		UND	1	100	526,33	526,33

<p>4,8x35mm, proporcionando maior resistência a qualquer tipo de esforço não convencional; Largura de no mínimo 467 mm e profundidade da superfície do assento de no mínimo 410 mm, na cor cinza. Encosto: Moldado anatomicamente em Polipropileno homopolímero reciclado, sendo um material ecologicamente correto, de fácil higienização. Os acabamentos das bordas não apresentam saliências que podem acumular sujeira; deverá conter respiradores quadrados medindo 9x9mm, na quantidade mínima de 08 por fileira e possuir no mínimo 04 fileiras, distância entre os furos deverá ser de no mínimo 40mm, para melhor aeração e transpiração do usuário.</p> <p>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 470 mm e extensão vertical do encosto de no mínimo 340 mm, na cor a definir. Estrutura: Suporte do encosto constituído por dois tubos de aço #16, com secção oval, medindo 16X30mm, soldados nas travessas superiores e encaixados nas laterais do encosto; Base fixa 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; Porta livros: aramado, constituído por ferro trefilado</p>						
---	--	--	--	--	--	--



	<p>3/16", soldados na parte inferior das travessas, sendo no mínimo 6 vergalhões; na parte inferior da base deverá possuir 04 sapatas injetadas em polipropileno fixadas por rebites 4x19mm de alumínio. Prancheta: confeccionada em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestidos em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces e bordas retas com acabamento em perfil de pvc de 1mm de espessura. Fixada a estrutura através de 04 parafusos Philips de aço tipo panela 4 1/2x16mm na madeira. Medidas mínimas: largura 370 mm na parte mais larga e 610 mm de profundidade 18mm de espessura. Acabamento e pintura: Deve ser usada solda eletrônica MIG em todos os locais onde houver solda; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento químico composto por etapas de imersão, lavagem e posterior secagem de maneira que possa preparar a superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica, curada em estufa de alta temperatura, na cor preto fosco.</p>					
<b>VALOR TOTAL</b>						<b>497.721,69</b>

**Obs.:** O valor total do item será igual à multiplicação da **Quantidade Mínima** pelo **Valor Unitário**.  
O valor total da proposta será o somatório do valor total de cada item.

**ANEXO III**

**PROPOSTA DE PREÇOS PADRONIZADA**

1. Cotamos para o objeto em licitação o valor de R\$ \_\_\_\_\_ ( \_\_\_\_\_ ) para o objeto a ser fornecido, conforme **Anexo II**.
2. O prazo de eficácia desta proposta é de **90 (noventa) dias**, a contar da data de entrega de seu respectivo envelope, estabelecida no **Edital SESI Nº 009/2021 - CONCORRÊNCIA REGISTRO DE PREÇO**.
3. O prazo para entrega dos materiais será de até **30 (trinta) dias**, de acordo com o Pedido de Compra/Autorização de Serviço, contados da comunicação oficial para a execução do objeto desta licitação.
4. Declaramos que, no preço cotado, estão embutidos todos os custos diretos e indiretos, inclusive os resultantes da incidência de quaisquer tributos, contribuições ou obrigações decorrentes da legislação trabalhista, tributária, fiscal, previdenciária e do frete, se houver.
5. Estamos cientes e concordamos que na seleção dos produtos ofertados para a execução do contrato deveremos atender ao nível de qualificação e especificação exigida no instrumento convocatório, e seus anexos, de modo a se resguardar a qualidade do atendimento às Unidades do **SESI/MA**.

São Luís, \_\_\_\_ de \_\_\_\_\_ de \_\_\_\_\_.

\_\_\_\_\_  
(Representante Legal)

Dados do representante da empresa que assinará o termo de contrato, conforme consta no contrato social.

Nome: \_\_\_\_\_

Nacionalidade: \_\_\_\_\_ Profissão: \_\_\_\_\_

Estado Civil: \_\_\_\_\_ Identidade: \_\_\_\_\_

Órgão: \_\_\_\_\_ Data de emissão: \_\_/\_\_/\_\_ CPF: \_\_\_\_\_

Dados bancários da empresa licitante.

