

**EDITAL DO PREGÃO PRESENCIAL Nº 09/2013-SESAPI**

O Estado do Piauí, por intermédio da SECRETARIA DE ESTADO DA SAÚDE DO PIAUÍ, torna público através de sua Pregoeira, designado pela Portaria SESAPI/GAB nº 043/2013, de 21/01/2013, que fará realizar licitação na modalidade **PREGÃO PRESENCIAL**, do tipo menor preço, com **adjudicação por LOTE, conforme justificativa presente nos autos do processo fls. 371**, nos termos das Leis nº 10.520, de 17/07/2002, nº 8.666, de 21/06/1993, e do Decreto Estadual nº 11.346/04, suas alterações e demais normas pertinentes, no que couber, e, ainda, de conformidade com o que consta dos processos nº AA.900.006262/13-35.

Os envelopes contendo as Propostas de preços e os Documentos de Habilitação deverão ser entregues no local, data e horário seguintes:

LOCAL: Sala da Comissão Permanente de Licitação, situada à Avenida Pedro Freitas, s/nº – Centro Administrativo, em Teresina, Estado do Piauí.

**Este Edital segue as recomendações do Parecer PGE/PLC nº 827/2013.**

**DATA DE ABERTURA: 05/08/2013.**

**HORÁRIO:09h00min.**

**1. DO OBJETO**

1.1. Esta licitação tem por objeto: **AQUISIÇÃO DE MOBILIÁRIOS E ESTOFADOS PARA O EDIFÍCIO DA SESAPI, CONFORME ANEXO I DO EDITAL**, conforme descrição constante do Anexo I, condições e especificações constantes deste Edital e seus Anexos.

**2. DAS CONDIÇÕES PARA PARTICIPAÇÃO**

2.1. Somente poderão participar do certame interessados, pessoa jurídica, cuja finalidade de sua atuação atenda o interesse administrativo relativo ao ramo pertinente ao objeto da contratação, exercendo atividades registradas no Cadastro Nacional de Pessoas Jurídicas – CNPJ, cujo objetivo é comprovar sua legitimidade para bem executar o objeto deste Edital.

2.2. Não poderá participar, direta ou indiretamente, da licitação ou da execução de obra ou serviço e do fornecimento de bens a eles necessários:

2.2.1. O autor do projeto, básico ou executivo, pessoa física ou jurídica;

2.2.2. Empresa, isoladamente ou em consórcio, responsável pela elaboração do projeto básico ou executivo ou da qual o autor do projeto seja dirigente, gerente,

acionista ou detentor de mais de 5% (cinco por cento) do capital com direito a voto ou controlador, responsável técnico ou subcontratado;

2.2.3. Servidor ou dirigente de órgão ou entidade contratante ou responsável pela licitação;

2.2.4. Estejam constituídos sob a forma de consórcio;

2.2.5. Estejam cumprindo a penalidade de suspensão temporária na forma do art. 7º da Lei 10.520/02 c/c regulamento Estadual. Entenda-se por suspensão temporária as penalidades aplicadas pela União, Estados, DF e Municípios, ou ainda sejam, declaradas inidôneas em qualquer esfera de Governo (Consulta nos Sistemas competentes);

2.2.6. Estejam sob recuperação judicial e extrajudicial, dissoluções ou liquidações;

2.2.7. Tenha servidor da SESAPI como dirigente, acionista de empresa detentor de mais de 5% (cinco por cento) do capital com direito a voto, controlador ou responsável técnico. Nesse caso deve ser apresentada declaração pela licitante de que o dirigente controlador ou responsável não possui cotas além do limite estabelecido;

2.2.8. Estejam constituídos sob a forma de Cooperativas, Associações e Fundações.

2.2.9. Será permitida a participação do autor do projeto ou da empresa a que se refere o subitem 2.2.7., na licitação de obra ou serviço, ou na execução, como consultor técnico, nas funções de fiscalização, supervisão ou gerenciamento, exclusivamente a serviço da Administração interessada;

2.2.10. O disposto nos subitens acima, não impede a licitação ou contratação de obra ou serviço que inclua a elaboração de projeto executivo como encargo do contratado ou pelo preço previamente fixado pela Administração;

2.2.11. Considera-se participação indireta, a existência de qualquer vínculo de natureza técnica, comercial, econômica, financeira, ou trabalhista entre o autor do projeto, pessoa física ou jurídica, e o licitante ou responsável pelos serviços, fornecidos de bens e serviços a estes necessários;

2.2.12. O disposto no subitem 2.2.11., aplica-se aos membros da comissão de licitação.

### **3. DO CREDENCIAMENTO**

3.1. Os proponentes ou seus representantes legais deverão se apresentar para o credenciamento junto a Pregoeira, no ato de entrega dos envelopes, exibindo a carteira de identidade ou outro documento equivalente.

3.1.1. Deverá ser apresentada pelo licitante declaração expressa de que tem plena ciência do conteúdo do edital e seus anexos, que verificou todas as informações e que atende a todas as condições estabelecidas para o fornecimento objeto deste pregão, na forma do Anexo V.

3.1.2. O credenciamento far-se-á por meio de instrumento público de procuração ou instrumento particular com firma reconhecida, com poderes para formular ofertas e lances de preços e praticar todos os demais atos pertinentes ao certame, em nome do proponente. Em sendo sócio, proprietário, dirigente ou assemelhado da empresa proponente, deverá apresentar cópia do respectivo estatuto ou contrato social, no qual estejam expressos seus poderes para exercer direitos e assumir obrigações em decorrência de tal investidura.

3.1.3. O credenciamento deverá ser apresentado fora dos envelopes que contêm a proposta financeira e os documentos de habilitação.

3.1.4. As microempresas e empresas de pequeno porte, para que usufruam da preferência de contratação nos termos do que dispõem os art. 44 e 45 da Lei Complementar nº 123 de 14 de dezembro de 2006, deverão apresentar junto à documentação de credenciamento, fora de qualquer envelope:

a) Cópia autenticada ou acompanhada da original para autenticação da certidão emitida pela Junta Comercial atestando o enquadramento como microempresa ou empresa de pequeno porte.

b) Declaração, sob as penas da Lei, que a empresa cumpre os requisitos estabelecidos no artigo 3º da Lei Complementar nº 123 de 14 de dezembro de 2006, estando apta a usufruir do tratamento favorecido estabelecido nos artigos 42 ao 49 da Lei Complementar nº 123 de 14/12/06, não incidindo em qualquer dos impedimentos previstos nos incisos do §4º do artigo 3º da referida Lei. (Modelo do anexo II).

**3.2. Cópia autenticada do respectivo estatuto ou contrato social, e da última alteração estatutária ou contratual consolidada.**

#### **4. DA PROPOSTA DE PREÇO**

4.1. As Propostas de Preços e os Documentos de Habilitação deverão ser apresentados no local, dia e hora determinados no preâmbulo, em envelopes distintos, devidamente fechados e rubricados no fecho, atendendo aos seguintes requisitos:

a) ENVELOPE 1: PREÇOS E DESCRIÇÃO TÉCNICA, composto de duas partes, devidamente separadas, indexadas com os seguintes dizeres:

**SECRETARIA DE ESTADO DA SAÚDE DO PIAUÍ**  
**PREGÃO PRESENCIAL Nº 09/2013-SESAPI**  
**ENVELOPE Nº 1 – PROPOSTA DE PREÇOS E DESCRIÇÕES TÉCNICAS**  
**(RAZÃO SOCIAL DO PROPONENTE)**

b) ENVELOPE 2: DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO, contendo o seguinte:

**SECRETARIA DE ESTADO DA SAÚDE DO PIAUÍ**  
**PREGÃO PRESENCIAL Nº 09/2013-SESAPI**  
**ENVELOPE Nº 2 - DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO**  
**(RAZÃO SOCIAL DO PROPONENTE)**

4.1.1. A Proposta de preços deverá ser apresentada em observância as seguintes exigências:

a) Ser apresentada em 1 (uma) via sem emendas, rasuras ou entrelinhas, preferencialmente em papel timbrado do proponente e redigida com clareza em língua portuguesa, datilografada ou impressa, salvo quanto a expressões técnicas de uso corrente, devidamente datada e assinada na última folha e rubricada nas demais, pelo representante legal do proponente;

b) Conter as especificações dos bens de forma clara, descrevendo detalhadamente as características técnicas do produto ofertado, modelo, procedência e outros elementos que de forma inequívoca identifiquem o objeto licitado, comprovando-os através de certificados, manuais técnicos, *folders* e demais literaturas editadas pelo fabricante;

c) Conter preço unitário do item cotado, conforme especificado na planilha constante do Anexo I e IV deste edital, em moeda corrente nacional (R\$), expresso em algarismos e por extenso, básico para a data de apresentação da Proposta;

d) Os valores a que se referem à cláusula acima devem ser apresentados por e por valor global, sendo que a adjudicação deste Pregão Presencial será julgada por LOTE;

e) Conter o prazo de entrega dos bens, obedecido ao limite estabelecido no Termo de Referência do Anexo III, ou seja, **até 30 (TRINTA) dias** corridos contados da solicitação do setor contratante;

f) Conter o prazo de garantia, de 05 (cinco) anos).

g) Conter o prazo de validade da proposta que não poderá ser inferior a 60 (sessenta) dias corridos, a contar da data de sua apresentação.

h) **Declarar** expressamente que atende a todas as exigências técnicas mínimas, inclusive de garantia, prazos de entrega, constantes deste Edital e seus Anexos;

i) **Declarar** expressamente que os preços contidos na proposta incluem todos os custos e despesas, tais como e sem se limitar a: custos diretos e indiretos, tributos

incidentes, taxa de administração, materiais, serviços, encargos sociais, trabalhistas, seguros, frete, embalagens, lucro e outros necessários ao cumprimento integral do objeto deste Edital e seus Anexos;

j) Indicar nome ou razão social do proponente, endereço completo, telefone, fax e endereço eletrônico (e-mail), este último se houver, para contato, bem como: nome, estado civil, profissão, CPF, número da carteira de identidade, domicílio e cargo na empresa;

l) Conter oferta firme e precisa, sem alternativas de preços ou qualquer outra condição que induza o julgamento a ter mais de um resultado;

#### **4.2 REQUISITOS TÉCNICOS PARA A PARTICIPAÇÃO/ DOCUMENTOS QUE DEVERÃO FAZER PARTE DO ENVELOPE DAS PROPOSTAS.**

Deverão ser apresentados os seguintes documentos juntamente com o envelope contendo a proposta de preços:

##### **Documentação Técnica para o lote 1:**

- a) Certificado de Conformidade emitido pela ABNT, comprovando que o produto está devidamente enquadrado dentro da NBR 13966:2008, devendo identificar a família e o modelo do produto proposto para os itens: (1.1 ao item 1.11 e item 1.17 do lote I).
- b) Parecer Técnico comprovando que o produto atende a NR-17, assinado por médico do trabalho ou profissional qualificado para tal responsabilidade para os itens: (1.1 ao item 1.11 e item 1.17).
- c) Certificado que comprove a madeira utilizada pela indústria é certificada por empresa certificadora credenciada pelo Conselho de Manejo Florestal FSC (selo FSC), contribuindo para a preservação do meio ambiente.
- d) Catálogos/ Folders e ou fotos de todos os modelos apresentados para cada item.
- e) Certificado de Conformidade emitido pela ABNT, comprovando que o produto está devidamente enquadrado dentro da NBR 13961:2010, devendo identificar a família e o modelo do produto proposto para os itens: (1.22 ao 1.26) lote I.

f) Certificado de Conformidade de sistema de gestão da qualidade da indústria fabricante emitido pela ABNT.

**Documentação Técnica para o lote 2:**

a) Certificado de Conformidade emitido pela ABNT, comprovando que o produto está devidamente enquadrado dentro da NBR 13962:2006, devendo identificar a família e o modelo do produto proposto para os itens: (2.1, 2.2/2.4 e 2.5).

b) Parecer Técnico comprovando que o produto atende a NR – 17, assinado por médico do trabalho ou profissional qualificado para tal responsabilidade para todos os itens.

c) Catálogos/Folders e ou fotos de todos os modelos apresentados para cada item.

d) Certificado de Conformidade de sistema de gestão da qualidade da indústria fabricante emitido pela ABNT.

**A não apresentação dos documentos acima relacionados acarretará na desclassificação da empresa.**

4.2.2. Em caso de divergência entre valores unitários e totais, serão considerados os primeiros e entre os expressos em algarismos e por extenso, será considerado este último.

4.2.3. Quaisquer tributos, custos e despesas diretos ou indiretos omitidos da proposta ou incorretamente cotados, serão considerados como inclusos no preço, não sendo considerados pleitos de acréscimos, a esse ou qualquer título, devendo os serviços respectivos ser fornecidos sem ônus adicionais;

4.2.4. A apresentação da proposta implicará na plena aceitação, por parte do proponente, das condições estabelecidas neste Edital e seus Anexos.

4.2.5. Serão desclassificadas as propostas que não atenderem às exigências do presente Edital e seus Anexos, sejam omissas ou apresentem irregularidades insanáveis.

**5. DO RECEBIMENTO E DA ABERTURA DOS ENVELOPES**

5.1. A reunião para recebimento e para abertura dos envelopes contendo as Propostas de Preços e os Documentos de Habilitação será pública, dirigida pela Pregoeira da SESAPI e realizada de acordo com a Lei nº 10.520/02 e legislação pertinente, de conformidade com este Edital e seus Anexos.

5.2. No local e hora marcados, para abertura da sessão, os interessados devem comprovar, por meio de instrumento próprio, poderes para formulação de ofertas e lances verbais e para a prática dos demais atos do certame, conforme especificado no item 3.1.2 deste Edital, ou seja, devendo o credenciamento ser apresentado fora dos envelopes que contêm a proposta de preços e documento de habilitação.

5.3. Declarada a abertura da sessão pela Pregoeira, não serão admitidos novos proponentes, dando-se início ao recebimento dos envelopes.

5.4. Serão abertos os envelopes contendo as "PROPOSTAS DE PREÇOS", sendo feita sua conferência e posterior rubrica.

## **6. DO JULGAMENTO DAS PROPOSTAS**

6.1. As propostas serão selecionadas para a etapa de lances na forma que segue:

6.2. Seleção da proposta de menor preço e as demais com preços até 10% (dez por cento) superiores àquela;

6.3. Não havendo pelo menos 3 (três) propostas na condição definida no subitem anterior, serão selecionadas as licitantes autoras das melhores propostas até o máximo de 3 (três) para oferecer novos lances verbais e sucessivos, quaisquer que sejam os preços oferecidos.

6.4. Não havendo 3 (três) propostas dentro da regra dos dez por cento será dada seqüência ao procedimento com qualquer número de propostas, independente do valor, devendo o fato ser justificado nos autos.

6.5. A Pregoeira convidará individualmente para negociar, os autores das propostas selecionadas, a formular lances de forma sequencial, a partir do autor da proposta de maior valor e os demais em ordem decrescente.

6.6. A desistência em apresentar lance verbal quando convocado pela Pregoeira, implicará na exclusão do licitante daquela rodada de lance e na manutenção do último preço apresentado para efeito de ordenação das propostas.

6.7. Em decorrência da obrigatoriedade de classificação de até três preços a ser registrada, a regra dos 10% (dez por cento) somente será aplicada caso compareça número de licitantes suficiente para negociação.

6.8. Os lances deverão ser formulados em valores distintos e decrescentes, sempre inferiores à proposta de menor preço presumido e assim sucessivamente.



6.9. A etapa de lances será considerada encerrada quando todos os participantes dessa etapa declinar da formulação de lances ou conforme determinar a Pregoeira no momento da sessão.

6.10. Não poderá haver desistência dos lances ofertados, sujeitando-se o proponente desistente às penalidades constantes deste Edital;

6.11. O preço considerado será o último preço ofertado depois de esgotadas as etapas de lances, devidamente aceito pela Pregoeira com base na pesquisa.

6.12. A Pregoeira poderá negociar com o autor da oferta de menor valor com vistas a reduzir ainda mais o preço, sempre com base no preço referência.

6.13. Após a negociação a Pregoeira examinará a aceitabilidade do menor preço, decidindo motivadamente a respeito;

6.14. É vedado a utilização de qualquer elemento, critério ou fator sigiloso, secreto, subjetivo ou reservado que possa ainda que indiretamente elidir o princípio da igualdade entre os licitantes;

6.15. Não se considerará qualquer oferta de vantagens não prevista no edital, inclusive financiamentos subsidiados ou a fundo perdido, nem preço ou vantagem baseada nas ofertas dos demais licitantes;

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

6.17. O disposto no subitem 6.16., aplica-se também às propostas que incluam mão-de-obra estrangeira ou importações de qualquer natureza.

#### **6.15. DO TRATAMENTO DIFERENCIADO E FAVORECIDO ÀS MICRO EMPRESAS E EMPRESAS DE PEQUENO PORTE SEGUNDO A LEI COMPLEMENTAR 123/06;**

6.15.1. Em caso de participação de licitante que detenha a condição de microempresa ou de empresa de pequeno porte nos termos da Lei 123/06, será observado o seguinte:

6.15.2. Será assegurada preferência de contratação para as microempresas e empresas de pequeno porte, entendendo-se por empate aquela situação em que as



propostas apresentadas pela microempresa e empresa de pequeno porte sejam iguais ou até 5% (cinco por cento) superiores a proposta melhor classificada apresentada por empresa que não estiver amparada pela lei complementar.

6.15.3. A microempresa ou empresa de pequeno porte mais bem classificada terá a oportunidade de apresentar novo lance de preço no prazo máximo de 05 (cinco) minutos após a notificação por parte da Pregoeira, sob pena de preclusão.

6.15.4. Não ocorrendo à contratação da microempresa ou empresa de pequeno porte, na forma do subitem anterior, serão convocadas as MEs ou EPPs remanescentes, na ordem classificatória, para o exercício do mesmo direito.

6.15.5. No caso de equivalência de valores apresentados pelas microempresas e empresas de pequeno porte, será realizado sorteio entre elas para que se identifique aquela que primeiro poderá apresentar a melhor oferta.

6.15.6. Eventuais falhas ou omissões nos documentos de habilitação poderão ser saneadas na sessão pública de processamento do Pregão, até a decisão final sobre a habilitação, somente nos casos previstos na Lei Complementar Nº 123/06 e Decreto Nº 6.204/07, podendo ser utilizado meio eletrônico, fax e/ou outro meio hábil a fim de obter as informações.

6.15.7. A verificação será certificada pela Pregoeira e deverão ser anexados os documentos passíveis de obtenção por meio eletrônico ou como aqui disposto no respectivo processo através de folha de juntada.

6.15.8. A Administração não se responsabilizará pela eventual indisponibilidade dos meios eletrônicos, no momento da verificação. Ocorrendo essa indisponibilidade e não sendo apresentados os documentos poderá acarretar a inabilitação, podendo a Pregoeira decidir a respeito de forma motivada.

6.15.9 Constatado o atendimento dos requisitos de habilitação previstos neste Edital, a(s) licitante(s) será (ão) habilitada(s) e declarada(s) vencedora(s) do certame, conforme seja o caso, sendo a ele(s) adjudicado o referido lote;

6.15.10. Da reunião lavrar-se-á ata circunstanciada tantas quantas necessárias à otimização do objeto em licitação, em que serão registradas as ocorrências relevantes que, ao final, será assinada pela Pregoeira, pela Equipe de Apoio e pelos representantes presentes.

6.16. Sendo aceitável a oferta, será verificado o atendimento pelo proponente que a tiver formulado, das condições habilitatórias:

a) com base nos dados cadastrais, assegurado o direito de atualizar seus dados no ato; ou,

b) quando for o caso, da documentação apresentada na própria sessão.

6.17. Constatado o atendimento pleno às exigências editalícias, será declarado o proponente vencedor definido no objeto deste Edital e seus Anexos, sendo-lhe adjudicado o objeto.

6.18. Se a oferta não for aceitável ou se o proponente não atender às exigências editalícias, a Pregoeira examinará as ofertas subsequentes, na ordem de classificação, até a apuração de uma proposta, sendo o respectivo proponente declarado vencedor e a ele adjudicado o objeto para o qual apresentou proposta.

6.19. Da reunião lavrar-se-á ata circunstanciada, na qual serão registradas as ocorrências relevantes e que, ao final, será assinada pela Pregoeira e os proponentes presentes.

6.20. Verificando-se, no curso da análise, o descumprimento de requisitos estabelecidos neste Edital e seus Anexos, a Proposta será desclassificada.

6.21. Em caso de divergência entre informações contidas em documentação impressa e na proposta específica, prevalecerão as da proposta.

6.22. Não se considerará qualquer oferta de vantagem não prevista no objeto deste Edital e seus Anexos.

6.23. Para julgamento e classificação das propostas será adotado o critério de **menor preço por LOTE**, em relação ao preço de referência, observadas as especificações técnicas definidas no Edital.