Banco: \_\_\_\_\_ Agência: \_\_\_\_\_ Conta: \_\_\_\_\_

**Observação:**

**Emitir em papel timbrado que identifique à licitante, com o CNPJ.**

**O Anexo II é parte integrante da Proposta de Preço.**

ANEXO IV

CARTA DE CREDENCIAMENTO

**EDITAL SESI Nº 009/2021 - CONCORRÊNCIA REGISTRO DE PREÇO**

Por esta, fica credenciado (a) o (a) Senhor (a) \_\_\_\_\_, portador (a) da carteira de identidade nº. \_\_\_\_\_, expedida pela \_\_\_\_\_, inscrito no CPF sob o nº \_\_\_\_\_ para representar a empresa \_\_\_\_\_, inscrita no CNPJ nº. \_\_\_\_\_, nos autos referentes à licitação em epígrafe, na qualidade de representante legal, outorgando-lhe plenos poderes para pronunciar-se em seu nome, bem como formular proposta técnica e ou comercial, assinar documentos, requerer vista de documentos e proposta, interpor recurso e participar de todos os atos inerente ao certame e a que tudo daremos por firme e valioso.

Cidade/Estado, \_\_\_\_ de \_\_\_\_\_ de 2021.

Atenciosamente,

\_\_\_\_\_  
(Representante da Empresa)

Nome:

C.I.:

CPF:

Cargo:

**Observação: Emitir em papel timbrado que identifique a licitante, com o CNPJ.**

395

**ANEXO V****DECLARAÇÃO DE ENQUADRAMENTO COMO MICROEMPRESA – ME OU EMPRESA DE PEQUENO PORTE - EPP**

Ao  
Serviço Social da Indústria - SESI  
Departamento Regional do Maranhão

A empresa \_\_\_\_\_, inscrita no CNPJ sob o nº \_\_\_\_\_, por meio de seu representante legal Senhor \_\_\_\_\_, portador da Cédula de Identidade nº \_\_\_\_\_, declara sob as penas da Lei, e para os fins do disposto no art. 3º da Lei Complementar nº 123/2006, que:

- I. Se enquadra como ( ) MICROEMPRESA - ME ou ( ) EMPRESA PEQUENO PORTE - EPP;
- II. A receita bruta anual da empresa não ultrapassa o disposto nos incisos I e do II do art. 3º da Lei Complementar nº 123/06;
- III. Não tem nenhum dos impedimentos do §4º do art 3º da mesma lei, ciente da obrigatoriedade de declarar ocorrências posteriores.

São Luís, \_\_\_\_ de \_\_\_\_\_ de \_\_\_\_\_.

**Observação: Emitir em papel timbrado que identifique a licitante, com o CNPJ.**

**ANEXO VI**

**DECLARAÇÃO DE INEXISTÊNCIA DE EMPREGADOS MENORES E  
DE CONHECIMENTO DOS TERMOS DO EDITAL**

Ao  
Serviço Social da Indústria - SESI  
Departamento Regional do Maranhão

A empresa \_\_\_\_\_, inscrita no CNPJ sob o nº \_\_\_\_\_, por meio de seu representante legal Senhor \_\_\_\_\_, portador da Cédula de Identidade nº \_\_\_\_\_, declara, sob as penas da Lei, e para os fins de licitação, **EDITAL SESI Nº 009/2021 CONCORRÊNCIA REGISTRO DE PREÇO:**

- I. Que não há em seu quadro, empregado com menos de 18 (dezoito) anos em trabalho noturno, perigoso ou insalubre, e de 16 (dezesesseis) anos em qualquer trabalho, salvo na condição de aprendiz, a partir de 14 (quatorze) anos;
- II. Que recebeu todos os documentos inerentes a presente competição e tomou conhecimento integral de teor do Edital de licitação e seus anexos, sujeitando-se às disposições nele contidas.

São Luís, \_\_\_\_ de \_\_\_\_\_ de \_\_\_\_\_.

\_\_\_\_\_  
Assinatura e Carimbo  
(Representante Legal)

**Observação: Emitir em papel timbrado que identifique a licitante, com o CNPJ.**

397

## ANEXO VII

### MINUTA DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

O Serviço Social da Indústria, Departamento Regional do Maranhão - **SESI/DR-MA**, situado nesta Capital, na Avenida Jerônimo de Albuquerque, s/nº, Edifício Casa da Indústria Albano Franco, 2º andar, entidade de direito privado, inscrito no CNPJ sob o nº. 03.770.020/0001-30, neste ato representado por seu Superintendente Regional, Sr. Diogo Diniz Lima.

Considerando o julgamento da **CONCORRÊNCIA** para **REGISTRO DE PREÇO** nº **009/2021**, bem como a classificação da proposta e a respectiva homologação, resolve REGISTRAR OS PREÇOS dos materiais da Empresa:

....., inscrita no CNPJ sob nº. ...., telefone (.....)  
 ....., estabelecida na Av ..... neste ato representado por seu representante legal Sr. ...., brasileiro, portador da Carteira de Identidade nº. .... SSP/MA, CPF nº. ...., doravante denominado FORNECEDOR.

#### 1. DO OBJETO

**1.1.** A presente ATA tem por objeto o **Registro de Preço** visando a eventual **Aquisição de Mobiliário Básico em geral** para atender as demandas internas das escolas da rede Sesi de Educação, na Capital e no interior do estado do Maranhão, nas quantidades e características exigidas, conforme Termo de Referência e anexos deste Instrumento Convocatório.

#### 2. DA EXPECTATIVA DO FORNECEDOR

**2.1.** Esta Ata não obriga o Sesi/DR-MA a firmar a contratação com o FORNECEDOR, podendo ocorrer licitações específicas para aquisição dos produtos, ou outro meio legal, sendo assegurado ao beneficiário do Registro de Preços preferência de execução dos serviços em igualdade de condições.

**2.2.** A entidade contratante não está obrigada a solicitar o quantitativo máximo previsto do objeto licitado, bem como de uma única vez, podendo ser solicitado o quantitativo durante todo o período de validade da Ata de Registro de Preços.

#### 3. DA AUTORIZAÇÃO DE FORNECIMENTO

**3.1.** Os pedidos serão formalizados pelo Sesi/DR-MA, mediante a emissão de Autorização de Fornecimento, onde constará a forma de execução e obrigações decorrentes do registro de preços a serem firmadas entre o Sesi/DR-MA e o FORNECEDOR observando-se as condições estabelecidas no Edital e seus anexos, na legislação vigente, bem como na presente Ata.

**3.2.** O FORNECEDOR registrado fica obrigado a atender todos os pedidos efetuados durante a validade desta Ata de Registro de Preços.

#### 4. DO LOCAL PARA ENTREGA DOS MATERIAIS/SERVIÇOS

**4.1.** Os materiais, objeto desta licitação, deverão ser entregues nas **Unidades** abaixo relacionadas:

SESI – SERVIÇO SOCIAL DA INDÚSTRIA	
SESI Escola Anna Adelaide Belo	Av. Dom José Delgado, s/n. Alemanha. São Luís/MA Tel.: (98) 3243 5727
SESI Bacabal/MA	Rua Frederico Leda, s/nº - Centro - Bacabal/MA. CEP: 65700-000
SESI Imperatriz/MA	Rua Aquiles Lisboa, s/nº - Mercadinho - Imperatriz/MA. CEP: 65901-340
SESI Açailândia/MA	Rua Dr. Luís Alfredo Ribeiro S/N - Vila Bom Jardim Açailândia/MA. CEP: 65930-000

SESI Caxias/MA	Rua Gonçalves Dias, s/nº - Residencial Hélio de Queiroz - Caxias/MA. CEP: 65605-305
SESI Escola Araçagi	Av. Projetada, s/nº, Araçagy. São Luís/MA

## 5. DO ACOMPANHAMENTO E FISCALIZAÇÃO DOS CONTRATOS ORIUNDO DA PRESENTE ATA

5.1. O responsável pelo acompanhamento e fiscalização dos Contratos oriundos desta Ata, será designado através de Portaria específica para este fim.

## 6. DO PREÇO REGISTRADO E DA SUA ALTERAÇÃO

6.1. O proponente beneficiário do preço registrado compromete-se a fornecer os materiais especificados em anexo.

6.2. O preço registrado poderá ser revisto em decorrência de eventual redução daqueles praticados no mercado, ou de fato que eleve o custo dos bens registrados, devendo ser promovidas negociações com o fornecedor.