6.24. Necessário se faz a apresentação dos Certificados relacionados no item 4.0;

**6.25. A empresa detentora (vencedora) deverá apresentar no prazo de 15 (quinze) dias corridos amostra dos itens relacionados abaixo de acordo com as especificações, a não apresentação em desconformidade acarretará na desclassificação da empresa:**

**Lote 1: itens – 1.5; 1.6 ; 1.8; 1.9; 1.24 e 1.33**

**Lote 2: itens – 2.1; 2.2 e 2.6.**

## **7. HIPÓTESES DE DESCLASSIFICAÇÃO DAS PROPOSTAS**

7.0. As propostas que não atendam às exigências do ato convocatório da licitação;

7.1. Propostas com valor superior ao limite estabelecido ou com preços manifestamente inexequíveis, assim considerados aqueles que não venham a ter demonstrada sua viabilidade através de documentação que comprove que os custos dos insumos são coerentes com os de mercado e que os coeficientes de produtividade são compatíveis com a execução do objeto do contrato, condições estas necessariamente especificadas no ato convocatório da licitação;

7.1.1. Para os efeitos do disposto no item 7.1. consideram-se manifestamente inexequíveis, no caso de licitações de menor preço para obras e serviços de engenharia, as propostas cujos valores sejam inferiores a 70% (setenta por cento) do menor dos seguintes valores:

7.1.1.1. Média aritmética dos valores das propostas superiores a 50% (cinquenta por cento) do valor orçado pela administração, ou;

7.1.1.2. Valor orçado pela administração.

7.2. Dos licitantes classificados na forma do subitem anterior cujo valor global da proposta for inferior a 80% (oitenta por cento) do menor valor a que se referem os subitens 7.1.1.1 e 7.1.1.2, será exigida, para a assinatura do contrato, prestação de garantia adicional, dentre as modalidades previstas no § 1º do art. 56, igual à diferença entre o valor resultante do parágrafo anterior e o valor da correspondente proposta.

7.3. Quando todos os licitantes forem inabilitados ou todas as propostas forem desclassificadas, a administração poderá fixar aos licitantes o prazo de oito dias úteis para a apresentação de nova documentação ou de outras propostas escoimadas.

## **8. DA HABILITAÇÃO**

8.1. Os Documentos de Habilitação deverão ser entregues em envelope individual, devidamente fechado e rubricado no fecho, identificado conforme indicado no item 4.1.b deste Edital.

8.2. O licitante deverá apresentar os seguintes Documentos de Habilitação, para participar do certame:

### **8.2.1. Relativos à Habilitação Jurídica:**

8.2.1.1. Registro comercial, no caso de empresa individual;

8.2.1.2. Ato constitutivo, estatuto ou contrato social em vigor, devidamente registrado, para as sociedades comerciais, e, no caso de sociedades por ações, acompanhado dos documentos comprobatórios de eleição de seus administradores;

8.2.1.3. Inscrição do ato constitutivo, no caso de sociedades civis, acompanhada de prova da diretoria em exercício, no qual deverá estar contemplado, dentre os objetivos sociais, execução de atividade pertinente ao objeto desta licitação;

8.2.1.4. Declaração que não existem fatos impeditivos para participação na presente licitação - modelo do Anexo V deste Edital.

#### **8.2.2. Relativos à Regularidade Fiscal:**

8.2.2.1. Prova de inscrição no Cadastro Nacional de Pessoa Jurídica (CNPJ) do Ministério da Fazenda;

8.2.2.2. Prova de inscrição no cadastro de contribuintes estadual ou municipal, relativa ao domicílio ou sede do proponente, pertinente ao seu ramo de atividade e compatível com o objeto contratual;

8.2.2.3. Prova de regularidade perante as Fazendas Federal (Receita Federal e Dívida Ativa da União), Estadual e Municipal, do domicílio ou sede da empresa licitante;

8.2.2.4. Prova de regularidade relativa à Seguridade Social (INSS) e ao Fundo de Garantia do Tempo de Serviço (FGTS), demonstrando situação regular no cumprimento dos encargos sociais instituídos por lei.

**8.2.2.5. Certidão Negativa de Débitos Trabalhistas (CNDT), de acordo com a Lei 12.440 de 07 de julho de 2011, que altera o inciso IV do artigo 27 e o caput do artigo 29 e inciso V da lei 8.666/93.**

#### **8.2.3. Relativos à Qualificação Econômico-Financeira:**

8.2.3.1. Certidão negativa de pedido de falência e concordata ou recuperação judicial, expedida pelo distribuidor da sede do PROPONENTE que esteja dentro do prazo de validade expresso na própria certidão. Caso as certidões sejam apresentadas sem indicação do prazo de validade, serão consideradas válidas, para este certame, aquelas emitidas há, no máximo, 90 (noventa) dias da data estipulada para a abertura da sessão pública do pregão;

8.2.3.2. Balanço Patrimonial e demonstrações contábeis do último exercício social, já exigíveis e apresentados na forma da legislação em vigor, acompanhado do

demonstrativo das contas de lucros e prejuízos que comprovem possuir o PROPONENTE boa situação financeira;

8.2.3.3. A comprovação da boa situação financeira do PROPONENTE será baseada na obtenção de índices de Liquidez Geral (LG), Solvência Geral (SG) e Liquidez Corrente (LC) resultantes da aplicação das fórmulas abaixo, sendo considerada habilitada a empresa que apresentar resultado maior do que 1 (um), em todos os índices aqui mencionados:

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

Passivo Circulante + Exigível a Longo Prazo

$$SG = \frac{\text{Ativo Total}}$$

Passivo Circulante + Exigível a Longo Prazo

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

Passivo Circulante

8.2.3.4. As empresas que apresentarem qualquer dos índices relativos à boa situação financeira igual ou menor que 1 (um) deverão comprovar relação dos compromissos assumidos pela PROPONENTE que importem na diminuição da capacidade operativa ou absorção de disponibilidade financeira, calculada em função do patrimônio líquido atualizado e sua capacidade de rotação. A comprovação será feita mediante apresentação do balanço patrimonial e demonstrações contábeis do último exercício social, já exigíveis e apresentados na forma da legislação em vigor.

8.2.3.5. Declaração de cumprimento do disposto no inciso XXXIII do artigo 7º da Constituição Federal, conforme Anexo VI.

#### **8.2.4. Relativos à Qualificação Técnica:**

**8.2.4.1. Para fins de Habilitação Técnica, a proponente apresentará Atestado de Capacidade Técnica (ACT) em nome da licitante, expedido(s) por pessoa(s) jurídica(s) de direito público ou privado, que comprove a aptidão para o fornecimento de bens compatível com as especificações técnicas do objeto, conforme as características e prazos exigidos pela Secretaria de Estado da Saúde;**

8.2.4.2. A Contratante reserva-se o direito de realizar diligência relativa a qualquer documento apresentado pela proponente para fins de habilitação.

#### **8.2.5. Disposições Gerais da Habilitação:**

8.2.5.1. Os documentos necessários à habilitação poderão ser apresentados em original, ou por cópias autenticadas por cartório competente, ou publicação em órgão da imprensa oficial, ou em cópias simples, desde que acompanhadas dos originais para conferência pelo Pregoeira e/ou sua equipe de apoio;

8.2.5.2. As empresas portadoras de Certificado de Registro Cadastral expedido por Órgão da Administração Pública, que atenda os requisitos previstos na legislação geral, ficarão dispensadas da apresentação dos documentos relativos à habilitação jurídica, regularidade fiscal e qualificação econômico-financeira que foram apresentadas quando do cadastramento e que estejam regulares, salvo o CRF/FGTS, CND/INSS e as Certidões da Dívida Ativa e Passiva da Fazenda Federal, Estadual e Municipal que deverão ser compulsoriamente apresentadas;

8.2.5.3. O proponente que possuir CRC deverá ter declarado no ato do credenciamento, sob as penalidades cabíveis, a inexistência de fato superveniente que possa impedir a sua habilitação neste certame (Anexo V);

8.2.5.4. Não serão aceitos “protocolos de entrega” ou “solicitação de documento” em substituição aos documentos requeridos no presente Edital e seus Anexos;

8.2.5.5. Se a documentação de habilitação não estiver completa e correta ou contrariar qualquer dispositivo deste Edital e seus Anexos, deverá a Pregoeira considerar o proponente inabilitado.

8.2.5.6. Serão inabilitadas as empresas que não comprovarem possuir boa situação financeira, bem como aquelas que, em razão de possuírem CRC, não apresentarem a Declaração de que trata o subitem 8.2.5.3 e, ainda, aquelas que não satisfizerem as demais exigências estabelecidas para habilitação.

## **9. DA IMPUGNAÇÃO DO ATO CONVOCATÓRIO**

9.1. Até 2 (dois) dias úteis antes da data fixada para recebimento das propostas, qualquer pessoa poderá solicitar esclarecimentos, providências ou impugnar o ato convocatório deste Pregão.

9.2. Caberá a Pregoeira decidir sobre a petição no prazo de 24 (vinte e quatro) horas.

9.3. Acolhida a petição contra o ato convocatório, será designada nova data para a realização do certame.

## **10. DOS RECURSOS ADMINISTRATIVOS**

10.1. A manifestação da intenção de interpor recurso será declarada no final da sessão, com registro em ata da síntese das suas razões, podendo os interessados juntar memoriais no prazo de 3 (três) dias úteis, pelos seguintes motivos:

10.2. Para os casos elencados abaixo, cabe a interposição de recurso, no prazo de 5 (cinco) dias úteis a contar da intimação do ato ou lavratura da ata:

- a) habilitação ou inabilitação do licitante;
- b) julgamento das propostas;
- c) anulação ou revogação da licitação;
- d) indeferimento do pedido de inscrição em registro cadastral, sua alteração ou cancelamento;
- e) rescisão do contrato, a que se refere o inciso I do art. 79 da lei 8.666/93;
- f) aplicação das penas de advertência, suspensão temporária ou de multa.

10.3. O acolhimento do recurso importará a invalidação apenas dos atos insuscetíveis de aproveitamento.

10.4. Em casos especiais, quando complexas as questões debatidas, a Pregoeira concederá àqueles que manifestarem a intenção de recorrer, prazo suficiente para apresentação das correspondentes razões, ficando os demais desde logo intimados para apresentar contra-razões em igual número de dias, que começarão a correr do término do prazo do recorrente, sendo-lhes asseguradas vistas imediatas dos autos.

10.5. Os autos do processo permanecerão com vista franqueada aos interessados, na Sala da CPL/SESAPI, situada na Avenida Pedro Freitas, s/n<sup>o</sup>, Centro Administrativo, em Teresina – PI.

## **11. DO CONTRATO**

11.1. A SESAPI-PI convocará a(s) proponente(s) vencedora(s) para imediata assinatura do contrato no prazo máximo de 72 horas e, a entrega do bem em até 30 (trinta) dias úteis a contar da assinatura.

11.2. O prazo de convocação para assinatura do contrato poderá ser prorrogado desde que ocorra motivo justificado pela proponente vencedora, aceito pela SESAPI-PI.



11.3. O contrato terá vigência de 12 (doze) meses.

## **12. DAS PENALIDADES**

12.1. O não cumprimento do prazo estabelecido para entrega dos bens sujeita a Contratada à multa de mora, no percentual de 0,3% (três décimos por cento) ao dia sobre o valor do equipamento não entregue, até o limite de 10% (dez por cento) do valor do mesmo.

12.2. A aplicação da multa de mora estabelecida no item anterior não impede que a Contratante rescinda unilateralmente o contrato e aplique as sanções previstas no item 12.3 deste Edital.

12.3. No caso de inexecução total (ausência na entrega superior a 50% do total contratado) ou parcial (ausência na entrega superior a 25% do total contratado) das condições contratuais, o Contratante, poderá rescindir o contrato, garantida a prévia defesa, e, segundo a gravidade da falta cometida, aplicar à Contratada as seguintes penalidades:

a) Advertência, em caso de atraso em até 5 (cinco) dias;

b) Multa, no percentual de até 1% (um por cento) do valor total contratado, em caso de atraso de mais de 5 (cinco) dias;

c) Multa de 2% (dois por cento) sobre o valor mensal do Contrato, no caso de reincidência em relação às faltas cometidas, após a aplicação da penalidade prevista na alínea “b” desta Cláusula

d) Suspensão temporária de participação em licitação e impedimento de contratar com a Secretaria de Estado da Saúde do Piauí, por prazo não superior a 2 (dois) anos, inclusive em caso de inexecução total, sem justificativa aceita pela Administração. Será declarada suspensão de contratar com a Administração nos casos previstos nos subitens seguintes, em caso de culpa;

e) Declaração de inidoneidade para licitar junto à Administração Pública, enquanto perdurarem os motivos determinantes da punição, ou até que seja promovida a reabilitação perante a própria autoridade que aplicou a penalidade, de acordo com o inciso IV do artigo 87 da Lei nº 8.666/93, nos casos:

I – Declarar-se-á inidôneo o contratado que, sem justa causa, não cumprir as obrigações assumidas, praticando, a juízo da Administração, falta grave, revestida de dolo.

II – Declarar-se-á inidôneo o contratado que tenha sofrido condenação definitiva por praticar, por meios dolosos, fraude fiscal no recolhimento de quaisquer tributos.

III – Declarar-se-á inidôneo o contratado que tenha praticado atos ilícitos visando frustrar os objetivos da licitação;

IV – Declarar-se-á inidôneo o contratado que demonstre não possuir idoneidade para contratar com a Administração em virtude de atos ilícitos praticados.

12.3.1. As penalidades cominadas nos alíneas “a”, “c” e “d”, supra, poderão ser aplicadas cumulativamente com aquela prevista no inciso “b” do mesmo item.

12.4. O valor das multas aplicadas será descontado dos pagamentos eventualmente devidos pela CONTRATANTE, e quando for o caso, cobrado judicialmente.

12.5. As sanções somente poderão ser relevadas em razão de circunstâncias excepcionais, e as justificativas somente serão aceitas quando formuladas por escrito, fundamentadas em fatos reais e comprováveis, a critério da autoridade competente da CONTRATANTE, e, desde que formuladas no prazo máximo de 5 (cinco) dias úteis da data em que a CONTRATADA tomar ciência.

12.6. Para aplicação das penalidades previstas acima será garantida defesa prévia de 5 (cinco) dias úteis no caso de advertência, multa e suspensão, e de 10 (dez) dias contados da abertura de vistas no caso de inidoneidade.

### **13. DA RESCISÃO**

13.1. Constituem motivos de rescisão do contrato:

- a) O não cumprimento de cláusulas contratuais, especificações ou prazos;
- b) O cumprimento irregular de cláusulas contratuais, especificações ou prazos;
- c) A lentidão no cumprimento do contrato, levando o CONTRATANTE a comprovar a impossibilidade do fornecimento dos BENS no prazo estipulado;
- d) O atraso injustificado no fornecimento dos BENS;
- e) A subcontratação total ou parcial do objeto, associação da contratada com outrem, a cessão ou transferência total ou parcial das obrigações contraídas, bem

como a fusão, cisão ou incorporação da CONTRATADA que afetem a boa execução do contrato, sem prévio conhecimento e expressa autorização da CONTRATANTE.

f) O desatendimento das determinações regulares da comissão fiscalizadora, assim como de seus superiores;

g) O cometimento reiterado de faltas na sua execução, anotadas em registro próprio, pelo representante da CONTRATANTE designado para o acompanhamento e fiscalização deste contrato;

h) A alteração social ou modificação da finalidade ou da estrutura da CONTRATADA, que prejudique a execução deste Contrato;

i) Razões de interesse público, de alta relevância e de amplo conhecimento, justificadas e determinadas pela máxima autoridade da esfera administrativa do CONTRATANTE, e exaradas no processo administrativo a que se refere este Contrato;

j) A supressão, por parte da CONTRATANTE, do fornecimento dos produtos, acarretando modificação do valor inicial do contrato, além do limite de 25% (vinte e cinco por cento), salvo as supressões resultantes de acordo celebrados entre as partes;

k) A suspensão de sua execução, por ordem escrita da Administração, por prazo superior a 120 (cento e vinte) dias, salvo no caso de calamidade pública, grave perturbação da ordem interna ou guerra, ou ainda por repetidas suspensões que totalizem o mesmo prazo, assegurado à CONTRATADA, nesses casos, o direito de optar pela suspensão do cumprimento das obrigações assumidas até que seja normalizada a situação;

l) A ocorrência de “caso fortuito” ou “força maior”, regularmente comprovada, impeditiva da execução deste Contrato;

m) Descumprimento do disposto no inciso V do artigo 27 da Lei nº 8.666/93, sem prejuízo das sanções penais cabíveis.

### 13.2. A rescisão deste Contrato poderá ser:

a) Determinada por ato unilateral e escrito da CONTRATANTE, nos casos especificados nas alíneas “a” a “h” e “m” do subitem 13.1 deste ato convocatório;

b) Amigável, por acordo entre as partes, desde que haja conveniência para a CONTRATANTE;

c) Judicial, nos termos da legislação processual.

13.3. A rescisão do Contrato obedecerá ao que preceituam os artigos 79 e 80, da Lei nº 8.666/93.

#### **14. DA DOTAÇÃO ORÇAMENTÁRIA E DO PAGAMENTO**

14.1. As despesas decorrentes da contratação objeto desta licitação correrão à conta da seguinte dotação orçamentária;

Unidade Orçamentária	17101 - FUNSAÚDE
Função	10 – SAÚDE
Programa	90 – GESTÃO E MANUNTEÇÃO DO PODER EXECUTIVO
Sub-função	122- ADM. GERAL
Projeto/ Atividade	2167- COORD. GERAL
Natureza da Despesa	449052-EQUIP. E MAT. PERMA.
Fonte de Recurso	100 – TESOURO ESTADUAL

14.2. O pagamento será realizado no prazo máximo de 30 (trinta) dias, contados do recebimento definitivo do objeto.

14.3. O desconto de qualquer valor no pagamento devido ao contratado será precedido de processo administrativo em que será garantido à empresa o contraditório e a ampla defesa, com os recursos e meios que lhes são inerentes;

14.4. Na ocorrência de eventual atraso de pagamento, por culpa da SESAPI - PI os valores em débito serão acrescidos de juros de mora de 0,03 % (três centésimos por cento) ao dia, aplicados no período compreendido entre a data do vencimento e o dia do efetivo pagamento, sendo que os juros de mora, **não poderão ultrapassar o percentual de (6%) seis por cento ao ano**, aplicados no mesmo período explanado em linhas anteriores. Nas condenações impostas à Fazenda Pública, independentemente de sua natureza e para fins de atualização monetária, remuneração do capital e compensação da mora, haverá a incidência uma única vez, até o efetivo pagamento, dos índices oficiais de remuneração básica e juros aplicados à caderneta de poupança.

14.5. A Contratada fica obrigada a aceitar, nas mesmas condições contratuais, os acréscimos ou supressões que se fizerem nas compras até 25% (vinte e cinco por cento) do valor inicial atualizado do contrato.

## 15. CONDIÇÕES DE RECEBIMENTO DO OBJETO

15.1. Os objetos desta licitação deverão ser entregues em rigorosa e estrita obediência às prescrições e exigências contidas nos Anexos I e III deste Edital e que serão parte integrante do Contrato;

15.2. A empresa vencedora deverá adotar os seguintes procedimentos visando o fornecimento dos BENS:

a) prazo de entrega **deverá ser de no máximo, de até 30 (TRINTA)** dias corridos, contados da assinatura do contrato.

15.3. Executado o contrato, o seu objeto será recebido:

15.3.1. Em se tratando de compras ou de locação de equipamentos:

a) provisoriamente, para efeito de posterior verificação da conformidade do material com a especificação;

b) definitivamente, após a verificação da qualidade e quantidade do material e consequente aceitação.

15.4. Cuidar para que o OBJETO definido no Termo de Referência detenha inquestionável qualidade, observando rigorosamente as especificações do Edital.

15.5. A execução do recebimento dos objetos ora contratados será objeto de acompanhamento, controle, fiscalização e avaliação por representante da **Contratante**, para este fim especialmente designado, com as atribuições específicas determinadas na Lei nº 8.666/93 e alterações posteriores.

a) O acompanhamento, controle, fiscalização de que trata esta Cláusula, não exclui a responsabilidade da **Contratada** e nem confere à **Contratante** responsabilidade solidária, inclusive perante terceiros, por quaisquer irregularidades ou danos na execução dos objetos contratados.

b) A **Contratante** se reserva o direito de rejeitar, no todo ou em parte, os objetos ora contratados, prestados em desacordo com este Contrato.

c) As determinações e as solicitações formuladas pelo Representante da **Contratante**, encarregado da fiscalização do presente contrato, deverão ser prontamente atendidas pela **Contratada**, ou, na impossibilidade, justificadas por escrito.

d) O recebimento provisório que ocorrerá por ocasião da entrega do material nos locais indicados, acompanhado da assinatura do administrador ou responsável pela unidade, na fatura/nota fiscal ou documento equivalente. No local

da entrega, por comissão composta por, no mínimo, três servidores, na forma do art. 15, § 8º da Lei 8.666/93, que fará o recebimento dos bens limitando-se a verificar a sua conformidade com o discriminado na Nota Fiscal, fazendo constar no canhoto e no verso da mesma a data da entrega dos materiais e, se for o caso, as irregularidades observadas;

e) O recebimento definitivo dar-se-á, no prazo de até 5 (cinco) dias úteis, contados do recebimento provisório, pelos mesmos servidores que compõem a Comissão acima mencionada, que procederão ao recebimento, realizando todos os testes possíveis, verificando as especificações e as conformidades dos bens entregues com o exigido no Edital e com o constante na proposta de preços da licitante vencedora.

f) Caso sejam satisfatórias as verificações acima, lavrar-se-á um Termo de Recebimento Definitivo, que poderá ser suprido pelo ateste no verso da nota fiscal/fatura realizado por servidor.