6.3. Quando o preço inicialmente registrado, por motivo superveniente, tornar-se superior ao preço praticado no mercado, a Administração do SESI/DR-MA deverá convocar o fornecedor, a fim de negociar a redução de seu preço, de forma a adequá-lo aos valores praticados pelo mercado.

6.4. Quando o preço de mercado torna-se superior aos preços registrados e o fornecedor apresentar requerimento fundamentado com comprovantes de que não pode cumprir as obrigações assumidas, o SESI/DR-MA poderá:

- Liberar o fornecedor do compromisso assumido, sem aplicação da penalidade, se confirmada a veracidade dos motivos e comprovantes apresentados, e se a solicitação anteceder o pedido de fornecimento; e
- Convocar os demais fornecedores, visando a conceder-lhes igual oportunidade de negociação.

6.5. Em qualquer hipótese os preços decorrentes da revisão não poderão ultrapassar aos praticados no mercado, mantendo-se a diferença percentual apurada entre o valor originalmente constante da proposta do fornecedor e aquele vigente no mercado à época do registro.

6.6. Será considerado preço de mercado, os preços que forem iguais ou inferiores a média daqueles apurados pelo SESI/DR-MA para determinado bem ou serviço.

6.7. Os preços propostos serão considerados completos e abrangem todos os tributos (impostos, taxas, emolumentos, contribuições fiscais e parafiscais), fornecimento de mão-de-obra especializada, leis sociais, administração, lucros, equipamentos e ferramental, transporte de material e de pessoal e qualquer despesa, acessória e/ou necessária, não especificada no Edital.

6.8. O beneficiário do registro, em função da dinâmica do mercado, poderá solicitar a atualização dos preços vigentes através de solicitação formal à Coordenadoria de Suprimentos, especificando o novo preço, desde que acompanhado de documentos que comprovem a procedência do pedido. Ao proceder à solicitação de atualização de preço o beneficiário do registro fica ciente que será permitido que a Comissão de Integrada de Licitação convoque, na ordem de classificação, as empresas remanescentes, para aceitarem o fornecimento no mesmo preço registrado pela 1ª classificada.

## 7. DA VALIDADE DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

7.1. A presente Ata terá validade de **12 (doze) meses**, contadas a partir da data de sua assinatura, desde que inalteradas as condições aqui pactuadas.

7.2. O prazo da vigência da Ata de Registro de Preço será de **15 (quinze) meses**.

## 8. DO PRAZO PARA ENTREGA DOS MATERIAIS/SERVIÇOS

- 8.1. Fica estabelecido o prazo de até **30 (trinta) dias** para entrega dos materiais, contados a partir da data do recebimento da Autorização de Fornecimento/Contrato, podendo ser prorrogado uma única vez, por no máximo igual período, quando solicitado pela **licitante vencedora** durante o seu transcurso, desde que ocorra motivo justificado e aceito pela Administração.

## 9. DA VIGÊNCIA DAS AUTORIZAÇÕES DE FORNECIMENTO/CONTRATOS ORIUNDOS DESTA ATA

- 9.1. A autorização de Fornecimento/Contrato relacionados aos pedidos terá vigência de 90 (noventa) dias para fins de pagamento.

## 10. DOS ACRÉSCIMOS E SUPRESSÕES

- 10.1. O quantitativo poderá ser aditado, durante a vigência da Ata, nas hipóteses de complementação ou acréscimo que se fizerem necessários nas obras, serviços ou compras até 25% (vinte e cinco) por cento) do valor inicial, mediante a lavratura de Termo de Aditamento, conforme Regulamento de Licitações e Contratos do Sesi, em seu art. 30.
- 10.2. A Contratada fica obrigada a aceitar, nas mesmas condições acima, as supressões que se fizerem necessárias, sempre mediante a lavratura de Termo de Aditamento.
- 10.3. Todas as alterações contratuais por acordo entre as partes, desde que justificadas, constarão em Termo de Aditamento.

## 11. DO CANCELAMENTO DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

- 11.1. Os preços registrados, na presente Ata de Registro de Preços, poderão ser cancelados de pleno direito:

I. Por iniciativa do Sesi/DR-MA:

- a) Quando o fornecedor não cumprir as obrigações constantes desta Ata de Registro de Preços;
- b) Quando o fornecedor não assinar a Autorização de Fornecimento dentro do prazo estipulado;
- c) Não aceitar reduzir o preço registrado, quando se tornar superior ao praticado pelo mercado;
- d) Quando, justificadamente, não for mais do interesse do Sesi/DR-MA.

II. Por iniciativa do fornecedor:

- a) Mediante solicitação por escrito, desde que comprove que está impossibilitado de cumprir as exigências desta Ata de registro de Preços.

## 12. DO RECEBIMENTO

- 12.1. O recebimento do objeto deste Edital será realizado em duas etapas:

12.1.1. Expedição de "**Termo de Recebimento Provisório**", na entrega do objeto licitado, o qual será assinado pelos representantes do Sesi/DR-MA e do Licitante;

12.1.2. Expedição de "**Termo de Recebimento Definitivo**", após a realização da análise da conformidade dos serviços de acordo com as especificações contidas neste Edital.

- 12.2. O material será rejeitado quando em desacordo com o estabelecido neste Edital, e seus anexos, sendo emitido um "**Termo de Recusa**", o qual será assinado pelo representante do Sesi/DR-MA.



**12.3.** A expedição dos Termos supra, não exige a licitante das demais sanções legais cabíveis, inclusive as previstas no Art. 18 da Lei nº 8.078/90 (Código de Defesa do Consumidor).

**12.4.** O recebimento do material não exclui a responsabilidade da licitante pela perfeita conformidade, cabendo-lhe sanar quaisquer irregularidades detectadas quando da análise do mesmo.

### **13. DO PAGAMENTO**

**13.1.** O pagamento será realizado em até 30 (trinta) dias corridos, a contar da data do recebimento do Termo Definitivo de entrega, mediante apresentação de Nota Fiscal/ Fatura correspondente atestada pelo setor competente.

**13.2.** É obrigatória a apresentação de comprovantes de regularidade fiscal para com as fazendas Federal, Estadual e Municipal, INSS e FGTS, ficando condicionado o pagamento à sua regularidade.

**13.3.** A depender do objeto poderá ser solicitado somente a regularidade fiscal para com as Fazendas Federal e Estadual, INSS e FGTS.

**13.4.** A Contratada deverá encaminhar juntamente com a Nota Fiscal/Fatura os comprovantes do INSS, FGTS e Receita Federal, com validade no momento de sua apresentação.

### **14. DAS SANÇÕES E PENALIDADES**

**14.1.** A recusa injustificada em assinar o contrato ou retirar o instrumento equivalente, dentro do prazo fixado, caracterizará o descumprimento total da obrigação assumida e poderá acarretar ao licitante as seguintes penalidades, previstas no instrumento convocatório:

- a) Perda do direito à contratação;
- b) Perda da caução em dinheiro ou execução das demais garantias de propostas oferecidas, sem prejuízo de outras penalidades previstas no instrumento convocatório;
- c) Suspensão do direito de licitar ou contratar com o Sesi ou SENAI por prazo não superior a 02 (dois) anos.

**14.2.** O descumprimento contratual, por atraso na entrega do pedido, sem justificativa por escrito ou não aceita pela Contratante, incidirá em multa, nos percentuais abaixo discriminados:

- a) Até 10% (dez por cento) sobre o valor total do Contrato, em caso de descumprimento total da obrigação, ou outras situações aplicáveis;
- b) 0,3% (zero vírgula três por cento) por dia de atraso, sobre o valor total do pedido. Após o 30º (trigésimo) dia, o contratante poderá recusar a entrega, podendo ser rescindido o contrato, e aplicada cumulativamente as demais penalidades previstas.

**14.3.** A multa de mora, quando for aplicada, poderá ser descontada de pagamento eventualmente devido à contratada, incluindo nestes a caução e demais garantias.