## **16. DAS DISPOSIÇÕES GERAIS**

16.1. O presente Edital e seus Anexos, bem como a proposta do licitante vencedor farão parte integrante do Contrato e/ou Ordem de Fornecimento, independentemente de transcrição.

16.2. É facultada a Pregoeira ou autoridade superior, em qualquer fase da licitação, a promoção de diligência destinada a esclarecer ou complementar a instrução do processo.

16.3. Fica assegurado à SESAPI o direito de, no interesse da Administração, anular ou revogar, a qualquer tempo, no todo ou em parte, a presente licitação, dando ciência aos participantes, na forma da legislação vigente.

16.4. Após a homologação do Pregão, o proponente vencedor será convocado, por escrito através de meio eletrônico através do site [cplsaude@saude.pi.gov.br](mailto:cplsaude@saude.pi.gov.br) para, retirada do Contrato.

16.5. Quando o proponente vencedor não apresentar situação regular, na data da retirada da Nota de Empenho, será convocado outro licitante, observada a ordem de classificação, e assim, sucessivamente, sem prejuízo das aplicações às penalidades legais cabíveis.

16.6. Os licitantes proponentes assumem todos os custos de preparação e apresentação de sua proposta, e a Secretaria de Estado da Saúde do Piauí não será,

em nenhum caso, responsável por estes custos, independentemente da condução ou do resultado do processo licitatório.

16.7. Os licitantes são responsáveis pela fidelidade e legitimidade das informações e dos documentos apresentados em qualquer fase da licitação.

16.8. Após apresentação da proposta não caberá desistência, salvo por motivo justo decorrente de fato superveniente e aceito pela Pregoeira.

16.9. O licitante que vier a ser contratado ficará obrigado a aceitar, nas mesmas condições contratuais, os acréscimos ou supressões que se fizerem necessários até 25% (vinte e cinco por cento) do valor inicial do contrato.

16.10. Acompanham este edital os seguintes anexos:

- Anexo I – Especificações;
- Anexo II – Declaração da Microempresa;
- Anexo III – Termo de Referência;
- Anexo IV – Planilha de Preços;
- Anexo V – Declaração;
- Anexo VI – Declaração de não Emprego de Menor;
- Anexo VII – Minuta do Contrato

16.11. Na contagem dos prazos estabelecidos neste Edital e seus Anexos, excluir-se-á o dia do início e incluir-se-á o do vencimento. Vencem-se os prazos somente em dias de expediente normais.

16.12. Quem deixar de entregar ou apresentar documentação falsa exigida para o certame, ensejar o retardamento da execução de seu objeto, não mantiver a proposta, falhar ou fraudar na execução do contrato, comportar-se de modo inidôneo ou cometer fraude fiscal, ficará impedido de licitar e contratar com o Estado e, se for o caso, será descredenciado no CRC, pelo prazo de até cinco anos, sem prejuízo das multas previstas em edital e no contrato e das demais cominações legais.

16.13. O desatendimento de exigências formais não essenciais não importará no afastamento do licitante, desde que seja possível a aferição da sua qualificação e a exata compreensão da sua proposta, durante a realização da sessão pública de pregão.





**GOVERNO DO ESTADO DO PIAUÍ  
SECRETARIA DE ESTADO DA SAÚDE  
COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO**

16.14. As normas que disciplinam este pregão serão sempre interpretadas em favor da ampliação da disputa entre os interessados, sem comprometimento do interesse da Administração, a finalidade e a segurança da contratação.

16.15. Qualquer pedido de esclarecimento em relação a eventuais dúvidas na interpretação do presente Edital e seus Anexos, deverá ser encaminhado a Pregoeira, por escrito, até 2 (dois) dias úteis antes do prazo estipulado para recebimento das propostas, na, Av. Pedro Freitas, Centro Administrativo Secretaria de Estado da Saúde do Piauí em Teresina – PI ou através de meio eletrônico email: [cplsaude@saude.pi.gov.br](mailto:cplsaude@saude.pi.gov.br)

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

16.17. Para as condições de fornecimento, deverão ser observadas as disposições constantes dos Anexos deste Edital.

16.18. O foro para dirimir questões relativas ao presente Edital será o da Justiça Comum Estadual do Piauí, com exclusão de qualquer outro.

16.19. Os casos omissos serão resolvidos pela Lei nº 10.520/02 e subsidiariamente pela Lei nº 8.666/93.

16.20. As informações alusivas a esta licitação podem ser obtidas na Sede da SESAPI, ou no fone (86) 3216-3604, ou através de meio eletrônico email: [cplsaude@saude.pi.gov.br](mailto:cplsaude@saude.pi.gov.br) no horário comercial, das 7:30 às 13:30.

Teresina, \_\_\_ de \_\_\_\_\_ de 2013.

**Maria das Graças Rufino.  
Portaria GAB nº0043/2013  
Pregoeira/SESAPI**

**ANEXO I – ESPECIFICAÇÃO**

Lote I – Mobiliário						
ITEM	OBJETO	UND	QUANT.	V.UNT	V. TOTAL	
1.1	<p>Mesa retangular med. 800x600x740mm; Dimensões mínimas: Largura: 800 mm Largura: 600 mm Altura:740 mm</p> <p><b>Tampo</b> Com formato de retangular, constituído em (MDP) de 25mm de espessura com acabamento nas duas faces (inferior e superior) em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais, frontais e posterior dos tampos, deverá receber fita de borda reta, produzida em PVC, com espessura mínima de 2,5mm e raio de no mínimo 2,5mm nas extremidades superiores e inferior, de acordo com as normas da ABNT, ambas coladas</p>	Und	05			

	<p>pelo processo Hot Melt.</p> <p><b>Estrutura</b> Auto-portante, composta por 2 cavaletes e 1 travessa horizontal estrutural.</p> <p><u>CAVALETES SÃO CONSTITUIDOS POR:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– perfil superior</li> <li>– perfil central estrutural</li> <li>– coluna vertical</li> <li>– canaleta p/ cabeamento</li> <li>– pata</li> </ul> <p><b>Perfil Superior</b> Dobrado, produzido em chapa de aço, medindo aproximadamente 62x276x39x1,9mm (L x P x H x E), possuir furação na parte superior para fixação no tampo, será fixado na coluna por solda Mig.</p> <p><b>Perfil Central Estrutural</b> Possuir formato retangular, é produzido em aço medindo aproximadamente 62x15x60x1,5mm (L x P x H x E), soldado no centro do perfil superior e na extremidade superior da abertura central coluna vertical. Neste perfil serão encaixadas e fixadas as travessas estruturais.</p> <p><b>Coluna Vertical</b> Formato padrão existente (elíptico), produzida em chapa de aço estampada, medindo aproximadamente 130x58x630x1,5mm (L x P x H x E). Na parte inferior interna da coluna deverá ser soldada uma</p>				
--	---	--	--	--	--

	<p>chapa de formato elíptico, medindo aproximadamente 100x42x3,8mm (L x P x E), com 2 furos centrais 70mm distantes entre si, para fixação na pata. A coluna deverá possuir uma abertura central, dentro da qual é encaixada a canaleta p/ cabeamento.</p> <p><b>Canaleta</b> Possuir formato em “C” medindo 35x12x545mm (L x P x H), injetada em ABS com 3 canais distintos para passagem de fiação e fechamento constituído por tampa removível, medindo aproximadamente 42x7,2x520mm (L x P x H) injetada em ABS e encaixada no perfil.</p> <p><b>Pata (Base)</b> Estampada, sem ponteiros e cortada a laser, contendo 2 furos centrais 70mm distantes entre si (p/ fixação na coluna vertical por parafusos ou qualquer outro sistema que permita sua troca quando necessário e nunca através de solda). Em cada extremidade inferior da pata deverá ser soldado um perfil em “L” de 1,9mm de espessura, no qual será fixado uma porca para receber o nivelador de altura, por rosca quadrada M8 e parafuso M8x25mm produzido com base em polipropileno. A sapata deve ter diâmetro de 35mm aproximadamente. A mesa deve conter 2 patas com comprimento mínimo de 550mm e máximo de 590 com , largura</p>				
--	---	--	--	--	--

<p>na parte central da pata de no mínimo 60mm e espessura de 1,9mm .</p> <p><b>TRAVESSAS HORIZONTAIS ESTRUTURAIS</b> são formadas por:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– perfil externo (travessa)</li> <li>– perfil interno</li> <li>– dispositivo de montagem</li> </ul> <p><b>Perfil Externo</b> Em formato retangular medindo aproximadamente 60x15x1,5mmmm (HxPxE), produzido em aço com comprimento 634mm aproximadamente.</p> <p><b>Perfil Interno</b> Produzido em chapa de aço medindo aproximadamente 350x51,2x3,4mm (LxHxE).</p> <p><b>Dispositivo De Montagem</b> Linearmente os perfis deverão ser unidos através de dispositivo de montagem regulável, encaixado dentro do perfil externo e composto por 2 perfis de encaixe produzidos em ABS, 2 porcas M6 e 2 parafusos M6x6mm com a função de ajuste do comprimento de no mínimo 300mm.</p> <p><b>Fixação</b> O tampo deverá ser fixado na estrutura através da chapa em “L” do cavalete lateral e de buchas metálicas M6x13mm embutidas na face inferior do tampo por parafusos M6x16mm para cada cavalete. A parte inferior é unida na coluna</p>				
---	--	--	--	--

<p>vertical por 2 parafusos M10x20mm.</p> <p><b>Calha Eletrificável</b> Calha eletrificável dobrada em forma de “C”, medindo 500x162x49mm (LxPxH), produzida em chapa de aço (1,2mm de espessura) é encaixada na travessa estrutural da mesa através de suporte produzido em polipropileno homopolímero.</p> <p><b>Painel frontal</b> Painel frontal produzido em MDP de 25mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão e laterais deverá receber perfil de borda reta produzida em PVC com espessura de no mínimo 0,5mm, coladas pelo processo Hot Melt. O painel frontal deverá ser fixado através de 2 perfis cantoneira, produzidos em chapa de aço dobrada, com espessura mínima de 2,6mm, fixados por 2 parafusos M6x12mm no tampo e 2 parafusos M6x12mm e 2 parafusos MF7x11mm no painel</p> <p><b>Acabamento</b> Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação deverá receber tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó na cor padrão existente com</p>				
--	--	--	--	--

	<p>polimerização em estufa em temperatura de aproximadamente 210°C.</p> <p>Para este item a empresa deve apresentar os seguintes documentos:</p> <p>Certificado de marca de conformidade emitido pela ABNT de acordo com a NBR 13966 : 2008</p>				
1.2	<p>Mesa retangular med. 1000x600x740mm; Dimensões mínimas: Largura: 1000 mm Largura: 600 mm Altura:740 mm</p> <p><b>Tampo</b> Com formato de retangular, constituído em (MDP) de 25mm de espessura com acabamento nas duas faces (inferior e superior) em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais, frontais e posterior dos tampos, deverá receber fita de borda reta, produzida em PVC, com espessura mínima de 2,5mm e raio de no mínimo 2,5mm nas extremidades superiores e inferior, de acordo com as normas da ABNT, ambas coladas pelo processo Hot Melt.</p> <p><b>Estrutura</b> Auto-portante, composta por 2 cavaletes e 1 travessa horizontal estrutural.</p>	Und	211		



<p><u>CAVALETES SÃO CONSTITUIDOS POR:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– perfil superior</li> <li>– perfil central estrutural</li> <li>– coluna vertical</li> <li>– canaleta p/ cabeamento</li> <li>– pata</li> </ul> <p><b>Perfil Superior</b> Dobrado, produzido em chapa de aço, medindo aproximadamente 62x276x39x1,9mm (L x P x H x E), possuir furação na parte superior para fixação no tampo, será fixado na coluna por solda Mig.</p> <p><b>Perfil Central Estrutural</b> Possuir formato retangular, é produzido em aço medindo aproximadamente 62x15x60x1,5mm (L x P x H x E), soldado no centro do perfil superior e na extremidade superior da abertura central coluna vertical. Neste perfil serão encaixadas e fixadas as travessas estruturais.</p> <p><b>Coluna Vertical</b> Formato padrão existente (elíptico), produzida em chapa de aço estampada, medindo aproximadamente 130x58x630x1,5mm (L x P x H x E). Na parte inferior interna da coluna deverá ser soldada uma chapa de formato elíptico, medindo aproximadamente 100x42x3,8mm (L x P x E), com 2 furos centrais 70mm distantes entre si, para fixação na pata. A coluna deverá possuir uma abertura central, dentro da qual</p>				
--	--	--	--	--

<p>é encaixada a canaleta p/ cabeamento.</p> <p><b>Canaleta</b> Possuir formato em “C” medindo 35x12x545mm (L x P x H), injetada em ABS com 3 canais distintos para passagem de fiação e fechamento constituído por tampa removível, medindo aproximadamente 42x7,2x520mm (L x P x H) injetada em ABS e encaixada no perfil.</p> <p><b>Pata (Base)</b> Estampada, sem ponteiras e cortada a laser, contendo 2 furos centrais 70mm distantes entre si (p/ fixação na coluna vertical por parafusos ou qualquer outro sistema que permita sua troca quando necessário e nunca através de solda). Em cada extremidade inferior da pata deverá ser soldado um perfil em “L” de 1,9mm de espessura, no qual será fixado uma porca para receber o nivelador de altura, por rosca quadrada M8 e parafuso M8x25mm produzido com base em polipropileno. A sapata deve ter diâmetro de 35mm aproximadamente. A mesa deve conter 2 patas com comprimento mínimo de 550mm e máximo de 590 com , largura na parte central da pata de no mínimo 60mm e espessura de 1,9mm.</p> <p><b>TRAVESSAS HORIZONTAIS ESTRUTURAIS</b> são formadas por: – perfil externo (travessa)</p>				
--	--	--	--	--

<p>– perfil interno – dispositivo de montagem</p> <p><b>Perfil Externo</b> Em formato retangular medindo aproximadamente 60x15x1,5mmmm (HxPxE), produzido em aço com comprimento 634mm aproximadamente.</p> <p><b>Perfil Interno</b> Produzido em chapa de aço medindo aproximadamente 350x51,2x3,4mm (LxHxE).</p> <p><b>Dispositivo De Montagem</b> Linearmente os perfis deverão ser unidos através de dispositivo de montagem regulável, encaixado dentro do perfil externo e composto por 2 perfis de encaixe produzidos em ABS, 2 porcas M6 e 2 parafusos M6x6mm com a função de ajuste do comprimento de no mínimo 300mm.</p> <p><b>Fixação</b> O tampo deverá ser fixado na estrutura através da chapa em “L” do cavalete lateral e de buchas metálicas M6x13mm embutidas na face inferior do tampo por parafusos M6x16mm para cada cavalete. A parte inferior é unida na coluna vertical por 2 parafusos M10x20mm.</p> <p><b>Calha Eletrificável</b> Calha eletrificável dobrada em forma de “C”, medindo 500x162x49mm (LxPxH),</p>				
---	--	--	--	--

<p>produzida em chapa de aço (1,2mm de espessura) é encaixada na travessa estrutural da mesa através de suporte produzido em polipropileno homopolímero.</p> <p><b>Painel frontal</b> Painel frontal produzido em MDP de 25mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão e laterais deverá receber perfil de borda reta produzida em PVC com espessura de no mínimo 0,5mm, coladas pelo processo Hot Melt. O painel frontal deverá ser fixado através de 2 perfis cantoneira, produzidos em chapa de aço dobrada, com espessura mínima de 2,6mm, fixados por 2 parafusos M6x12mm no tampo e 2 parafusos M6x12mm e 2 parafusos MF7x11mm no painel</p> <p><b>Acabamento</b> Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação deverá receber tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó na cor padrão existente com polimerização em estufa em temperatura de aproximadamente 210°C.</p> <p>Para este item a empresa deve apresentar os seguintes documentos:</p>				
--	--	--	--	--

	Certificado de marca de conformidade emitido pela ABNT de acordo com a NBR 13966 : 2008				
1.3	<p>Mesa retangular med. 1000x700x740mm;</p> <p>Dimensões mínimas: Largura: 1000 mm Largura: 700 mm Altura:740 mm</p> <p><b>Tampo</b> Com formato de retangular, constituído em (MDP) de 25mm de espessura com acabamento nas duas faces (inferior e superior) em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais, frontais e posterior dos tampos, deverá receber fita de borda reta, produzida em PVC, com espessura mínima de 2,5mm e raio de no mínimo 2,5mm nas extremidades superiores e inferior, de acordo com as normas da ABNT, ambas coladas pelo processo Hot Melt.</p> <p><b>Estrutura</b> Auto-portante, composta por 2 cavaletes e 1 travessa horizontal estrutural.</p> <p><u>CAVALETES SÃO CONSTITUIDOS POR:</u> – perfil superior  – perfil central estrutural – coluna vertical – canaleta p/ cabeamento</p>	Und	17		

	<p>– pata</p> <p><b>Perfil Superior</b> Dobrado, produzido em chapa de aço, medindo aproximadamente 62x276x39x1,9mm (L x P x H x E), possuir furação na parte superior para fixação no tampo, será fixado na coluna por solda Mig.</p> <p><b>Perfil Central Estrutural</b> Possuir formato retangular, é produzido em aço medindo aproximadamente 62x15x60x1,5mm (L x P x H x E), soldado no centro do perfil superior e na extremidade superior da abertura central coluna vertical. Neste perfil serão encaixadas e fixadas as travessas estruturais.</p> <p><b>Coluna Vertical</b> Formato padrão existente (elíptico), produzida em chapa de aço estampada, medindo aproximadamente 130x58x630x1,5mm (L x P x H x E). Na parte inferior interna da coluna deverá ser soldada uma chapa de formato elíptico, medindo aproximadamente 100x42x3,8mm (L x P x E), com 2 furos centrais 70mm distantes entre si, para fixação na pata. A coluna deverá possuir uma abertura central, dentro da qual é encaixada a canaleta p/ cabeamento.</p> <p><b>Canaleta</b> Possuir formato em “C” medindo 35x12x545mm (L x P x H), injetada em ABS com 3 canais</p>				
--	--	--	--	--	--

	<p>distintos para passagem de fiação e fechamento constituído por tampa removível, medindo aproximadamente 42x7,2x520mm (L x P x H) injetada em ABS e encaixada no perfil.</p> <p><b>Pata (Base)</b> Estampada, sem ponteiros e cortada a laser, contendo 2 furos centrais 70mm distantes entre si (p/ fixação na coluna vertical por parafusos ou qualquer outro sistema que permita sua troca quando necessário e nunca através de solda). Em cada extremidade inferior da pata deverá ser soldado um perfil em "L" de 1,9mm de espessura, no qual será fixado uma porca para receber o nivelador de altura, por rosca quadrada M8 e parafuso M8x25mm produzido com base em polipropileno. A sapata deve ter diâmetro de 35mm aproximadamente. A mesa deve conter 2 patas com comprimento mínimo de 550mm e máximo de 590 com , largura na parte central da pata de no mínimo 60mm e espessura de 1,9mm</p> <p><b>TRAVESSAS HORIZONTAIS ESTRUTURAIS</b> são formadas por: – perfil externo (travessa) – perfil interno – dispositivo de montagem</p> <p><b>Perfil Externo</b> Em formato retangular medindo aproximadamente 60x15x1,5mmmm (HxPxE), produzido em aço com</p>				
--	---	--	--	--	--



	<p>comprimento 634mm aproximadamente.</p> <p><b>Perfil Interno</b> Produzido em chapa de aço medindo aproximadamente 350x51,2x3,4mm (LxHxE).</p> <p><b>Dispositivo De Montagem</b> Linearmente os perfis deverão ser unidos através de dispositivo de montagem regulável, encaixado dentro do perfil externo e composto por 2 perfis de encaixe produzidos em ABS, 2 porcas M6 e 2 parafusos M6x6mm com a função de ajuste do comprimento de no mínimo 300mm.</p> <p><b>Fixação</b> O tampo deverá ser fixado na estrutura através da chapa em “L” do cavalete lateral e de buchas metálicas M6x13mm embutidas na face inferior do tampo por parafusos M6x16mm para cada cavalete. A parte inferior é unida na coluna vertical por 2 parafusos M10x20mm.</p> <p><b>Calha Eletrificável</b> Calha eletrificável dobrada em forma de “C”, medindo 500x162x49mm (LxPxH), produzida em chapa de aço (1,2mm de espessura) é encaixada na travessa estrutural da mesa através de suporte produzido em polipropileno homopolímero.</p> <p><b>Painel frontal</b></p>				
--	--	--	--	--	--

	<p>Painel frontal produzido em MDP de 25mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão e laterais deverá receber perfil de borda reta produzida em PVC com espessura de no mínimo 0,5mm, coladas pelo processo Hot Melt.</p> <p>O painel frontal deverá ser fixado através de 2 perfis cantoneira, produzidos em chapa de aço dobrada, com espessura mínima de 2,6mm, fixados por 2 parafusos M6x12mm no tampo e 2 parafusos M6x12mm e 2 parafusos MF7x11mm no painel</p> <p><b>Acabamento</b></p> <p>Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação deverá receber tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó na cor padrão existente com polimerização em estufa em temperatura de aproximadamente 210°C.</p> <p>Para este item a empresa deve apresentar os seguintes documentos:</p> <p>Certificado de marca de conformidade emitido pela ABNT de acordo com a NBR 13966 : 2008</p>				
1.4	<p>Mesa retangular med. 1200x600x740mm; Dimensões mínimas:</p>	Und	03		