**14.4.** É considerado critério de habilitação, além de outros previsto em edital, a comprovação de regularidade fiscal, para com as Fazendas Federal, Estadual e Municipal e FGTS.

**14.5.** A depender do objeto poderá ser solicitada somente comprovação de regularidade perante as Fazendas Federal e Estadual.

**14.6.** A inexecução total ou parcial do objeto licitado sujeitará a Licitante, garantida a prévia defesa, às seguintes penalidades: Advertência, Multa, Suspensão do Direito de Licitar ou Contratar com o Sesi/DR-MA por prazo não superior a 02 (dois) anos.

- 14.7.** A multa poderá ser aplicada isoladamente ou cumulativamente com as demais sanções: Advertência, rescisão contratual e suspensão do direito de licitar ou contratar com o Sesi/DR-MA, por prazo até 02 (dois) anos.
- 14.8.** A multa eventualmente imposta à CONTRATADA será automaticamente descontada da fatura a que fizer jus. Caso a contratada não tenha nenhum valor a receber ser-lhe-á concedido o prazo de 05 (cinco) dias úteis, contados de sua intimação, para efetuar o pagamento da multa. Após esse prazo, não sendo efetuado o pagamento, seus dados serão informados ao SPC (Serviço de Proteção ao Crédito), podendo ainda proceder a cobrança judicial da multa.
- 14.9.** Fica facultada a defesa prévia da Licitante, em qualquer caso de aplicação de penalidade, no prazo de 05 (cinco) dias úteis, contados da intimação do ato.

## **15. DA CONDUTA ÉTICA**

- 15.1.** As Partes declaram e garantem uma à outra que: (a) conhecem e cumprem integralmente o disposto nas leis brasileiras, notadamente nas leis anticorrupção, da lavagem de dinheiro, da improbidade administrativa, da defesa da concorrência, das licitações, e demais legislações correlatas, bem como no Código de Ética do Sistema FIEMA, garantindo que:
- Não as violarão;
  - Não praticarão qualquer conduta contrária à essas legislações;
  - Não realizarão qualquer ato que venha a favorecer indevida e injustificadamente, de forma direta ou indireta, uma à outra e/ou quaisquer terceiros.
- 15.2.** Não oferecerão, prometerão ou darão qualquer importância em dinheiro, artigo de valor ou qualquer vantagem economicamente determinável ou não, a nenhum representante e/ou empregado da entidade contratante, em troca de qualquer vantagem indevida, economicamente determinável ou não.

## **16. DAS OBRIGAÇÕES DA CONTRATANTE**

- ✓ Efetuar os pagamentos devidos ao(à)(s) CONTRATADO(A)(S) de acordo com o estabelecido nas condições específicas de contratação;
- ✓ Fornecer ao(à)(s) CONTRATADO(A)(S) toda e qualquer informação necessária para a consecução do objeto contratual;
- ✓ Permitir ao pessoal técnico do(a)(s) CONTRATADO(A)(S), desde que identificado e incluído na relação de técnicos autorizados, o acesso às instalações da(s) CONTRATANTE(S) para a(s) entrega(s), respeitadas as normas e procedimentos de acesso às instalações;
- ✓ Informar ao(à)(s) CONTRATADO(A)(S) as normas e procedimentos de acesso às instalações e eventuais alterações;
- ✓ Notificar o(a)(s) CONTRATADO(A)(S) quanto a defeitos ou irregularidades verificados no fornecimento do objeto, bem como quanto a qualquer ocorrência relativa ao comportamento de seus técnicos, quando em atendimento, que venha a ser considerado prejudicial ou inconveniente para o(s) CONTRATANTE(S);
- ✓ Promover a fiscalização do contrato, sob os aspectos quantitativo e qualitativo, por intermédio de profissional designado, anotando em registro próprio as falhas detectadas, comunicando ao(à)(s) CONTRATADO(A)(S) e exigindo as medidas corretivas necessárias, no prazo determinado pela(s) CONTRATANTE(S), bem como atestar os documentos fiscais pertinentes, quando comprovado o fornecimento total, fiel e correto do objeto;
- ✓ Emitir, antes da entrega do material, a competente AF, conforme objeto do contrato;

- ✓ Especificar e estabelecer normas, diretrizes e metodologias para o fornecimento do objeto ora contratado, definindo as prioridades, regras, bem como os prazos e etapas para cumprimento das obrigações;
- ✓ Indicar representante para acompanhar e fiscalizar a execução do contrato nas respectivas áreas de atuação.