	<p>Largura: 1200 mm Largura: 600 mm Altura: 740 mm</p> <p><b>Tampo</b> Com formato de retangular, constituído em (MDP) de 25mm de espessura com acabamento nas duas faces (inferior e superior) em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais, frontais e posterior dos tampos, deverá receber fita de borda reta, produzida em PVC, com espessura mínima de 2,5mm e raio de no mínimo 2,5mm nas extremidades superiores e inferior, de acordo com as normas da ABNT, ambas coladas pelo processo Hot Melt.</p> <p><b>Estrutura</b> Auto-portante, composta por 2 cavaletes e 1 travessa horizontal estrutural.</p> <p><u>CAVALETES SÃO CONSTITUIDOS POR:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– perfil superior</li> <li>– perfil central estrutural</li> <li>– coluna vertical</li> <li>– canaleta p/ cabeamento</li> <li>– pata</li> </ul> <p><b>Perfil Superior</b> Dobrado, produzido em chapa de aço, medindo aproximadamente 62x276x39x1,9mm (L x P x H x E), possuir furação na parte superior para fixação no tampo, será fixado na coluna por solda Mig.</p>				
--	--	--	--	--	--

	<p><b>Perfil Central Estrutural</b> Possuir formato retangular, é produzido em aço medindo aproximadamente 62x15x60x1,5mm (L x P x H x E), soldado no centro do perfil superior e na extremidade superior da abertura central coluna vertical. Neste perfil serão encaixadas e fixadas as travessas estruturais.</p> <p><b>Coluna Vertical</b> Formato padrão existente (elíptico), produzida em chapa de aço estampada, medindo aproximadamente 130x58x630x1,5mm (L x P x H x E). Na parte inferior interna da coluna deverá ser soldada uma chapa de formato elíptico, medindo aproximadamente 100x42x3,8mm (L x P x E), com 2 furos centrais 70mm distantes entre si, para fixação na pata. A coluna deverá possuir uma abertura central, dentro da qual é encaixada a canaleta p/ cabeamento.</p> <p><b>Canaleta</b> Possuir formato em "C" medindo 35x12x545mm (L x P x H), injetada em ABS com 3 canais distintos para passagem de fiação e fechamento constituído por tampa removível, medindo aproximadamente 42x7,2x520mm (L x P x H) injetada em ABS e encaixada no perfil.</p> <p><b>Pata (Base)</b> Estampada, sem ponteiros e</p>				
--	--	--	--	--	--

	<p>cortada a laser, contendo 2 furos centrais 70mm distantes entre si (p/ fixação na coluna vertical por parafusos ou qualquer outro sistema que permita sua troca quando necessário e nunca através de solda). Em cada extremidade inferior da pata deverá ser soldado um perfil em “L” de 1,9mm de espessura, no qual será fixado uma porca para receber o nivelador de altura, por rosca quadrada M8 e parafuso M8x25mm produzido com base em polipropileno. A sapata deve ter diâmetro de 35mm aproximadamente.</p> <p>A mesa deve conter 2 patas com comprimento mínimo de 550mm e máximo de 590 com , largura na parte central da pata de no mínimo 60mm e espessura de 1,9mm</p> <p><b>TRAVESSAS HORIZONTAIS ESTRUTURAIS</b> são formadas por:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– perfil externo (travessa)</li> <li>– perfil interno</li> <li>– dispositivo de montagem</li> </ul> <p><b>Perfil Externo</b> Em formato retangular medindo aproximadamente 60x15x1,5mmmm (HxPxE), produzido em aço com comprimento 634mm aproximadamente.</p> <p><b>Perfil Interno</b> Produzido em chapa de aço medindo aproximadamente 350x51,2x3,4mm (LxHxE).</p> <p><b>Dispositivo De Montagem</b></p>				
--	---	--	--	--	--

	<p>Linearmente os perfis deverão ser unidos através de dispositivo de montagem regulável, encaixado dentro do perfil externo e composto por 2 perfis de encaixe produzidos em ABS, 2 porcas M6 e 2 parafusos M6x6mm com a função de ajuste do comprimento de no mínimo 300mm.</p> <p><b>Fixação</b> O tampo deverá ser fixado na estrutura através da chapa em “L” do cavalete lateral e de buchas metálicas M6x13mm embutidas na face inferior do tampo por parafusos M6x16mm para cada cavalete. A parte inferior é unida na coluna vertical por 2 parafusos M10x20mm.</p> <p><b>Calha Eletrificável</b> Calha eletrificável dobrada em forma de “C”, medindo 500x162x49mm (LxPxH), produzida em chapa de aço (1,2mm de espessura) é encaixada na travessa estrutural da mesa através de suporte produzido em polipropileno homopolímero.</p> <p><b>Painel frontal</b> Painel frontal produzido em MDP de 25mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão e laterais deverá receber perfil de borda reta produzida em PVC com espessura de no mínimo 0,5mm, coladas pelo processo Hot Melt.</p>				
--	--	--	--	--	--

	<p>O painel frontal deverá ser fixado através de 2 perfis cantoneira, produzidos em chapa de aço dobrada, com espessura mínima de 2,6mm, fixados por 2 parafusos M6x12mm no tampo e 2 parafusos M6x12mm e 2 parafusos MF7x11mm no painel</p> <p><b>Acabamento</b> Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação deverá receber tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó na cor padrão existente com polimerização em estufa em temperatura de aproximadamente 210°C. Para este item a empresa deve apresentar os seguintes documentos:</p> <p>Certificado de marca de conformidade emitido pela ABNT de acordo com a NBR 13966 : 2008</p>				
1.5	<p>Mesa retangular med. 1400x700x740mm; Dimensões mínimas: Largura: 1400 mm Largura: 700 mm Altura:740 mm</p> <p><b>Tampo</b> Com formato de retangular, constituído em (MDP) de 25mm de espessura com acabamento</p>	Und	20		

	<p>nas duas faces (inferior e superior) em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais, frontais e posterior dos tampos, deverá receber fita de borda reta, produzida em PVC, com espessura mínima de 2,5mm e raio de no mínimo 2,5mm nas extremidades superiores e inferior, de acordo com as normas da ABNT, ambas coladas pelo processo Hot Melt.</p> <p><b>Estrutura</b> Auto-portante, composta por 2 cavaletes e 1 travessa horizontal estrutural.</p> <p><u>CAVALETES SÃO CONSTITUIDOS POR:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– perfil superior</li> <li>– perfil central estrutural</li> <li>– coluna vertical</li> <li>– canaleta p/ cabeamento</li> <li>– pata</li> </ul> <p><b>Perfil Superior</b> Dobrado, produzido em chapa de aço, medindo aproximadamente 62x276x39x1,9mm (L x P x H x E), possuir furação na parte superior para fixação no tampo, será fixado na coluna por solda Mig.</p> <p><b>Perfil Central Estrutural</b> Possuir formato retangular, é produzido em aço medindo aproximadamente 62x15x60x1,5mm (L x P x H x E), soldado no centro do perfil superior e na extremidade superior da abertura central</p>				
--	--	--	--	--	--



	<p>coluna vertical. Neste perfil serão encaixadas e fixadas as travessas estruturais.</p> <p><b>Coluna Vertical</b> Formato padrão existente (elíptico), produzida em chapa de aço estampada, medindo aproximadamente 130x58x630x1,5mm (L x P x H x E). Na parte inferior interna da coluna deverá ser soldada uma chapa de formato elíptico, medindo aproximadamente 100x42x3,8mm (L x P x E), com 2 furos centrais 70mm distantes entre si, para fixação na pata. A coluna deverá possuir uma abertura central, dentro da qual é encaixada a canaleta p/ cabeamento.</p> <p><b>Canaleta</b> Possuir formato em “C” medindo 35x12x545mm (L x P x H), injetada em ABS com 3 canais distintos para passagem de fiação e fechamento constituído por tampa removível, medindo aproximadamente 42x7,2x520mm (L x P x H) injetada em ABS e encaixada no perfil.</p> <p><b>Pata (Base)</b> Estampada, sem ponteiros e cortada a laser, contendo 2 furos centrais 70mm distantes entre si (p/ fixação na coluna vertical por parafusos ou qualquer outro sistema que permita sua troca quando necessário e nunca através de solda). Em cada extremidade inferior da pata</p>				
--	---	--	--	--	--

<p>deverá ser soldado um perfil em “L” de 1,9mm de espessura, no qual será fixado uma porca para receber o nivelador de altura, por rosca quadrada M8 e parafuso M8x25mm produzido com base em polipropileno. A sapata deve ter diâmetro de 35mm aproximadamente.</p> <p>A mesa deve conter 2 patas com comprimento mínimo de 550mm e máximo de 590 com , largura na parte central da pata de no mínimo 60mm e espessura de 1,9mm</p> <p><b>TRAVESSAS HORIZONTAIS ESTRUTURAIS</b> são formadas por:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– perfil externo (travessa)</li> <li>– perfil interno</li> <li>– dispositivo de montagem</li> </ul> <p><b>Perfil Externo</b> Em formato retangular medindo aproximadamente 60x15x1,5mmmm (HxPxE), produzido em aço com comprimento 634mm aproximadamente.</p> <p><b>Perfil Interno</b> Produzido em chapa de aço medindo aproximadamente 350x51,2x3,4mm (LxHxE).</p> <p><b>Dispositivo De Montagem</b> Linearmente os perfis deverão ser unidos através de dispositivo de montagem regulável, encaixado dentro do perfil externo e composto por 2 perfis de encaixe produzidos em ABS, 2 porcas M6 e 2 parafusos M6x6mm com a função de ajuste</p>				
---	--	--	--	--

	<p>do comprimento de no mínimo 300mm.</p> <p><b>Fixação</b> O tampo deverá ser fixado na estrutura através da chapa em “L” do cavalete lateral e de buchas metálicas M6x13mm embutidas na face inferior do tampo por parafusos M6x16mm para cada cavalete. A parte inferior é unida na coluna vertical por 2 parafusos M10x20mm.</p> <p><b>Calha Eletrificável</b> Calha eletrificável dobrada em forma de “C”, medindo 500x162x49mm (LxPxH), produzida em chapa de aço (1,2mm de espessura) é encaixada na travessa estrutural da mesa através de suporte produzido em polipropileno homopolímero.</p> <p><b>Painel frontal</b> Painel frontal produzido em MDP de 25mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão e laterais deverá receber perfil de borda reta produzida em PVC com espessura de no mínimo 0,5mm, coladas pelo processo Hot Melt. O painel frontal deverá ser fixado através de 2 perfis cantoneira, produzidos em chapa de aço dobrada, com espessura mínima de 2,6mm, fixados por 2 parafusos M6x12mm no tampo e 2 parafusos M6x12mm e 2 parafusos MF7x11mm no painel</p>				
--	--	--	--	--	--

	<p><b>Acabamento</b></p> <p>Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação deverá receber tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó na cor padrão existente com polimerização em estufa em temperatura de aproximadamente 210°C.</p> <p>Para este item a empresa deve apresentar os seguintes documentos:</p> <p>Certificado de marca de conformidade emitido pela ABNT de acordo com a NBR 13966 : 2008</p>				
1.6	<p>Estação em "L" 1400x1400x600x600x740mm; Dimensões Mínimas: Largura: 1400 mm Profundidade: 600 mm Largura: 1400 mm Profundidade: 600 mm Altura: 740 mm</p> <p><b>Descrição</b></p> <p>Tampo único, com formato de "L", constituído em (MDP) de 25mm de espessura com acabamento nas duas faces (inferior e superior) em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais, frontais e posterior dos tampos, deverá receber fita de borda reta, produzida em PVC, com</p>	Und	184		

	<p>espessura mínima de 2,5mm e raio de no mínimo 2,5mm nas extremidades superiores e inferior, de acordo com as normas da ABNT, ambas coladas pelo processo <i>Hot Melt</i>.</p> <p><b>Estrutura</b> Auto-portante, composta por 3 cavaletes e 2 travessas horizontais estruturais.</p> <p><b><u>CAVALETES SÃO CONSTITUIDOS POR:</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- perfil superior</li> <li>- perfil central estrutural</li> <li>- coluna vertical</li> <li>- canaleta p/ cabeamento</li> <li>- pata</li> </ul> <p><b>Perfil Superior</b> Dobrado, produzido em chapa de aço, medindo aproximadamente 62x276x39x1,9mm (L x P x H x E), possuir furação na parte superior para fixação no tampo, deverá ser fixado na coluna por solda Mig.</p> <p><b>Perfil Central Estrutural</b> Possuir formato retangular, produzido em aço medindo aproximadamente 62x15x60x1,5mm (L x P x H x E), soldado no centro do perfil superior e na extremidade superior da abertura central coluna vertical. Neste perfil serão encaixadas e fixadas as travessas estruturais.</p> <p><b>Coluna Vertical</b> Formato padrão existente (elíptico), produzida em chapa de aço estampada, medindo</p>				
--	--	--	--	--	--

	<p>aproximadamente 130x58x630x1,5mm (L x P x H x E). Na parte inferior interna da coluna deverá ser soldada uma chapa de formato elíptico, medindo aproximadamente 100x42x3,8mm (L x P x E), com 2 furos centrais 70mm distantes entre si, para fixação na pata. A coluna deverá possuir uma abertura central, dentro da qual é encaixada a canaleta para cabeamento.</p> <p><b>Canaleta</b> Possuir formato em “C” medindo 35x12x545mm (L x P x H), injetada em ABS com 3 canais distintos para passagem de fiação e fechamento constituído por tampa removível, medindo aproximadamente 42x7,2x520mm (L x P x H) injetada em ABS e encaixada no perfil.</p> <p><b>Pata (Base)</b> Estampada, sem ponteiros e cortada a laser, contendo 2 furos centrais 70mm distantes entre si (p/ fixação na coluna vertical por parafusos ou qualquer outro sistema que permita sua troca quando necessário e nunca através de solda). Em cada extremidade inferior da pata deverá ser soldado um perfil em “L” de 1,9mm de espessura, no qual será fixado uma porca para receber o nivelador de altura, por rosca quadrada M8 e parafuso M8x25mm produzido com base em polipropileno. A sapata deve ter diâmetro de 35mm aproximadamente.</p>				
--	---	--	--	--	--

	<p>A mesa deve conter 3 pata com comprimento mínimo de 550mm e máximo de 590 com largura na parte central da pata de no mínimo 60mm e espessura de 1,9mm.</p> <p><b>TRAVESSAS HORIZONTAIS</b> são formadas por:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- perfil externo (travessa)</li> <li>- perfil interno</li> <li>- dispositivo de montagem</li> <li>- perfil junção 90º</li> </ul> <p><b>Perfil Externo</b> Em formato retangular medindo aproximadamente 60x15x1,5mmmm (HxPxE), produzido em aço sendo 01 com comprimento 1234mm (frontal) e a outra com comprimento 734mm (lateral) aproximadamente.</p> <p><b>Perfil Interno</b> Produzido em chapa de aço medindo aproximadamente 350x51,2x3,4mm (LxHxE). - DISPOSITIVO DE MONTAGEM - Linearmente os perfis deverão ser unidos através de dispositivo de montagem regulável, encaixado dentro do perfil externo e composto por 2 perfis de encaixe produzidos em ABS, 2 porcas M6 e 2 parafusos M6x6mm com a função de ajuste do comprimento de no mínimo 300mm. - PERFIL JUNÇÃO 90º - Perpendicularmente (junção 90º das estruturas) os perfis serão unidos através de perfil em “L”, produzido em chapa de aço de</p>				
--	--	--	--	--	--

	<p>3,4mm de espessura soldado na extremidade do perfil interno e sobreposto ao perfil externo.</p> <p><b>Fixação</b> O tampo deverão ser fixado na estrutura através da chapa em “L” do cavalete lateral e de buchas metálicas M6x13mm embutidas na face inferior do tampo por parafusos M6x16mm para cada cavalete. A parte inferior será unida na coluna vertical por 2 parafusos M10x20mm.</p> <p><b>Calha Eletrificável</b> Calha eletrificável dobrada em forma de “C”, medindo 500x162x49mm (LxPxH), produzida em chapa de aço (1,2mm de espessura) é encaixada na travessa estrutural da mesa através de suporte produzido em polipropileno homopolímero.</p> <p><b>Painel frontal</b> Painel frontal produzido em MDP de 25mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão e laterais deverá receber perfil de borda reta produzida em PVC com espessura de no mínimo 0,5mm, coladas pelo processo Hot Melt. O painel frontal deverá ser fixado através de 2 perfis cantoneira, produzidos em chapa de aço dobrada, com espessura mínima de 2,6mm, fixados por 2 parafusos M6x12mm no tampo e 2 parafusos M6x12mm e 2</p>				
--	--	--	--	--	--



	<p>parafusos MF7x11mm no painel.</p> <p><b>Acabamento</b> Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação deverá receber tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó na cor padrão existente com polimerização em estufa em temperatura de aproximadamente 210°C.</p> <p>Para este item a empresa deve apresentar os seguintes documentos:</p> <p>Certificado de marca de conformidade emitido pela ABNT de acordo com a NBR 13966 : 2008</p>				
1.7	<p>Mesa retangular executiva med. 1800x800mm; Dimensões aproximadas: Comprimento:1800 mm Profundidade:800 mm Altura: 740 mm</p> <p><b>Tampo</b></p> <p>Com formato de retangular, constituído em (MDP) de 25mm de espessura com acabamento nas duas faces (inferior e superior) em laminado</p>	Und	24		

	<p>melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais, frontais e posterior dos tampos, deverá receber fita de borda reta, produzida em PVC, com espessura mínima de 2,5mm e raio de no mínimo 2,5mm nas extremidades superiores e inferior, de acordo com as normas da ABNT, coladas pelo processo <i>Hot Melt</i>.</p> <p><b>Estrutura</b></p> <p>Auto-portante composta por 2 quadros laterais ligados entre si por 4 travessa horizontal angular e 2 horizontal.</p> <p><b><u>Quadros laterais:</u></b></p> <p>São formados por 2 colunas verticais produzidas em tubo retangular 20x100mm (1,5mm de espessura) posicionadas diagonalmente e 2 horizontais produzidas em tubo retangular 20x70mm (1,5mm de espessura), sendo fixadas tanto superior quanto inferior através de</p>				
--	---	--	--	--	--

	<p>parafusos cabeça sextavada M8x16mm e arruelas parafuso M8 (Ø20x1,9mm). Nas extremidades superiores das colunas verticais, recebem 2 chapas de montagem produzidas em chapa de aço de espessura no mínimo 3,4mm e soldadas através de solda MIG, para encaixe da travessa horizontal de ligação. Cada quadro recebe 2 niveladores de altura M8x20 medindo Ø30mm produzidos em polipropileno.</p> <p><b>Travessa horizontal</b> Composta por perfil externo e interno. Perfil externo em formato retangular medindo 60x15mm produzido em chapa de aço (1,5mm de espessura) e perfil interno produzido em chapa de aço de aproximadamente 3,4mm de espessura, unidos através de dispositivo de montagem regulável, encaixado dentro do perfil externo e composto por 2 perfis de encaixe produzidos em ABS, 2 porcas sextavadas rosca M6 e 2 parafusos M6x6mm com a função de ajuste do comprimento.</p> <p><b>Travessa horizontal angular</b> Composta por perfil externo angular constituído por 2 tubos soldadas entre si através de solda MIG formando uma angulação e perfil interno. Perfil externo em formato retangular medindo 60x15mm produzido em chapa de aço (1,5mm de espessura) e perfil interno</p>				
--	---	--	--	--	--

	<p>produzido em chapa de aço (3,4mm de espessura), unidos através de dispositivo de montagem regulável, encaixado dentro do perfil externo e composto por 2 perfis de encaixe produzidos em ABS, 2 porcas sextavadas rosca M6 e 2 parafusos M6x6mm com a função de ajuste do comprimento.</p> <p><b>Perfil de fixação do tampo</b> Produzido por 02 chapa de aço medindo no mínimo 300x60x2,66mm(CxHxE), dobrado em forma de “C”, sendo fixado entre as travessas horizontais de travamento, que ficam dispostas paralelamente, interligando-as, através de 2 parafusos sextavado M6x10mm.</p> <p><b>Painel frontal</b> Produzido em chapa de aço (1,2mm de espessura), sendo na parte central reta e nas extremidades angulares. Com altura de 300mm e comprimento com dimensões aproximadas de 2.000mm. Distantes do piso 400mm.</p> <p><b>Fixação</b> O tampo será fixado na estrutura através de buchas metálicas M6x13mm embutidas na face inferior do tampo por 2 parafusos M6x16mm para cada cavalete, e através do perfil de fixação contendo 2 parafusos em cada perfil.</p> <p><b>Acabamento</b></p>				
--	--	--	--	--	--

	<p>Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação, deverá receber tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C.</p> <p>Para este item a empresa deve apresentar os seguintes documentos: Certificado de marca de conformidade emitido pela ABNT de acordo com a NBR 13966: 2008</p>				
1.8	<p>Mesa retangular executiva med. 2000x900mm; Dimensões aproximadas: Comprimento:2000 mm Profundidade:900 mm Altura: 740 mm</p> <p><b>Tampo</b></p> <p>Com formato de retangular, constituído em (MDP) de 25mm de espessura com acabamento nas duas faces (inferior e superior) em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais, frontais e</p>	Und	03		

	<p>posterior dos tampos, deverá receber fita de borda reta, produzida em PVC, com espessura mínima de 2,5mm e raio de no mínimo 2,5mm nas extremidades superiores e inferior, de acordo com as normas da ABNT, coladas pelo processo <i>Hot Melt</i>.</p> <p><b>Estrutura</b></p> <p>Auto-portante composta por 2 quadros laterais ligados entre si por 4 travessa horizontal angular e 2 horizontal.</p> <p><b><u>Quadros laterais:</u></b></p> <p>São formados por 2 colunas verticais produzidas em tubo retangular 20x100mm (1,5mm de espessura) posicionadas diagonalmente e 2 horizontais produzidas em tubo retangular 20x70mm (1,5mm de espessura), sendo fixadas tanto superior quanto inferior através de parafusos cabeça sextavada M8x16mm e arruelas parafuso M8 (Ø20x1,9mm). Nas extremidades superiores das colunas verticais, recebem 2</p>				
--	---	--	--	--	--

	<p>chapas de montagem produzidas em chapa de aço de espessura no mínimo 3,4mm e soldadas através de solda MIG, para encaixe da travessa horizontal de ligação. Cada quadro recebe 2 niveladores de altura M8x20 medindo Ø30mm produzidos em polipropileno.</p> <p><b>Travessa horizontal</b> Composta por perfil externo e interno. Perfil externo em formato retangular medindo 60x15mm produzido em chapa de aço (1,5mm de espessura) e perfil interno produzido em chapa de aço de aproximadamente 3,4mm de espessura, unidos através de dispositivo de montagem regulável, encaixado dentro do perfil externo e composto por 2 perfis de encaixe produzidos em ABS, 2 porcas sextavadas rosca M6 e 2 parafusos M6x6mm com a função de ajuste do comprimento.</p> <p><b>Travessa horizontal angular</b> Composta por perfil externo angular constituído por 2 tubos soldadas entre si através de solda MIG formando uma angulação e perfil interno. Perfil externo em formato retangular medindo 60x15mm produzido em chapa de aço (1,5mm de espessura) e perfil interno produzido em chapa de aço (3,4mm de espessura), unidos através de dispositivo de montagem regulável, encaixado dentro do perfil externo e</p>				
--	---	--	--	--	--

	<p>composto por 2 perfis de encaixe produzidos em ABS, 2 porcas sextavadas rosca M6 e 2 parafusos M6x6mm com a função de ajuste do comprimento.</p> <p><b>Perfil de fixação do tampo</b> Produzido por 02 chapa de aço medindo no mínimo 300x60x2,66mm(CxHxE), dobrado em forma de "C", sendo fixado entre as travessas horizontais de travamento, que ficam dispostas paralelamente, interligando-as, através de 2 parafusos sextavado M6x10mm.</p> <p><b>Painel frontal</b> Produzido em chapa de aço (1,2mm de espessura), sendo na parte central reta e nas extremidades angulares. Com altura de 300mm e comprimento com dimensões aproximadas de 2.000mm. Distantes do piso 400mm.</p> <p><b>Fixação</b> O tampo será fixado na estrutura através de buchas metálicas M6x13mm embutidas na face inferior do tampo por 2 parafusos M6x16mm para cada cavalete, e através do perfil de fixação contendo 2 parafusos em cada perfil.</p> <p><b>Acabamento</b> Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação, deverá receber tratamento desengraxante à quente por</p>				
--	--	--	--	--	--



	<p>meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C.</p> <p>Para este item a empresa deve apresentar os seguintes documentos:</p> <p>Certificado de marca de conformidade emitido pela ABNT de acordo com a NBR 13966: 2008</p>				
1.9	<p>Mesa auxiliar executiva med. 1000x600mm;</p> <p>Dimensões aproximadas: Comprimento:1000 mm Profundidade:600 mm Altura: 740 mm</p> <p><b>Tampo</b></p> <p>Com formato de retangular, constituído em (MDP) de 25mm de espessura com acabamento nas duas faces (inferior e superior) em laminado melamínico de baixa pressão (BP), na cor padrão dos mobiliários existentes. As faces laterais, frontais e posterior dos</p>	Und	24		

	<p>tamos, deverá receber fita de borda reta, produzida em PVC, com espessura mínima de 2,5mm e raio de no mínimo 2,5mm nas extremidades superiores e inferior, de acordo com as normas da ABNT, ambas coladas pelo processo <i>Hot Melt</i>.</p> <p><b>Estrutura</b> Auto-portante composta por 1 quadro lateral e conjunto de travessas horizontais. Para conectar na parte lateral da mesa principal.</p> <p><b>Quadro lateral</b> É formado por 2 colunas verticais produzidas em tubo retangular 20x100mm (1,5mm de espessura) posicionadas diagonalmente e 2 horizontais produzidas em tubo retangular 20x70mm (1,5mm de espessura), sendo fixadas tanto superior quanto inferior através de parafusos cabeça sextavada M8x16mm e arruelas parafuso M8 (Ø20x1,9mm). Nas extremidades superiores das colunas verticais, recebem 2 chapas de montagem produzidas em chapa de aço de espessura 3,8mm e soldadas através de solda MAG, para encaixe da travessa horizontal de ligação.</p>				
--	---	--	--	--	--

	<p>Cada quadro recebe 2 niveladores de altura M8x20 medindo Ø30mm produzidos em polipropileno.</p> <p><b>Travessa horizontal</b> Composta por perfil externo e interno. Perfil externo em formato retangular medindo 60x15mm produzido em chapa de aço (1,5mm de espessura) e perfil interno produzido em chapa de aço (3,4mm de espessura), unidos através de dispositivo de montagem regulável, encaixado dentro do perfil externo e composto por 2 perfis de encaixe produzidos em ABS, 2 porcas sextavadas rosca M6 e 2 parafusos M6x6mm com a função de ajuste do comprimento. Na extremidade de um dos perfis internos é soldada uma chapa de aço (3,4mm de espessura) dobrada em forma de “L”, para encaixe na travessa horizontal da mesa reta principal.</p> <p><b>Travessa horizontal angular</b> Composta por perfil externo angular constituído por 2 tubos soldadas entre si através de solda MAG formando uma angulação e perfil interno. Perfil externo em formato retangular medindo 60x15mm produzido em chapa de aço no mínimo 1,5mm de espessura e perfil interno produzido em chapa de aço no mínimo 3,4mm de espessura, unidos através de dispositivo de montagem regulável, encaixado dentro do</p>				
--	---	--	--	--	--

	<p>perfil externo e composto por 2 perfis de encaixe produzidos em ABS, 2 porcas sextavadas rosca M6 e 2 parafusos M6x6mm com a função de ajuste do comprimento.</p> <p><b>Perfil de fixação do tampo</b> Produzido por 01 chapa de aço medindo no mínimo 300x60x2,66mm(CxHxE), dobrado em forma de “C”, sendo fixado entre as travessas horizontais de travamento, que ficam dispostas paralelamente, interligando-as, através de 2 parafusos sextavado M6x10mm.</p> <p><b>Fixação</b> O tampo será fixado na estrutura através de buchas metálicas M6x13mm embutidas na face inferior do tampo por 2 parafusos M6x16mm para cada cavalete, e através do perfil de fixação contendo 2 parafusos em cada perfil.</p> <p><b>Barra de tomadas</b> produzida em chapa de aço pintado na cor preto, possui 3 elétricas e 2 RJ.</p> <p><b>Acabamento</b> Todas peças metálicas usadas no processo de fabricação, deverá receber tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de</p>				
--	---	--	--	--	--

	aproximadamente 210°C. Para este item a empresa deve apresentar os seguintes documentos: Certificado de marca de conformidade emitido pela ABNT de acordo com a NBR 13966: 2008				
1.10	<p>Mesa auxiliar executiva med. 1400x600mm; Dimensões aproximadas: Comprimento:1400 mm Profundidade:600 mm Altura: 740 mm</p> <p><b>Tampo</b></p> <p>Com formato de retangular, constituído em (MDP) de 25mm de espessura com acabamento nas duas faces (inferior e superior) em laminado melamínico de baixa pressão (BP), na cor padrão dos mobiliários existentes. As faces laterais, frontais e posterior dos tampos, deverá receber fita de borda reta, produzida em PVC, com espessura mínima de 2,5mm e raio de no mínimo</p>	Und	03		

	<p>2,5mm nas extremidades superiores e inferior, de acordo com as normas da ABNT, ambas coladas pelo processo <i>Hot Melt</i>.</p> <p><b>Estrutura</b> Auto-portante composta por 1 quadro lateral e conjunto de travessas horizontais. Para conectar na parte lateral da mesa principal.</p> <p><b>Quadro lateral</b> É formado por 2 colunas verticais produzidas em tubo retangular 20x100mm (1,5mm de espessura) posicionadas diagonalmente e 2 horizontais produzidas em tubo retangular 20x70mm (1,5mm de espessura), sendo fixadas tanto superior quanto inferior através de parafusos cabeça sextavada M8x16mm e arruelas parafuso M8 (Ø20x1,9mm). Nas extremidades superiores das colunas verticais, recebem 2 chapas de montagem produzidas em chapa de aço de espessura 3,8mm e soldadas através de solda MAG, para encaixe da travessa horizontal de ligação. Cada quadro recebe 2 niveladores de altura M8x20 medindo Ø30mm produzidos em polipropileno.</p> <p><b>Travessa horizontal</b> Composta por perfil externo e interno. Perfil externo em</p>				
--	--	--	--	--	--

	<p>formato retangular medindo 60x15mm produzido em chapa de aço (1,5mm de espessura) e perfil interno produzido em chapa de aço (3,4mm de espessura), unidos através de dispositivo de montagem regulável, encaixado dentro do perfil externo e composto por 2 perfis de encaixe produzidos em ABS, 2 porcas sextavadas rosca M6 e 2 parafusos M6x6mm com a função de ajuste do comprimento. Na extremidade de um dos perfis internos é soldada uma chapa de aço (3,4mm de espessura) dobrada em forma de “L”, para encaixe na travessa horizontal da mesa reta principal.</p> <p><b>Travessa horizontal angular</b> Composta por perfil externo angular constituído por 2 tubos soldadas entre si através de solda MAG formando uma angulação e perfil interno. Perfil externo em formato retangular medindo 60x15mm produzido em chapa de aço no mínimo 1,5mm de espessura e perfil interno produzido em chapa de aço no mínimo 3,4mm de espessura, unidos através de dispositivo de montagem regulável, encaixado dentro do perfil externo e composto por 2 perfis de encaixe produzidos em ABS, 2 porcas sextavadas rosca M6 e 2 parafusos M6x6mm com a função de ajuste do comprimento.</p> <p><b>Perfil de fixação do tampo</b></p>				
--	---	--	--	--	--

	<p>Produzido por 01 chapa de aço medindo no mínimo 300x60x2,66mm(CxHxE), dobrado em forma de "C", sendo fixado entre as travessas horizontais de travamento, que ficam dispostas paralelamente, interligando-as, através de 2 parafusos sextavado M6x10mm.</p> <p><b>Fixação</b> O tampo será fixado na estrutura através de buchas metálicas M6x13mm embutidas na face inferior do tampo por 2 parafusos M6x16mm para cada cavalete, e através do perfil de fixação contendo 2 parafusos em cada perfil.</p> <p><b>Barra de tomadas</b> produzida em chapa de aço pintado na cor preto, possui 3 elétricas e 2 RJ.</p> <p><b>Acabamento</b> Todas peças metálicas usadas no processo de fabricação, deverá receber tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C. Para este item a empresa deve apresentar os seguintes documentos: Certificado de marca de conformidade emitido pela ABNT de acordo com a NBR 13966: 2008</p>				
--	--	--	--	--	--



1.11	<p>Mesa retangular executiva med. 2200x900mm; Dimensões aproximadas: Comprimento:2200 mm Profundidade:900 mm Altura: 740 mm</p> <p><b>Tampo</b></p> <p>Com formato de retangular, constituído em (MDP) de 25mm de espessura com acabamento nas duas faces (inferior e superior) em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais, frontais e posterior dos tampos, deverá receber fita de borda reta, produzida em PVC, com espessura mínima de 2,5mm e raio de no mínimo 2,5mm nas extremidades superiores e inferior, de acordo com as normas da ABNT, coladas pelo processo <i>Hot Melt</i>.</p> <p><b>Estrutura</b></p>	Und	01		

	<p>Auto-portante composta por 2 quadros laterais ligados entre si por 4 travessa horizontal angular e 2 horizontal.</p> <p><b>Quadros laterais:</b> São formados por 2 colunas verticais produzidas em tubo retangular 20x100mm (1,5mm de espessura) posicionadas diagonalmente e 2 horizontais produzidas em tubo retangular 20x70mm (1,5mm de espessura), sendo fixadas tanto superior quanto inferior através de parafusos cabeça sextavada M8x16mm e arruelas parafuso M8 (Ø20x1,9mm). Nas extremidades superiores das colunas verticais, recebem 2 chapas de montagem produzidas em chapa de aço de espessura no mínimo 3,4mm e soldadas através de solda MIG, para encaixe da travessa horizontal de ligação. Cada quadro recebe 2 niveladores de altura M8x20 medindo Ø30mm produzidos em polipropileno.</p> <p><b>Travessa horizontal</b> Composta por perfil externo e interno. Perfil externo em formato retangular medindo 60x15mm produzido em chapa de aço (1,5mm de espessura) e perfil interno produzido em chapa de aço de espessura, unidos através de dispositivo de montagem regulável, encaixado dentro do perfil externo e composto por 2 perfis de encaixe produzidos em</p>				
--	--	--	--	--	--

	<p>ABS, 2 porcas sextavadas rosca M6 e 2 parafusos M6x6mm com a função de ajuste do comprimento.</p> <p><b>Travessa horizontal angular</b> Composta por perfil externo angular constituído por 2 tubos soldadas entre si através de solda MIG formando uma angulação e perfil interno. Perfil externo em formato retangular medindo 60x15mm produzido em chapa de aço (1,5mm de espessura) e perfil interno produzido em chapa de aço (3,4mm de espessura), unidos através de dispositivo de montagem regulável, encaixado dentro do perfil externo e composto por 2 perfis de encaixe produzidos em ABS, 2 porcas sextavadas rosca M6 e 2 parafusos M6x6mm com a função de ajuste do comprimento.</p> <p><b>Perfil de fixação do tampo</b> Produzido por 02 chapa de aço medindo no mínimo 300x60x2,66mm(CxHxE), dobrado em forma de "C", sendo fixado entre as travessas horizontais de travamento, que ficam dispostas paralelamente, interligando-as, através de 2 parafusos sextavado M6x10mm.</p> <p><b>Painel frontal</b> Produzido em chapa de aço (1,2mm de espessura), sendo na parte central reta e nas extremidades angulares. Com altura de 300mm e comprimento</p>				
--	--	--	--	--	--

	<p>com dimensões aproximadas de 2.000mm. Distantes do piso 400mm.</p> <p><b>Fixação</b> O tampo será fixado na estrutura através de buchas metálicas M6x13mm embutidas na face inferior do tampo por 2 parafusos M6x16mm para cada cavalete, e através do perfil de fixação contendo 2 parafusos em cada perfil.</p> <p><b>Acabamento</b> Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação, deverá receber tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C. Para este item a empresa deve apresentar os seguintes documentos: Certificado de marca de conformidade emitido pela ABNT de acordo com a NBR 13966: 2008</p>				
1.12	<p>Mesa de reunião executiva med. 2400x1200mm; Dimensões Mínimas: Largura: 2400mm Profundidade: 1200 mm Altura: 740 mm</p> <p><b>Tampo</b> <b>Módulo externo</b></p>	Und	01		

	<p>2 tampos em formato quadrado, medindo 1200x1200mm, produzidos em aglomerado de 25mm de espessura com acabamento nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP). A face frontal dos tampos recebe fita de borda reta produzida em PVC com espessura de 3mm com raio de 3mm nas extremidades superior e inferior, e a face central recebe fita de borda reta produzida em PVC com espessura de 1mm, ambas coladas pelo processo Hot melt. Furação medindo 281x92mm para encaixe da tampa basculante.</p> <p><b>Estrutura</b> Constituído por 2 travessas horizontais produzidas em tubo de aço retangular de 40x60mm (espessura de 1,5mm) formando um “V”, recebendo nas extremidades 4 tubos oblongos na vertical, formando os pés. Os pés medem 40x77mm (espessura 1,5mm), recebem na base inferior através de encaixe por pressão, sapata oblonga produzida em ABS, porca M8 sextavada e nivelador de altura com base em polipropileno e acima dos tubos (no encontro do “V”) recebem uma chapa de formato circular, produzida em aço (espessura 1,9mm), para fixação da estrutura no tampo.</p> <p><b>Calha</b> produzida em chapa de aço dobrada (espessura de 0,75) em forma de “U” medindo 88x35mm (LxH).</p>				
--	--	--	--	--	--

	<p><b>Tampa basculante</b> injetada em ABS medindo 290x102x92mm encaixada sobre o tampo e fixada sob o tampo através de 2 perfis injetados em ABS medindo 100x30x2mm por 2 parafusos Ø3,5x20mm. O suporte inferior acompanha a tampa basculante, é produzido em chapa de aço dobrada (1,2mm de espessura) medindo 390x149x120mm e fixado sob o tampo por 4 parafusos M7x11mm, para encaixe do suporte ou barra de tomadas.</p> <p><b>Barra de tomadas</b> produzida em chapa de aço pintado na cor preto, possui 3 elétricas e furação para receber 2 RJ. Fixado no suporte que acompanha a tampa basculante por parafusos</p> <p><b>Fixação</b> O tampo é fixado na estrutura por buchas metálicas M6x13 embutidas na face inferior do mesmo e nas chapas circulares e semi-circulares por parafusos M6x16mm. Os pés são fixados nas travessas horizontais por uma chapa de aço (3,8mm de espessura) com um furo central de Ø 11mm, e através de um dispositivo localizado internamente, composto por uma chapa de aço (3,4mm de espessura) com um furo de Ø11mm, 3 porcas sextavadas de rosca M10, 1 parafuso M10x55mm 1 arruela Ø22x2,6mm. As chapas circulares são fixadas nos pés através de</p>				
--	---	--	--	--	--

	<p>uma chapa de aço (3,8mm de espessura) com rosca M8 soldada internamente nos pés, e fixado por parafusos M8x16mm.</p> <p><b>Acabamento</b></p> <p>Todas peças metálicas usadas no processo de fabricação, recebem tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C</p>				
1.13	<p>Mesa de reunião componível med. 5600x1200mm; Dimensões Mínimas: Largura: 5600mm Profundidade: 1200 mm Altura: 740 mm</p> <p><b>Tampo</b> <b>Módulo externo</b></p> <p>2 tampos em formato reto com raio na extremidade, medindo 1200x1200mm, produzidos em aglomerado de 25mm de espessura com acabamento nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP). A face frontal dos tampos recebe fita de borda reta produzida em PVC com espessura de 3mm com raio de 3mm nas extremidades superior e inferior, e a face central recebe fita de borda reta produzida em PVC com espessura de 1mm, ambas coladas pelo processo Hot melt. Furação medindo 281x92mm para encaixe da tampa basculante.</p>	Und	01		

	<p><b>Módulo interno duplo</b> 2 módulos internos com tampocomposto por 2 partes em formato retangular, medindo cada módulo 1600x1200mm, produzidos em aglomerado de 25mm de espessura com acabamento nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP). A face frontal dos tampos recebe fita de borda reta produzida em PVC com espessura de 3mm com raio de 3mm nas extremidades superior e inferior, e a face central recebe fita de borda reta produzida em PVC com espessura de 1mm, ambas coladas pelo processo Hot melt. Furação medindo 281x92mm para encaixe da tampa basculante.</p> <p><b>Estrutura</b> <b>Módulo externo</b> Constituído por 2 travessas horizontais produzidas em tubo de aço retangular de 40x60mm (espessura de 1,5mm) formando um "V", recebendo nas extremidades 4 tubos oblongos na vertical, formando os pés. Os pés medem 40x77mm (espessura 1,5mm), recebem na base inferior através de encaixe por pressão, sapata oblonga produzida em ABS, porca M8 sextavada e nivelador de altura com base em polipropileno e acima dos tubos (no encontro do "V") recebem uma chapa de formato circular, produzida em aço (espessura 1,9mm), para fixação da estrutura no tampo.</p>				
--	--	--	--	--	--