## **17. DAS OBRIGAÇÕES DA(S) CONTRATADA(S)**

- ✓ A empresa contratada será responsável pela entrega e montagem do mobiliário, nos locais e prazos estabelecidos no Edital;
- ✓ Cumprir integralmente as disposições e condições previstas nas condições gerais de contratação para fornecimento do objeto, nas condições específicas, bem como nos instrumentos convocatórios de licitação e seus Anexos, que possam ter dado origem à contratação, os quais são parte integrante do presente contrato, independentemente de transcrição;
- ✓ Responsabilizar-se pelo ônus resultante de quaisquer ações, demandas, custos e despesas decorrentes de danos causados por culpa ou dolo de seus empregados, prepostos e/ou subcontratados, bem como se obrigar por quaisquer responsabilidades decorrentes de ações judiciais relacionadas com o cumprimento do Contrato;
- ✓ Responsabilizar-se pelo pagamento de todos os tributos de sua responsabilidade, incidentes sobre o objeto contratado, de natureza federal, estadual e municipal, bem como responsabilizar-se pelas infrações fiscais decorrentes da execução do Contrato, autorizando a(s) CONTRATANTE(S) a compensar valores não recolhidos ou recolhidos indevidamente;
- ✓ Cumprir com os prazos de entrega do material e responsabilizar-se pela troca, sem ônus ao contratante, do material que apresentar avarias.

## **18. DOS ITENS A SEREM FORNECIDOS**

## **19. DA DIVULGAÇÃO DO CONTRATO**

- 19.1.** A CONTRATADA não poderá utilizar o nome da CONTRATANTE, ou sua qualidade de CONTRATADA em quaisquer atividades de divulgação empresarial, como, por exemplo, em cartões de visitas, anúncios diversos, impressos etc., sob pena de imediata rescisão do presente contrato, independentemente de aviso ou interpelação judicial ou extrajudicial, sem prejuízo da responsabilidade da CONTRATADA.

## **20. DAS OPERAÇÕES FINANCEIRAS**

- 20.1.** É vedado à CONTRATADA caucionar ou utilizar o presente Contrato para qualquer operação financeira.

## **21. DA CONFIDENCIALIDADE DOS DADOS**

- 21.1.** As PARTES se obrigam mutuamente a respeitar o direito de propriedade e de confidencialidade das informações acessadas, bem como o de não transferir a terceiros, no todo ou em parte, salvo os casos em que houver prévia autorização por escrito, além do dever de observância aos ditames da Lei nº. 13.709/2018 (Lei de Proteção de Dados Pessoais).

## **22. DAS DISPOSIÇÕES GERAIS**

- 22.1.** Havendo divergência entre a presente Ata e o Edital, considerar-se-á o conteúdo previsto em Edital.

**22.2.** As contratações estipuladas nesta Ata de Registro de Preços no Edital SESI nº. 009/2021 CONCORRÊNCIA RP e seus anexos e na Proposta de Preços da CONTRATADA, fazem parte integrante e complementar deste instrumento independentemente de transcrição.

**22.3.** Esta Ata tem como base legal o Concorrência Registro de Preços na forma do Regulamento de Licitações e Contratos do SESI/DR-MA e, subsidiariamente, das normas gerais vigentes.

### **23. DO FORO**

**23.1.** As dúvidas decorrentes da presente Ata serão dirimidas pelo foro de São Luís/MA, para a execução dos direitos e obrigações desta oriundos, com exclusão de qualquer outro domicílio atual ou futuro.

**23.2.** E, assim, estando justos e contratados, assinam o presente documento em 03 (três) vias de igual teor e forma, na presença das testemunhas abaixo, para que produza todos os efeitos jurídicos.

São Luís, de de 2021.

#### **Serviço Social da Indústria - SESI DR/MA**

Diogo Diniz Lima  
Superintendente Regional

**EMPRESA .....**

.....

Testemunhas:

1.

2.