	<p><b>Módulo interno duplo</b> Composto por 2 cavaletes em forma de “U”, paralelos entre si, constituídos por 1 travessa horizontal, produzida em tubo de aço retangular de 40x60mm (espessura de 1,5mm), recebendo em cada extremidade 1 tubo oblongo na vertical, formando os pés. Os pés medem 40x77mm (espessura 1,5mm), recebem na base inferior através de encaixe por pressão, sapata oblonga produzida em ABS, porca M8 sextavada e nivelador de altura com base em polipropileno e acima dos tubos recebem chapa de formato circular e acima das travessas recebem chapa de formato semi-circular, produzidas em aço (espessura 1,9mm), para fixação da estrutura no tampo.</p> <p><b>Calha</b> produzida em chapa de aço dobrada (espessura de 0,75) em forma de “U” medindo 88x35mm (LxH).</p> <p><b>Fixação</b> O tampo é fixado na estrutura por buchas metálicas M6x13 embutidas na face inferior do mesmo e nas chapas circulares e semi-circulares por parafusos M6x16mm. Os pés são fixados nas travessas horizontais por uma chapa de aço (3,8mm de espessura) com um furo central de Ø 11mm, e através de um dispositivo localizado internamente, composto por uma chapa de aço (3,4mm de</p>				
--	--	--	--	--	--

<p>espessura) com um furo de Ø11mm, 3 porcas sextavadas de rosca M10, 1 parafuso M10x55mm 1 arruela Ø22x2,6mm. As chapas circulares são fixadas nos pés através de uma chapa de aço (3,8mm de espessura) com rosca M8 soldada internamente nos pés, e fixado por parafusos M8x16mm.</p> <p><b>Tampa basculante</b> injetada em ABS medindo 290x102x92mm encaixada sobre o tampo e fixada sob o tampo através de 2 perfis injetados em ABS medindo 100x30x2mm por 2 parafusos Ø3,5x20mm. O suporte inferior acompanha a tampa basculante, é produzido em chapa de aço dobrada (1,2mm de espessura) medindo 390x149x120mm e fixado sob o tampo por 4 parafusos M7x11mm, para encaixe do suporte ou barra de tomadas.</p> <p><b>Barra de tomadas</b> produzidas em chapa de aço pintado na cor preto, possui 3 elétricas e furação para receber 2 RJ. Fixado no suporte que acompanha a tampa basculante por parafusos.</p> <p><b>Acabamento</b> Todas peças metálicas usadas no processo de fabricação, recebem tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na</p>				
---	--	--	--	--

	temperatura de aproximadamente 210°C.				
1.14	<p>Mesa de reunião componível med. 4000x1200mm; Dimensões Mínimas: Largura: 4000mm Profundidade: 1200 mm Altura: 740 mm</p> <p><b>Tampo</b> <b>Módulo externo</b> 2 tampos em formato reto com raio na extremidade, medindo 1200x1200mm, produzidos em aglomerado de 25mm de espessura com acabamento nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP). A face frontal dos tampos recebe fita de borda reta produzida em PVC com espessura de 3mm com raio de 3mm nas extremidades superior e inferior, e a face central recebe fita de borda reta produzida em PVC com espessura de 1mm, ambas coladas pelo processo Hot melt. Furação medindo 281x92mm para encaixe da tampa basculante.</p> <p><b>Módulo interno duplo</b> tampo composto por 2 partes em formato retangular, medindo no total 1600x1200mm, produzidos em aglomerado de 25mm de espessura com acabamento nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP). A face frontal dos tampos recebe fita de borda reta produzida em PVC com espessura de 3mm com raio de 3mm nas extremidades superior</p>	Und	02		

	<p>e inferior, e a face central recebe fita de borda reta produzida em PVC com espessura de 1mm, ambas coladas pelo processo Hot melt. Furação medindo 281x92mm para encaixe da tampa basculante.</p> <p><b>Estrutura</b> <b>Módulo externo</b> Constituído por 2 travessas horizontais produzidas em tubo de aço retangular de 40x60mm (espessura de 1,5mm) formando um “V”, recebendo nas extremidades 4 tubos oblongos na vertical, formando os pés. Os pés medem 40x77mm (espessura 1,5mm), recebem na base inferior através de encaixe por pressão, sapata oblonga produzida em ABS, porca M8 sextavada e nivelador de altura com base em polipropileno e acima dos tubos (no encontro do “V”) recebem uma chapa de formato circular, produzida em aço (espessura 1,9mm), para fixação da estrutura no tampo.</p> <p><b>Módulo interno duplo</b> Composto por 2 cavaletes em forma de “U”, paralelos entre si, constituídos por 1 travessa horizontal, produzida em tubo de aço retangular de 40x60mm (espessura de 1,5mm), recebendo em cada extremidade 1 tubo oblongo na vertical, formando os pés. Os pés medem 40x77mm (espessura 1,5mm), recebem na base inferior através de encaixe por pressão, sapata oblonga produzida em ABS,</p>				
--	---	--	--	--	--

	<p>porca M8 sextavada e nivelador de altura com base em polipropileno e acima dos tubos recebem chapa de formato circular e acima das travessas recebem chapa de formato semi-circular, produzidas em aço (espessura 1,9mm), para fixação da estrutura no tampo.</p> <p><b>Calha</b> produzida em chapa de aço dobrada (espessura de 0,75) em forma de “U” medindo 88x35mm (LxH).</p> <p><b>Fixação</b> O tampo é fixado na estrutura por buchas metálicas M6x13 embutidas na face inferior do mesmo e nas chapas circulares e semi-circulares por parafusos M6x16mm. Os pés são fixados nas travessas horizontais por uma chapa de aço (3,8mm de espessura) com um furo central de Ø 11mm, e através de um dispositivo localizado internamente, composto por uma chapa de aço (3,4mm de espessura) com um furo de Ø11mm, 3 porcas sextavadas de rosca M10, 1 parafuso M10x55mm 1 arruela Ø22x2,6mm. As chapas circulares são fixadas nos pés através de uma chapa de aço (3,8mm de espessura) com rosca M8 soldada internamente nos pés, e fixado por parafusos M8x16mm.</p> <p><b>Tampa basculante</b> injetada em ABS medindo 290x102x92mm encaixada sobre o tampo e fixada sob o tampo através de 2 perfis</p>				
--	--	--	--	--	--

	<p>injetados em ABS medindo 100x30x2mm por 2 parafusos Ø3,5x20mm. O suporte inferior acompanha a tampa basculante, é produzido em chapa de aço dobrada (1,2mm de espessura) medindo 390x149x120mm e fixado sob o tampo por 4 parafusos M7x11mm, para encaixe do suporte ou barra de tomadas.</p> <p><b>Barra de tomadas</b> produzidas em chapa de aço pintado na cor preto, possui 3 elétricas e furação para receber 2 RJ. Fixado no suporte que acompanha a tampa basculante por parafusos.</p> <p><b>Acabamento</b> Todas peças metálicas usadas no processo de fabricação, recebem tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C.</p>				
1.15	<p>Mesa de reunião componível med. 3600x1200mm; Dimensões Mínimas: Largura: 3600mm Profundidade: 1200 mm Altura: 740 mm</p> <p><b>Tampo</b> <b>Módulo externo</b> 2 tampos em formato reto com raio na extremidade, medindo 1200x1200mm, produzidos em aglomerado de 25mm de</p>	Und	01		

	<p>espessura com acabamento nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP). A face frontal dos tampos recebe fita de borda reta produzida em PVC com espessura de 3mm com raio de 3mm nas extremidades superior e inferior, e a face central recebe fita de borda reta produzida em PVC com espessura de 1mm, ambas coladas pelo processo Hot melt. Furação medindo 281x92mm para encaixe da tampa basculante.</p> <p><b>Módulo interno</b> tampo em formato quadrado, medindo 1200x1200mm, produzido em aglomerado de 25mm de espessura com acabamento nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP). A face frontal dos tampos recebe fita de borda reta produzida em PVC com espessura de 3mm com raio de 3mm nas extremidades superior e inferior, e a face central recebe fita de borda reta produzida em PVC com espessura de 1mm, ambas coladas pelo processo Hot melt.</p> <p><b>Estrutura</b> <b>Módulo externo</b> Constituído por 2 travessas horizontais produzidas em tubo de aço retangular de 40x60mm (espessura de 1,5mm) formando um "V", recebendo nas extremidades 4 tubos oblongos na vertical, formando os pés. Os pés medem 40x77mm (espessura</p>				
--	---	--	--	--	--

	<p>1,5mm), recebem na base inferior através de encaixe por pressão, sapata oblonga produzida em ABS, porca M8 sextavada e nivelador de altura com base em polipropileno e acima dos tubos (no encontro do “V”) recebem uma chapa de formato circular, produzida em aço (espessura 1,9mm), para fixação da estrutura no tampo.</p> <p><b>Módulo interno simles</b> não possui estrutura, possui apenas chapa circular, produzida em aço (espessura 1,9mm), para união dos tampos.</p> <p><b>Calha</b> produzida em chapa de aço dobrada (espessura de 0,75) em forma de “U” medindo 88x35mm (LxH).</p> <p><b>Fixação</b> O tampo é fixado na estrutura por buchas metálicas M6x13 embutidas na face inferior do mesmo e nas chapas circulares e semi-circulares por parafusos M6x16mm. Os pés são fixados nas travessas horizontais por uma chapa de aço (3,8mm de espessura) com um furo central de Ø 11mm, e através de um dispositivo localizado internamente, composto por uma chapa de aço (3,4mm de espessura) com um furo de Ø11mm, 3 porcas sextavadas de rosca M10, 1 parafuso M10x55mm 1 arruela Ø22x2,6mm. As chapas circulares são fixadas nos pés através de uma chapa de aço (3,8mm de</p>				
--	---	--	--	--	--



	<p>espessura) com rosca M8 soldada internamente nos pés, e fixado por parafusos M8x16mm.</p> <p><b>Tampa basculante</b> injetada em ABS medindo 290x102x92mm encaixada sobre o tampo e fixada sob o tampo através de 2 perfis injetados em ABS medindo 100x30x2mm por 2 parafusos Ø3,5x20mm. O suporte inferior acompanha a tampa basculante, é produzido em chapa de aço dobrada (1,2mm de espessura) medindo 390x149x120mm e fixado sob o tampo por 4 parafusos M7x11mm, para encaixe do suporte ou barra de tomadas.</p> <p><b>Barra de tomadas</b> produzidas em chapa de aço pintado na cor preto, possui 3 elétricas e furação para receber 2 RJ. Fixado no suporte que acompanha a tampa basculante por parafusos.</p> <p><b>Acabamento</b> Todas peças metálicas usadas no processo de fabricação, recebem tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C</p>				
1.16	<p>Mesa de reunião componível med. 2400x1200mm; Dimensões Mínimas: Largura: 2400mm Profundidade: 1200 mm</p>	Und	01		

	<p>Altura: 740 mm</p> <p><b>Tampo</b> <b>Módulo externo</b> 2 tampos em formato reto com raio na extremidade, medindo 1200x1200mm, produzidos em aglomerado de 25mm de espessura com acabamento nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP). A face frontal dos tampos recebe fita de borda reta produzida em PVC com espessura de 3mm com raio de 3mm nas extremidades superior e inferior, e a face central recebe fita de borda reta produzida em PVC com espessura de 1mm, ambas coladas pelo processo Hot melt. Furação medindo 281x92mm para encaixe da tampa basculante.</p> <p><b>Estrutura</b> Constituído por 2 travessas horizontais produzidas em tubo de aço retangular de 40x60mm (espessura de 1,5mm) formando um "V", recebendo nas extremidades 4 tubos oblongos na vertical, formando os pés. Os pés medem 40x77mm (espessura 1,5mm), recebem na base inferior através de encaixe por pressão, sapata oblonga produzida em ABS, porca M8 sextavada e nivelador de altura com base em polipropileno e acima dos tubos (no encontro do "V") recebem uma chapa de formato circular, produzida em aço (espessura 1,9mm), para fixação da estrutura no tampo.</p>				
--	--	--	--	--	--

	<p><b>Calha</b> produzida em chapa de aço dobrada (espessura de 0,75) em forma de “U” medindo 88x35mm (LxH).</p> <p><b>Tampa basculante</b> injetada em ABS medindo 290x102x92mm encaixada sobre o tampo e fixada sob o tampo através de 2 perfis injetados em ABS medindo 100x30x2mm por 2 parafusos Ø3,5x20mm. O suporte inferior acompanha a tampa basculante, é produzido em chapa de aço dobrada (1,2mm de espessura) medindo 390x149x120mm e fixado sob o tampo por 4 parafusos M7x11mm, para encaixe do suporte ou barra de tomadas.</p> <p><b>Barra de tomadas</b> produzida em chapa de aço pintado na cor preto, possui 3 elétricas e furação para receber 2 RJ. Fixado no suporte que acompanha a tampa basculante por parafusos</p> <p><b>Fixação</b> O tampo é fixado na estrutura por buchas metálicas M6x13 embutidas na face inferior do mesmo e nas chapas circulares e semi-circulares por parafusos M6x16mm. Os pés são fixados nas travessas horizontais por uma chapa de aço (3,8mm de espessura) com um furo central de Ø 11mm, e através de um dispositivo localizado internamente, composto por uma chapa de aço (3,4mm de espessura) com um furo de</p>				
--	--	--	--	--	--

	<p>Ø11mm, 3 porcas sextavadas de rosca M10, 1 parafuso M10x55mm 1 arruela Ø22x2,6mm. As chapas circulares são fixadas nos pés através de uma chapa de aço (3,8mm de espessura) com rosca M8 soldada internamente nos pés, e fixado por parafusos M8x16mm.</p> <p><b>Acabamento</b> Todas peças metálicas usadas no processo de fabricação, recebem tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C.</p>				
1.17	<p>Mesa de reunião circular, Ø 1100mm ; Dimensões mínimas: Diâmetro: Ø1100 mm Altura: 740 mm</p> <p><b>Tampo</b></p> <p>Com formato de circular, constituído em (MDP) de 25mm de espessura com acabamento nas duas faces (inferior e superior) em laminado</p>	Und	05		

	<p>melamínico de baixa pressão (BP). O tampo deverá receber fita de borda reta, produzida em PVC, com espessura mínima de 2,5mm e raio de no mínimo 2,5mm na parte superior e inferior, de acordo com as normas da ABNT, ambas coladas pelo processo Hot Melt.</p> <p><b>Estrutura</b></p> <p>Base composta por tubo de aço central redondo com diâmetro mínimo de 90 mm, com parte inferior e superior com 4 patas de aço estampadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm de espessura com fechamento frontal e posterior com a mesma chapa formando uma estrutura de formato arredondado em sua parte frontal e posterior. Na base inferior da pata deve possuir uma chapa de fechamento estampada soldadana pata que receberá uma porca metálica soldada na chapa de fechamento, ficando embutida para receber niveladores de altura com rosca M8 x40 (ou similar) com base em polipropileno com diâmetro mínimo de 34 mm. A base</p>				
--	---	--	--	--	--

	<p>superior e inferior deve ter fechamentos frontal e posterior sempre c/ a mesma chapa, nunca com ponteiras plásticas.</p> <p>Comprimento mínimo da pata inferior: 330 mm</p> <p>Comprimento mínimo da pata superior: 330 mm</p> <p><b>Fixação</b></p> <p>O tampo é fixado na estrutura através das chapas em “L” da coluna e de 4 buchas metálicas M6x13mm embutidas na face inferior do tampo por 4 parafusos M6x16mm para cada cavalete.</p> <p><b>Acabamento</b></p> <p>Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação deverá receber tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó na cor padrão existente com polimerização em estufa em temperatura de aproximadamente 210°C.</p> <p>Para este item a empresa deve apresentar os seguintes documentos:</p> <p>Certificado de marca de conformidade emitido pela ABNT de acordo com a NBR 13966: 2008</p>				
1.18	Mesa de espera lateral med.	Und	25		

	<p>600x600mm; Dimensões aproximadas: Comprimento: 600 mm Profundidade: 600 mm Altura: 350 mm</p> <p><b>Tampo</b> Em formato quadrado produzido em aglomerado de 25mm de espessura, com acabamento nas duas faces (inferior e superior) em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais dos tampos recebem fita de borda reta produzida em PVC com espessura de 3mm com raio de 3mm nas extremidades superior e inferior, ambas coladas pelo processo Hot Melt.</p> <p><b>Estrutura</b> Recebe 4 apoios, sendo todos os apoios cilíndricos produzidos em alumínio maciço Ø 40mm e altura 320mm, parafusados na chapa soldada à base superior do apoio por 4 parafusos auto-atarrachantes cada.</p>				
1.19	<p>Mesa de espera central med. 1000x600mm; Dimensões aproximadas: Comprimento: 1000 mm Profundidade: 600 mm Altura: 350 mm</p> <p><b>Tampo</b> Em formato retangular produzido em aglomerado de 25mm de espessura, com acabamento nas duas faces (inferior e superior) em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais dos tampos recebem fita de borda reta produzida em PVC</p>	Und	02		

	<p>com espessura de 3mm com raio de 3mm nas extremidades superior e inferior, ambas coladas pelo processo Hot Melt.</p> <p><b>Estrutura</b> Recebe 4 apoios, sendo todos os apoios cilíndricos produzidos em alumínio maciço Ø 40mm e altura 320mm, parafusados na chapa soldada à base superior do apoio por 4 parafusos auto-atarrachantes cada.</p>				
1.20	<p>Balcão curvo alto med. 2200x700mm; Dimensões Mínimas: Largura: 2200mm Profundidade: 700 mm Altura do tampo principal: 740 mm Altura do tampo superior: 1130 mm Raio interno de curvatura do tampo: 700mm</p> <p><b>Tampo</b> Tampos superior e inferior de formato circular de 90°, produzidos em aglomerado de 25mm de espessura com acabamento nas duas faces (inferior e superior) em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais dos tampos recebem fita de borda reta produzida em PVC com espessura de 1mm e as faces frontal e posterior recebem fita de borda reta produzida em PVC com espessura de 3mm e raio de 3mm nas extremidades superior e inferior de acordo com as normas da ABNT, ambas coladas pelo processo Hot Melt. O Tampo</p>	Und	02		



	<p>inferior recebe 2 furações para a passagem do tubo oblongo alto (de apoio ao tampo superior) e tem 800mm de profundidade e o tampo superior 300mm de profundidade.</p> <p><b>Painel frontal</b> Produzido em chapa de aço (espessura 1,5mm), dobrada em "C", com furações quadradas medindo 10x10mm, dispostas a cada 40mm (entre eixos), fixado nos tubos através de parafusos M6x12mm. Sendo 2 painéis, um superior (entre o tampo superior e o tampo inferior) de altura 364mm e um inferior ao tampo principal de altura 565mm.</p> <p><b>Estrutura auto portante</b> Composta por travessas horizontais e pés verticais.</p> <p><b>Travessas horizontais</b> composta por uma travessa principal (longitudinal), em tubo de aço de 40x60mm (espessura 1,5mm), soldada à 2 travessas auxiliares (tubo retangular de 40x60mm, (espessura 1,5mm) nas extremidades da travessa principal, através de chapas de aço (espessura 1,9mm).</p> <p><b>Pés verticais</b> frontal composto de tubo oblongo 40x77mm (espessura 1,5mm), terminando abaixo do tampo principal (tampo inferior). Tubo pé posterior, fixo para qualquer modelo, composto de tubo oblongo 40x77mm (espessura 1,5mm), terminando abaixo do tampo superior (tampo balcão). Os pés verticais recebem na base</p>				
--	---	--	--	--	--

	<p>inferior através de encaixe por pressão, sapata oblonga produzida em ABS, porca M8 sextavada e nivelador de altura com base em polipropileno.</p> <p><b>Fixação</b> Os pés são fixados nas travessas da estrutura por um dispositivo de chapa de aço com rosca Ø10mm e 1 porca sextavada, localizados internamente aos tubos. Na face inferior do tampo são fixadas buchas metálicas M6x13mm e unidas à estrutura por parafusos M6x16mm. Para fixação entre tampos (de um módulo ao outro), recebe cavilhas e porca roscada para o travamento. Entre os tubos superiores quando há módulo fixo a outro, receberá uma chapa dupla de fixação entre tubos através de parafusos de cabeça chata M6X16 e para fixar no tampo superior através de parafusos de cabeça panela M6X16, quando não há módulo ao lado a chapa de fixação do tampo superior é simples. Todos os tubos oblongos (pés) recebem na base inferior através de encaixe por pressão, sapata oblonga produzida em ABS, porca M8 sextavada nivelador de altura com base em polipropileno.</p> <p><b>Acabamento</b> Todas peças metálicas usadas no processo de fabricação, recebem tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim</p>				
--	---	--	--	--	--

	de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C.				
1.21	<p>Balcão reto alto med. 1400x700mm; Dimensões Mínimas: Largura: 1400mm Profundidade: 700 mm Altura do tampo principal: 740 mm Altura do tampo superior: 1130 mm</p> <p><b>Tampo</b> Tampos superior e inferior de formato retangular, produzidos em aglomerado de 25mm de espessura com acabamento nas duas faces (inferior e superior) em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais dos tampos recebem fita de borda reta produzida em PVC com espessura de 1mm e as faces frontal e posterior recebem fita de borda reta produzida em PVC com espessura de 3mm e raio de 3mm nas extremidades superior e inferior de acordo com as normas da ABNT, ambas coladas pelo processo Hot Melt. O Tampo inferior recebe 2 furações para a passagem do tubo oblongo alto (de apoio ao tampo superior) e tem 800mm de profundidade e o tampo superior 300mm de profundidade.</p> <p><b>Painel frontal</b> Produzido em chapa de aço</p>	Und	02		

	<p>(espessura 1,5mm), dobrada em "C", com furações quadradas medindo 10x10mm, dispostas a cada 40mm (entre eixos), fixado nos tubos através de parafusos M6x12mm. Sendo 2 painéis, um superior (entre o tampo superior e o tampo inferior) de altura 364mm e um inferior ao tampo principal de altura 565mm.</p> <p><b>Estrutura auto portante</b> Composta por travessas horizontais e pés verticais.</p> <p><b>Travessas horizontais</b> composta por uma travessa principal (longitudinal), em tubo de aço de 40x60mm (espessura 1,5mm), soldada à 2 travessas auxiliares (tubo retangular de 40x60mm, (espessura 1,5mm) nas extremidades da travessa principal, através de chapas de aço (espessura 1,9mm).</p> <p><b>Pés verticais</b> frontal composto de tubo oblongo 40x77mm (espessura 1,5mm), terminando abaixo do tampo principal (tampo inferior). Tubo pé posterior fixo, composto de tubo oblongo 40x77mm (espessura 1,5mm), terminando abaixo do tampo superior (tampo balcão). Os pés verticais recebem na base inferior através de encaixe por pressão, sapata oblonga produzida em ABS, porca M8 sextavada e nivelador de altura com base em polipropileno.</p> <p><b>Fixação</b> Os pés são fixados nas travessas da estrutura por um dispositivo</p>				
--	--	--	--	--	--

	<p>de chapa de aço com rosca Ø10mm e 1 porca sextavada, localizados internamente aos tubos. Na face inferior do tampo são fixadas buchas metálicas M6x13mm e unidas à estrutura por parafusos M6x16mm. Para fixação entre tampos (de um módulo ao outro), recebe cavilhas e porca roscada para o travamento. Entre os tubos superiores quando há módulo fixo a outro, receberá uma chapa dupla de fixação entre tubos através de parafusos de cabeça chata M6X16 e para fixar no tampo superior através de parafusos de cabeça panela M6X16, quando não há módulo ao lado a chapa de fixação do tampo superior é simples. Todos os tubos oblongos (pés) recebem na base inferior através de encaixe por pressão, sapata oblonga produzida em ABS, porca M8 sextavada nivelador de altura com base em polipropileno.</p> <p><b>Acabamento</b> Todas peças metálicas usadas no processo de fabricação, recebem tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C.</p>				
1.22	<p>Armário mesa com portas larg. 800 mm; Dimensões aproximadas:</p>	Und	66		

	<p>Largura: 800 mm Profundidade: 600 mm Altura: 740 mm</p> <p><b>Tampo</b> Com formato retangular, em MDP com 25 mm de espessura e revestido em laminado plástico de baixa pressão com 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo na cor (padrão existente), acabamento nas extremidades em sua parte longitudinal com bordas reta em fita de PVC de 3 mm de espessura com parte superior da fita arredondada com raio de 3 mm de acordo com as normas de ergonomia e na transversal em fita de PVC de no mínimo 0,5mm de espessura coladas pelo processo hot-melt (colado a quente) na mesma cor do laminado. O tampo deverá ser fixado às laterais e fundo pelo sistema lackfix e cavilhas. Dimensões: 800x600x25mm (L X P X E).</p> <p><b>Portas</b> Em madeira MDP com 18 mm de espessura com revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão com 0,3mm de espessura na cor a escolher, com acabamento em todas as extremidades com bordas retas em PVC com no mínimo 0,5 mm de espessura na mesma cor do laminado; Dobradiças metálicas do tipo zamak niquelada proporcionando abertura das portas de 270º. Cada porta deverá conter 2</p>				
--	---	--	--	--	--

	<p>dobradiças.</p> <p>Puxadores do tipo Zamak niquelado redondo com forma côncava com 130 mm de comprimento aproximado, localizado na parte superior da porta. Fechadura com giro de 180º com sistema de haste e ganchos tipo cremona, com fechamento simultânea na parte inferior e superior, para perfeito travamento. O armário deverá conter 2 chaves.</p> <p><b>Prateleira</b> Em madeira aglomerada com 18 mm de espessura; Revestimento, em ambas as faces; com laminado melamínico baixa pressão com 0,3mm de espessura, na cor (padrão existente). Bordas longitudinais e transversais com bordas retas revestidas em fita de PVC de no mínimo 1mm de espessura (em toda extremidade); regulável internamente entre 25 a 25 ou 35 x 35mm, aproximadamente, em várias posições, fixada através de 4 pinos do tipo Zamak niquelado, encaixados nas laterais dos armários e parte inferior da prateleiras oferecendo perfeito travamento. Dimensões aproximadas: Largura: 760 mm Profundidade: 495 mm Espessura: 18 mm</p> <p><b>Laterais</b> Em madeira MDP com 18 mm de espessura; Revestimento em ambas as</p>			
--	---	--	--	--

	<p>partes com laminado melamínico baixa pressão com 0,3mm de espessura, com acabamento em todas as extremidades em fita de PVC com no mínimo 0,5 mm de espessura na mesma cor do laminado. Nas laterais do armário deve conter 4 furos sucessivos de no mínimo 25 a 25mm à no máximo 35 a 35mm, sendo 2 em cada lateral em quase toda sua extensão para fixação das prateleiras reguláveis.</p> <p><b>Fundo</b> Em madeira MDP com 18 mm de espessura; Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão com 0,3mm de espessura, com acabamento em todas as extremidades com bordas retas em fita de PVC com no mínimo 0,5 mm de espessura na mesma cor do laminado.</p> <p><b>Base</b> Em madeira MDP com 18 mm de espessura; Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão com 0,3mm de espessura, com acabamento em todas as extremidades com bordas retas em fita de PVC com no mínimo 0,5 mm de espessura coladas pelo processo hot-melt (colado quente); com sapatas reguladoras de nível encaixada e fixada na base através de parafuso permitindo a regulagem da mesma tanto na parte interna como externa do armário. A sapata deve ser em polipropileno</p>				
--	---	--	--	--	--



	<p>ou nylon com 50 mm de diâmetro e 35 mm de altura na parte de contato com piso.</p> <p><b>Montagem</b> As laterais, fundo, tampo e base são ligados entre si pelo sistema lack-fix e cavilhas propiciando ajuste e firmeza, para que possibilite a montagem e desmontagem do mesmo, varias vezes sem perder a qualidade.</p> <p>Para este item a empresa deve apresentar os seguintes documentos:</p> <p>Certificado de marca de conformidade emitido pela ABNT de acordo com a NBR 13961 : 2010</p>				
1.23	<p>Armário mesa com portas larg. 600 mm; Dimensões aproximadas: Largura: 600 mm Profundidade: 600 mm Altura: 740 mm</p> <p><b>Tampo</b> Com formato retangular, em MDP com 25 mm de espessura e revestido em laminado plástico de baixa pressão com 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo na cor (padrão existente), acabamento nas extremidades em sua parte longitudinal com bordas reta em fita de PVC de 3 mm de espessura com parte superior da fita arredondada com raio de 3 mm de acordo com as normas de</p>	Und	21		

	<p>ergonomia e na transversal em fita de PVC de no mínimo 0,5mm de espessura coladas pelo processo hot-melt (colado a quente) na mesma cor do laminado. O tampo deverá ser fixado às laterais e fundo pelo sistema lackfix e cavilhas. Dimensões: 600x600x25mm (L X P X E).</p> <p><b>Portas</b> Em madeira MDP com 18 mm de espessura com revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão com 0,3mm de espessura na cor a escolher, com acabamento em todas as extremidades com bordas retas em PVC com no mínimo 0,5 mm de espessura na mesma cor do laminado; Dobradiças metálicas do tipo zamak niquelada proporcionando abertura das portas de 270º. Cada porta deverá conter 2 dobradiças. Puxadores do tipo Zamak niquelado redondo com forma côncava com 130 mm de comprimento aproximado, localizado na parte superior da porta. Fechadura com giro de 180º com sistema de haste e ganchos tipo cremona, com fechamento simultânea na parte inferior e superior, para perfeito travamento. O armário deverá conter 2 chaves.</p> <p><b>Prateleira</b> Em madeira aglomerada com 18 mm de espessura; Revestimento, em ambas as faces; com</p>				
--	---	--	--	--	--

<p>laminado melamínico baixa pressão com 0,3mm de espessura, na cor (padrão existente). Bordas longitudinais e transversais com bordas retas revestidas em fita de PVC de no mínimo 1mm de espessura (em toda extremidade); regulável internamente entre 25 a 25 ou 35 x 35mm, aproximadamente, em várias posições, fixada através de 4 pinos do tipo Zamak niquelado, encaixados nas laterais dos armários e parte inferior da prateleiras oferecendo perfeito travamento.</p> <p>Dimensões aproximadas: Largura: 560 mm Profundidade: 495 mm Espessura: 18 mm</p> <p><b>Laterais</b> Em madeira MDP com 18 mm de espessura; Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão com 0,3mm de espessura, com acabamento em todas as extremidades em fita de PVC com no mínimo 0,5 mm de espessura na mesma cor do laminado. Nas laterais do armário deve conter 4 furos sucessivos de no mínimo 25 a 25mm à no máximo 35 a 35mm, sendo 2 em cada lateral em quase toda sua extensão para fixação das prateleiras reguláveis.</p> <p><b>Fundo</b> Em madeira MDP com 18 mm de espessura; Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico</p>				
--	--	--	--	--

	<p>baixa pressão com 0,3mm de espessura, com acabamento em todas as extremidades com bordas retas em fita de PVC com no mínimo 0,5 mm de espessura na mesma cor do laminado.</p> <p><b>Base</b> Em madeira MDP com 18 mm de espessura; Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão com 0,3mm de espessura, com acabamento em todas as extremidades com bordas retas em fita de PVC com no mínimo 0,5 mm de espessura coladas pelo processo hot-melt (colado quente); com sapatas reguladoras de nível encaixada e fixada na base através de parafuso permitindo a regulagem da mesma tanto na parte interna como externa do armário. A sapata deve ser em polipropileno ou nylon com 50 mm de diâmetro e 35 mm de altura na parte de contato com piso.</p> <p><b>Montagem</b> As laterais, fundo, tampo e base são ligados entre si pelo sistema lack-fix e cavilhas propiciando ajuste e firmeza, para que possibilite a montagem e desmontagem do mesmo, varias vezes sem perder a qualidade.</p> <p>Para este item a empresa deve apresentar os seguintes documentos:</p> <p>Certificado de marca de conformidade emitido pela ABNT</p>				
--	--	--	--	--	--

	de acordo com a NBR 13961 : 2010				
1.24	<p>Armário baixo com portas h=740mm; Dimensões aproximadas: Largura: 800mm Profundidade: 490mm Altura: 740mm</p> <p><b>Tampo</b> Com formato retangular, em MDP com 25 mm de espessura e revestido em laminado plástico de baixa pressão com 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo na cor (padrão existente), acabamento nas extremidades em sua parte longitudinal com bordas reta em fita de PVC de 3 mm de espessura com parte superior da fita arredondada com raio de 3 mm de acordo com as normas de ergonomia e na transversal em fita de PVC de no mínimo 0,5mm de espessura, coladas pelo processo hot-melt (colado a quente) na mesma cor do laminado. O tampo deverá ser fixado às laterais e fundo pelo sistema lackfix e cavilhas. Dimensões: 800x490x25mm (L X P X E).</p> <p><b>Portas</b> Em madeira MDP com 18 mm de espessura, revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão com 0,3mm de espessura na cor (padrão existente), com acabamento em todas as extremidades com bordas retas</p>	Und	228		

	<p>em PVC com no mínimo 0,5 mm de espessura na mesma cor do laminado; Dobradiças metálicas do tipo zamak niquelada proporcionando abertura das portas de 270º. Cada porta deverá conter 2 dobradiças. Puxadores do tipo Zamak niquelado redondo com forma côncava com 130 mm de comprimento aproximado, localizado na parte superior da porta. Fechadura com giro de 180º com sistema de haste e ganchos tipo cremona, com fechamento simultânea na parte inferior e superior, para perfeito travamento. O armário deve conter 2 chaves.</p> <p><b>Prateleira</b> 01 prateleira em madeira MDP com 18 mm de espessura; Revestimento, em ambas as faces; com laminado melamínico baixa pressão com 0,3mm de espessura, na cor (padrão existente). Bordas longitudinais e transversais com bordas retas revestidas em fita de PVC de no mínimo 0,5 mm de espessura (em toda extremidade); regulável internamente entre 25 a 25 mm até 35 a 35mm, em várias posições, fixada através de 4 pinos do tipo Zamak niquelado, encaixados na lateral do armário e parte inferior da prateleira oferecendo perfeito travamento.</p> <p><b>Laterais</b> Em madeira MDP com 18 mm de espessura;</p>				
--	---	--	--	--	--

	<p>Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão com 0,3mm de espessura, na cor (padrão existente), com acabamento em todas as extremidades em fita de PVC com no mínimo 0,5 mm de espessura na mesma cor do laminado. Nas laterais do armário deve conter 4 furos sucessivos de no mínimo 25 a 25mm à no máximo 35 a 35mm, sendo 2 em cada lateral em quase toda sua extensão para fixação das prateleiras reguláveis.</p> <p>Dimensões aproximadas: Largura: 760 mm Profundidade: 425 mm Espessura: 18 mm</p> <p><b>Fundo</b> Em madeira MDP com 18 mm de espessura; Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão com 0,3mm de espessura na cor (padrão existente), com acabamento em todas as extremidades com bordas retas em fita de PVC com no mínimo 0,5 mm de espessura na mesma cor do laminado.</p> <p><b>Base</b> Em madeira MDP com 18 mm de espessura; Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão com 0,3mm de espessura, na cor (padrão existente), com acabamento em todas as extremidades com bordas retas em fita de PVC com no mínimo 0,5 mm de espessura coladas</p>				
--	---	--	--	--	--

	<p>pelo processo hot-melt (colado quente); com sapatas reguladoras de nível encaixada e fixada na base através de parafuso permitindo a regulagem da mesma tanto na parte interna como externa do armário. A sapata deve ser em polipropileno ou nylon com 50 mm de diâmetro e 35 mm de altura na parte de contato com piso.</p> <p><b>Montagem</b> As laterais, fundo, tampo e base deverão ser ligados entre si pelo sistema lack-fix e cavilhas propiciando ajuste e firmeza, para que possibilite a montagem e desmontagem do mesmo, varias vezes sem perder a qualidade.</p> <p>Para este item a empresa deve apresentar os seguintes documentos:</p> <p>Certificado de marca de conformidade emitido pela ABNT de acordo com a NBR 13961 : 2010</p>				
1.25	<p>Armário médio com portas h=1100mm; Dimensões aproximadas: Largura: 800 mm Profundidade: 490 mm Altura: 1100 mm</p> <p><b>Tampo</b> Com formato retangular, em MDP com 25 mm de espessura e revestido em laminado plástico de baixa pressão com 0,3mm de espessura na parte superior e</p>	Und	15		



	<p>inferior do tampo na cor (padrão existente), acabamento nas extremidades em sua parte longitudinal com bordas reta em fita de PVC de 3 mm de espessura com parte superior da fita arredondada com raio de 3 mm de acordo com as normas de ergonomia e na transversal em fita de PVC de no mínimo 0,5mm de espessura, coladas pelo processo hot-melt (colado a quente) na mesma cor do laminado. O tampo deverá ser fixado às laterais e fundo pelo sistema lackfix e cavilhas. Dimensões: 800x490x25mm (L X P X E).</p> <p><b>Portas</b> Em madeira MDP com 18 mm de espessura, revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão com 0,3mm de espessura na cor (padrão existente), com acabamento em todas as extremidades com bordas retas em PVC com no mínimo 0,5 mm de espessura na mesma cor do laminado; Dobradiças metálicas do tipo zamak niquelada proporcionando abertura das portas de 270º. Cada porta deverá conter 2 dobradiças. Puxadores do tipo Zamak niquelado redondo com forma côncava com 130 mm de comprimento aproximado, localizado na parte superior da porta. Fechadura com giro de 180º com sistema de haste e ganchos tipo cremona, com fechamento simultânea na parte</p>				
--	--	--	--	--	--

	<p>inferior e superior, para perfeito travamento. O armário deve conter 2 chaves.</p> <p><b>Prateleiras</b> 02 prateleiras em madeira MDP com 18 mm de espessura; Revestimento, em ambas as faces; com laminado melamínico baixa pressão com 0,3mm de espessura, na cor (padrão existente). Bordas longitudinais e transversais com bordas retas revestidas em fita de PVC de no mínimo 0,5 mm de espessura (em toda extremidade); regulável internamente entre 25 a 25 mm até 35 a 35mm, em várias posições, fixada através de 4 pinos do tipo Zamak niquelado, encaixados nas laterais dos armários e parte inferior da prateleiras oferecendo perfeito travamento. Dimensões aproximadas: Largura: 760 mm Profundidade: 425 mm Espessura: 18 mm</p> <p><b>Laterais</b> Em madeira MDP com 18 mm de espessura; Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão com 0,3mm de espessura, na cor (padrão existente), com acabamento em todas as extremidades em fita de PVC com no mínimo 0,5 mm de espessura na mesma cor do laminado. Nas laterais do armário deve conter 4 furos sucessivos de no mínimo 25 a 25mm à no máximo 35 a 35mm, sendo 2 em</p>				
--	--	--	--	--	--

	<p>cada lateral em quase toda sua extensão para fixação das prateleiras reguláveis.</p> <p><b>Fundo</b> Em madeira MDP com 18 mm de espessura; Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão com 0,3mm de espessura na cor (padrão existente), com acabamento em todas as extremidades com bordas retas em fita de PVC com no mínimo 0,5 mm de espessura na mesma cor do laminado.</p> <p><b>Base</b> Em madeira MDP com 18 mm de espessura; Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão com 0,3mm de espessura, na cor (padrão existente), com acabamento em todas as extremidades com bordas retas em fita de PVC com no mínimo 0,5 mm de espessura coladas pelo processo hot-melt (colado quente); com sapatas reguladoras de nível encaixada e fixada na base através de parafuso permitindo a regulagem da mesma tanto na parte interna como externa do armário. A sapata deve ser em polipropileno ou nylon com 50 mm de diâmetro e 35 mm de altura na parte de contato com piso.</p> <p><b>Montagem</b> As laterais, fundo, tampo e base deverão ser ligados entre si pelo sistema lack-fix e cavilhas</p>				
--	---	--	--	--	--

	<p>propiciando ajuste e firmeza, para que possibilite a montagem e desmontagem do mesmo, varias vezes sem perder a qualidade.</p> <p>Para este item a empresa deve apresentar os seguintes documentos:</p> <p>Certificado de marca de conformidade emitido pela ABNT de acordo com a NBR 13961 : 2010</p>				
1.26	<p>Armário alto com portas h=1600mm; Dimensões aproximadas: Largura: 800 mm Profundidade: 490 mm Altura: 1600 mm</p> <p><b>Tampo</b> Com formato retangular, em MDP com 25 mm de espessura e revestido em laminado plástico de baixa pressão com 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo na cor (padrão existente), acabamento nas extremidades em sua parte longitudinal com bordas reta em fita de PVC de 3 mm de espessura com parte superior da fita arredondada com raio de 3 mm de acordo com as normas de ergonomia e na transversal em fita de PVC de no mínimo 0,5mm de espessura, coladas pelo processo hot-melt (colado a quente) na mesma cor do laminado. O tampo deverá ser fixado às laterais e fundo pelo sistema lackfix e cavilhas. Dimensões: 800x490x25mm (L X</p>	Und	42		

	<p>P X E).</p> <p><b>Portas</b> Em madeira MDP com 18 mm de espessura, revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão com 0,3mm de espessura na cor (padrão existente), com acabamento em todas as extremidades com bordas retas em PVC com no mínimo 0,5 mm de espessura na mesma cor do laminado; Dobradiças metálicas do tipo zamak niquelada proporcionando abertura das portas de 270º. Cada porta deverá conter 3 dobradiças. Puxadores do tipo Zamak niquelado redondo com forma côncava com 130 mm de comprimento aproximado, localizado na parte superior da porta. Fechadura com giro de 180º com sistema de haste e ganchos tipo cremona, com fechamento simultânea na parte inferior e superior, para perfeito travamento. O armário deve conter 2 chaves.</p> <p><b>Prateleiras</b> 01 fixa localizada aproximadamente a 355 mm abaixo do tampo em MDP com no mínimo 18mm de espessura. Revestimento, em ambas as faces; com laminado melamínico baixa pressão texturizado com no mínimo 0,3mm de espessura. Bordas longitudinais e transversais com bordas retas revestidas em fita de PVC de no</p>				
--	---	--	--	--	--

	<p>mínimo 0,5mm de espessura (em toda extremidade); 02 prateleiras reguláveis internamente de 25 em 25 mm ou no máximo 35 em 35mm, aproximadamente, em várias posições, fixada através de 4 pinos do tipo Zamak niquelado, encaixados nas laterais e parte inferior da prateleiras oferecendo perfeito travamento. Dimensões aproximadas: Largura: 760 mm Profundidade: 425 mm Espessura: 18 mm</p> <p><b>Laterais</b> Em madeira MDP com 18 mm de espessura; Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão com 0,3mm de espessura, na cor (padrão existente), com acabamento em todas as extremidades em fita de PVC com no mínimo 0,5 mm de espessura na mesma cor do laminado. Nas laterais do armário deve conter 4 furos sucessivos de no mínimo 25 a 25mm à no máximo 35 a 35mm, sendo 2 em cada lateral em quase toda sua extensão para fixação das prateleiras reguláveis.</p> <p><b>Fundo</b> Em madeira MDP com 18 mm de espessura; Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão com 0,3mm de espessura na cor (padrão existente), com acabamento em todas as extremidades com</p>				
--	---	--	--	--	--

	<p>bordas retas em fita de PVC com no mínimo 0,5 mm de espessura na mesma cor do laminado.</p> <p><b>Base</b> Em madeira MDP com 18 mm de espessura; Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão com 0,3mm de espessura, na cor (padrão existente), com acabamento em todas as extremidades com bordas retas em fita de PVC com no mínimo 0,5 mm de espessura coladas pelo processo hot-melt (colado quente); com sapatas reguladoras de nível encaixada e fixada na base através de parafuso permitindo a regulagem da mesma tanto na parte interna como externa do armário. A sapata deve ser em polipropileno ou nylon com 50 mm de diâmetro e 35 mm de altura na parte de contato com piso.</p> <p><b>Montagem</b> As laterais, fundo, tampo e base deverão ser ligados entre si pelo sistema lack-fix e cavilhas propiciando ajuste e firmeza, para que possibilite a montagem e desmontagem do mesmo, varias vezes sem perder a qualidade.</p> <p>Para este item a empresa deve apresentar os seguintes documentos:</p> <p>Certificado de marca de conformidade emitido pela ABNT de acordo com a NBR 13961 :</p>				
--	---	--	--	--	--

	2010				
1.27	<p>Divisor de mesa reta de 1000mm h=246mm; Dimensão aproximada para mesa medindo 1000mm:</p> <p>Comprimento: 800mm</p> <p>Altura:246mm</p> <p>Espessura:25mm</p> <p><b>Descrição</b></p> <p>Divisor produzido em MDP de 25mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão de 0,3mm de espessura. As laterais deverá receber perfil de borda reta produzida em PVC com espessura de no mínimo 0,5mm, coladas pelo processo Hot Melt.</p> <p>A face superior recebe perfil em alumínio para encaixe de acessórios.</p>	Und	35		



	<p><b>Fixação</b></p> <p>Fixado através de perfil em “L” produzido em alumínio fundido, medindo aproximadamente 139 x 29,6 x 84,8mm (L x P x H) e acabamento superior plástico por 2 auto-atarrachante 4,5x25mm no tampo e 1 parafuso M6x16mm e 1 auto-atarrachante 4x16mm no divisor.</p> <p><b>Acabamento</b></p> <p>Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação deverá receber tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó na cor padrão existente com polimerização em estufa em temperatura de aproximadamente 210°C.</p>				
1.28	Divisor de mesa angular de 1400mm h=246mm; Dimensão aproximada para mesa	Und	66		

	<p>medindo 1400mm:</p> <p>Comprimento: 1200mm</p> <p>Altura: 246mm</p> <p>Espessura: 25mm</p> <p><b>Descrição</b></p> <p>Divisor produzido em MDP de 25mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão de 0,3mm de espessura. As laterais deverá receber perfil de borda reta produzida em PVC com espessura de no mínimo 0,5mm, coladas pelo processo Hot Melt. A face superior recebe perfil em alumínio para encaixe de acessórios.</p> <p><b>Fixação</b></p>				
--	---	--	--	--	--

	<p>Fixado através de perfil em “L” produzido em alumínio fundido, medindo aproximadamente 139 x 29,6 x 84,8mm (L x P x H) e acabamento superior plástico por 2 auto-atarrachante 4,5x25mm no tampo e 1 parafuso M6x16mm e 1 auto-atarrachante 4x16mm no divisor.</p> <p><b>Acabamento</b></p> <p>Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação deverá receber tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó na cor padrão existente com polimerização em estufa em temperatura de aproximadamente 210°C.</p>				
1.29	<p>Divisor de mesa angularde 1400 mm h=543 mm; Dimensão aproximada para mesa medindo 1400mm:</p>	Und	09		

	<p>Comprimento: 1200mm</p> <p>Altura: 543mm</p> <p>Espessura:25mm</p> <p><b>Descrição</b></p> <p>Divisor produzido em MDP de 25mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão de 0,3mm de espessura. As laterais deverá receber perfil de borda reta produzida em PVC com espessura de no mínimo 0,5mm, coladas pelo processo Hot Melt. A face superior recebe perfil em alumínio para encaixe de acessórios.</p> <p><b>Fixação</b></p> <p>Fixado através de perfil em “L” produzido em alumínio fundido,</p>				
--	---	--	--	--	--

	<p>medindo aproximadamente 139 x 29,6 x 84,8mm (L x P x H) e acabamento superior plástico por 2 auto-atarrachante 4,5x25mm no tampo e 1 parafuso M6x16mm e 1 auto-atarrachante 4x16mm no divisor.</p> <p><b>Acabamento</b></p> <p>Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação deverá receber tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó na cor padrão existente com polimerização em estufa em temperatura de aproximadamente 210°C.</p>				
1.30	<p>Divisor entre mesas prof. 600mmh=246 mm; Dimensão aproximada para mesa com profundidade de 600mm:</p> <p>Comprimento: 500mm</p>	Und	146		

	<p>Altura: 246mm</p> <p>Espessura: 25mm</p> <p><b>Descrição</b></p> <p>Divisor produzido em MDP de 25mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão de 0,3mm de espessura. As laterais deverá receber perfil de borda reta produzida em PVC com espessura de no mínimo 0,5mm, coladas pelo processo Hot Melt.</p> <p>A face superior recebe perfil em alumínio para encaixe de acessórios.</p> <p><b>Fixação</b></p> <p>Fixado através de perfil em “L” produzido em alumínio fundido, medindo aproximadamente 139 x 29,6 x 84,8mm (L x P x H) e acabamento superior plástico</p>				
--	---	--	--	--	--

	<p>por 2 auto-atarrachante 4,5x25mm no tampo e 1 parafuso M6x16mm e 1 auto- atarrachante 4x16mm no divisor.</p> <p><b>Acabamento</b></p> <p>Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação deverá receber tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó na cor padrão existente com polimerização em estufa em temperatura de aproximadamente 210°C.</p>				
1.31	<p>Divisor entre mesas prof. 700mm h=246mm; Dimensão aproximada para mesa com profundidade de 700mm:</p> <p>Comprimento: 600mm</p> <p>Altura: 246mm</p> <p>Espessura: 25mm</p>	Und	16		

	<p><b>Descrição</b></p> <p>Divisor produzido em MDP de 25mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão de 0,3mm de espessura. As laterais deverá receber perfil de borda reta produzida em PVC com espessura de no mínimo 0,5mm, coladas pelo processo Hot Melt.</p> <p>A face superior recebe perfil em alumínio para encaixe de acessórios.</p> <p><b>Fixação</b></p> <p>Fixado através de perfil em “L” produzido em alumínio fundido, medindo aproximadamente 139 x 29,6 x 84,8mm (L x P x H) e acabamento superior plástico por 2 auto-atarrachante</p>				
--	---	--	--	--	--



	<p>4,5x25mm no tampo e 1 parafuso M6x16mm e 1 auto-atarrachante 4x16mm no divisor.</p> <p><b>Acabamento</b></p> <p>Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação deverá receber tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó na cor padrão existente com polimerização em estufa em temperatura de aproximadamente 210°C.</p>				
1.32	<p>Divisor terminal de mesa angular h=543mm; Dimensão aproximada para mesa com profundidade de 600mm:</p>	Und	49		

	<p>Comprimento: 500mm</p> <p>Altura: 543mm</p> <p>Espessura: 25mm</p> <p><b>Descrição</b></p> <p>Divisor produzido em MDP de 25mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão de 0,3mm de espessura. As laterais deverá receber perfil de borda reta produzida em PVC com espessura de no mínimo 0,5mm, coladas pelo processo Hot Melt.</p> <p>A face superior recebe perfil em alumínio para encaixe de acessórios.</p> <p><b>Fixação</b></p> <p>Fixado através de perfil em “L” produzido em alumínio fundido, medindo aproximadamente 139 x 29,6 x 84,8mm (L x P x H) e</p>				
--	--	--	--	--	--

	<p>acabamento superior plástico por 2 auto-atarrachante 4,5x25mm no tampo e 1 parafuso M6x16mm e 1 auto-atarrachante 4x16mm no divisor.</p> <p><b>Acabamento</b></p> <p>Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação deverá receber tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó na cor padrão existente com polimerização em estufa em temperatura de aproximadamente 210°C.</p>				
1.33	<p>Gaveteiro volante com 3 gavetas; Dimensões aproximadas: Largura : 400 mm Profundidade: 495 mm</p>	Und	221		

	<p>Altura: 588 mm</p> <p><b>Tampo</b> Com formato retangular, em MDP de 18mm de espessura mínima e revestido em laminado plástico de baixa pressão com 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo na cor a (padrão existente), com acabamento nas extremidades em sua parte longitudinal com bordas reta em fita de PVC de no mínimo 3mm de espessura com parte superior da fita arredondada com raio de 3mm de acordo com as normas da ABNT e na transversal em fita PVC de no mínimo 0,5mm de espessura na mesma cor do laminado coladas pelo processo holtmelt (colagem a quente). O tampo deverá ser fixado pelo sistema lackfix ou mini fix e cavilhas.</p> <p>Dimensão do tampo: Largura: 400mm Profundidade: 495mm Espessura: 18mm</p> <p><b>Estrutura</b> Painéis laterais e fundo em MDP de 18 mm de espessura, revestidos em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, na mesma cor do tampo. Com acabamento nas extremidades em sua parte longitudinal e na transversal reto em fita de PVC de no mínimo 0,5mm de espessura. Tanto as bordas laterais, posterior e frontal deverá receber perfeito acabamento respeitando a</p>				
--	--	--	--	--	--

	<p>tonalidade do laminado melamínico. Fixação das peças do gaveteiro deve ser pelo sistema lackfix ou minifix e cavilhas. Frente Das Gavetas com parte superior fixa onde é localizado a fechadura, e 3 parte móvel em MDP com no mínimo 18mm de espessura, revestido em ambas as partes com laminado melamínico de baixa pressão com 0,3mm de espessura na cor do tampo com acabamento em todas as extremidades reto em fita de PVC com no mínimo 0,5mm de espessura na mesma cor do laminado. Puxadores do tipo Zamak niquelado redondo com forma côncava com 130mm de comprimento aproximado, fechadura com rotação 90º dupla, extração da chave, sistema de travamento vertical simultâneo através de cilindro de 4 pinos com segredo de comando único, permitindo fechamento/abertura simultânea das gavetas. O gaveteiro deve conter 2 chaves.</p> <p>Dimensão aproximada parte fixa: 395mm largura x 50mm altura x 18mm espessura.</p> <p>Dimensão aproximada parte móvel p/gaveta media: 395mm largura x 145mm altura x 18mm espessura.</p> <p><b>Base</b> Em MDP de 18mm de espessura no mínimo; Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico de baixa pressão com 0,3mm de</p>				
--	---	--	--	--	--

	<p>espessura, na mesma cor do tampo, com acabamento em todas as extremidades em fita De PVC com no mínimo 0,5 mm de espessura na mesma cor do laminado; com 04 rodízios de nylon ou polipropileno, fixado na base através de uma chapa de aço, parafusada na base.</p> <p><b>Gavetas</b> Estrutura total injetada em ABS OU POLIPROPILENO com parte superior da gaveta em L para reforço. Sistema de deslizamento dotadas de roldanas de delrim com travas de segurança. Na parte superior da gaveta deve conter suporte móvel para lápis, borrachas e outros utensílios, confeccionado em ABS ou polipropileno com no mínimo 4 divisões que deve ser apoiado nas laterais das gavetas. Dimensão mínimas interna da gavetas: 320mm largura x 390mm prof. x 65mm de alt. Dimensão mínimas externa da gavetas: 340mm largura x 410mm prof. x 75mm de alt.</p> <p><b>Pintura</b> Toda parte metálica deverá receber banho desengraxante à quente por meio de imersão em vapor de percloro e tratamento antiferruginoso de proteção, pintura pelo sistema eletrostático em tinta epoxi-pó com polimerização em estufa na cor preta.</p> <p><b>Montagem</b> As laterais, parte superior, parte inferior e fundo são ligados entre</p>				
--	--	--	--	--	--

	<p>si pelo sistema lackfix ou minifix.</p> <p>Para este item a empresa deve apresentar os seguintes documentos:</p> <p>Certificado de marca de conformidade emitido pela ABNT de acordo com a NBR 13961 : 2010</p>				
1.34	<p>Suporte volante para CPU; Dimensões aproximadas: Comprimento: 230 mm Profundidade: 540 mm Altura: 560 mm</p> <p><b>Suporte volante</b> Composto por base e fundo. <b>A Base</b> é constituída por 2 tubos de aço 20x40mm unidos por chapa de aço (1,2mm de espessura) soldada aos tubos, os quais possuem acabamentos frontais produzidos em polipropileno injetado e recebem 4 rodízios de duplo giro produzidos em nylon fixados através de chapa de aço. <b>Fundo</b> produzido em chapa de aço perfurada (1,2mm de espessura) dobrada em forma de "C" soldado nas extremidades dos 2 tubos da base.</p> <p><b>Acabamento</b> Todas peças metálicas usadas no processo de fabricação, recebem tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó</p>	Und	460		

	com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C.				
1.35	<p>Suporte para pasta suspensa; Dimensões do requadro: Largura: 690mm Profundidade: 385mm Altura: 80mm</p> <p><b>Descrição</b> Requadro em chapa de aço 16 padrão para colocação de pasta suspensa, com suporte para fixação da corrediça telescópica em aço relaminado estrutural com acabamento em zinco eletrolítico cromatizado de abertura total, com comprimento nominal, deslizamentos com esfera de aço, peça única de montagem lateral, trava fim de curso que permite a retirada do suporte na cor preta.</p>	Und	150		
<b>TOTAL R\$</b> .....				<b>R\$</b>	

**LOTE II – ESTOFADOS**

Lote II – Estofados					
2.1	<p>Cadeira giratória com braços e encosto reguláveis; Dimensões mínimas: Assento: Largura: 430mm Profundidade da superfície do assento: 430mm Encosto: Largura: 400 mm Extensão vertical do encosto: 300</p>	Und	420		



	<p>mm</p> <p><b>Assento / encosto</b> Estrutura interna em madeira compensada de no mínimo 12mm de espessura ou em polipropileno injetado de alta resistência moldados anatomicamente dentro das normas de ergonomia com 12mm de espessura. A fixação do assento na base da cadeira quando a estrutura for em madeira é feita através de “rebite tubo ferro zincado” 6x14,5mm cravados na madeira compensada passante de um lado para outro do mesmo, fixada através de parafusos cabeça sextavada M6x20 e quando for em polipropileno injetado fixado por parafusos e buchas insertas na estrutura do assento e encosto. A união do assento e do encosto da cadeira se fará através do mecanismo de regulagem de inclinação do encosto, que proporcionará maior conforto ao usuário.</p> <p><b>Assento / encosto estofamento</b> Produzidos em espuma injetada de poliuretano flexível de no mínimo 40 mm de espessura moldada sobre pressão com densidade entre 50/60 kg m<sup>3</sup> expandida em água, método este que elimina o uso de solventes tóxicos, garantindo assim maior qualidade e resistência.</p> <p><b>Sob assento e contra encosto</b> Providos de capa protetora em polipropileno injetado, com</p>				
--	--	--	--	--	--

	<p>borda protetora fundida no próprio material, determinando o acabamento e proteção das bordas tanto do encosto como do assento.</p> <p><b>Revestimento</b> Em tecido 100% poliéster ou vinil.</p> <p><b>Mecanismos de regulagens</b> A cadeira deverá conter as seguintes funções: Regulagem de altura do assento através de pistão à gás acionados através de alavanca produzida em alma de ferro chato 6x8mm revestida em nylon. Regulagem de inclinação do encosto com travamento em qualquer posição definida pelo usuário e nunca em posições determinada pela cadeira com variação entre 80 a 105 graus acionados através de alavanca produzida em alma de ferro chato 6x8mm revestida em nylon. Além destas funções a cadeira deverá apresentar regulagem de altura do encosto feito por sistema de pressão através de botão localizado no centro da estrutura de fixação de fácil manuseio, permitindo regulagem com a pessoa sentada em no mínimo 04 posições.</p> <p><b>Características</b> Os mecanismos deverão ser fabricados com materiais de alta performance, como aço e nylon reforçado, que proporcionam a confiabilidade, a resistência e a segurança exigida nas normas e padrões internacionais da ABNT,</p>				
--	---	--	--	--	--

	<p>confeccionados em chapa de aço e que apresentem cortes a laser. Todos os pistões utilizados deverão ser a gás e deve atender às normas internacionais de qualidade e segurança, ISO 9001/DIN, constituído por um suporte em chapa de aço com espessura de 1,9mm, protegido por tubo industrial de diâmetro de 50mm com espessura de 1,5mm e capa telescópica injetada em polipropileno e mecanismo de regulagem.</p> <p><b>Pata</b></p> <p>05 hastes em nylon 6.6, reforçada com 25% de fibra de vidro apresentando parte superior corrugada, e parte inferior com gomos e ranhuras de travamento da pata em forma de X interligando o eixo central da pata a base proporcionando maior resistência e melhor acabamento. Possuindo cinco rodízios de duplo giro, injetados em nylon com reforço em poliuretano para uso em piso frio proporcionando maior resistência à abrasão.</p> <p><b>Estrutura do encosto</b></p> <p>Haste do encosto em tubo de aço industrial oval de 18x43mm aproximadamente com no mínimo 1,5mm de espessura encaixado em um tubo 25x50mm aproximadamente com espessura mínima de 1,5mm, que ligará o assento ao encosto por meio de uma chapa de aço com 2mm de espessura, dobrada em forma de dobradiça travada ao tubo por meio de um pino metálico</p>				
--	---	--	--	--	--

	<p>zincado. Na parte interna da dobradiça deverá conter uma borracha flexível para absorver o impacto da inclinação do encosto protegido por capa de poliestireno de alto impacto encaixada no pino metálico. Na parte superior do tubo 25x50 mm deverá ter uma ponteira de proteção em nylon entre os tubos para evitar desgaste dos mesmos. No tubo 25x50mm deverá ser soldado a uma chapa de aço dobrada em forma de C travada ao suporte do assento por meio de pinos metálicos zincado. Na chapa de ligação deverá ter 06 chapas mola zincada e uma mola de pressão em forma de dobradiça que serve para sustentar e travar o mecanismo de regulagem do encosto, fixadas pelos pinos de travamento e tencionado por uma borracha de alta resistência. Na parte central do tubo 25x50mm deverá ter um mecanismo de regulagem de altura do encosto acionado por um botão de pressão.</p> <p><b>Suporte do assento</b> Em chapa de aço de espessura de no mínimo 2 mm dobrado em forma de U, com seção mínima de 35mm altura x 50mm de largura x 290mm de comprimento com fechamento na parte frontal em chapa de aço de espessura mínima de 2mm em forma de L seção de 25mm x 25mm x 210mm(comprimento) aproximadamente soldada na extremidade e fixada ao assento</p>				
--	---	--	--	--	--

	<p>por parafusos sextavado. Na parte posterior do suporte contem uma braçadeira em chapa de aço com espessura de no mínimo 3mm, fixada ao mesmo por no mínimo 2 pinos metálicos para união do suporte e fixação das lâmina de aço para união do assento ao encosto. Entre a parte posterior e frontal contem furos para fixação dos braços, e uma chapa de aço inteiriça com formato de uma alça com dimensão aproximada 210x30mm espessura mínima de 3mm soldada para fixação do assento através de 02 parafusos sextavados.</p> <p><b>Braços Reguláveis</b></p> <p>- Altura: Regulagem em 04 posições, através de pressão manual de fácil manuseio, feitos através de botão localizado no centro da estrutura.</p> <p>- Largura: Regulagem através de manípulos fixados sob o assento, com variação de no mínimo 50mm. A peça estrutural deverá ser inteiriça e móvel, confeccionada em tubo de aço industrial oblongo 25x50mm aproximadamente com 1,5mm de espessura. A peça de regulagem deverá ser confeccionada em tubo de aço industrial oblongo 18x43mm aproximadamente com 1.5mm de espessura, peças dobradas pneumaticamente e cortadas a laser. A peça estrutural do braço deverá ser soldada sobre apoio</p>				
--	--	--	--	--	--

<p>em chapa de aço 11x50mm de 3,42mm de espessura fixa na estrutura da cadeira através de parafusos sextavados M06 ou similar, e nunca no assento evitando com isto que se tenha uma peça de fraca resistência e a quebra da mesma. Os apoios braços injetados em poliuretano de pele integral Skin, possuindo excepcional durabilidade e resistência, contendo alma de aço (ferro chato) 1 ¼" x 1/8" parafusado sobre chapa de aço nº 12 soldada sobre o tubo 18x43mm.</p> <p>Medidas aproximadas dos apoios de braços:</p> <p>Comprimento: 230mm Largura: 50mm Espessura: 30mm</p> <p><b>Acabamento</b></p> <p>Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação, recebem tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C.</p> <p>Para este item a empresa deve apresentar os seguintes documentos:</p> <p>Certificado de marca de conformidade emitido pela ABNT de acordo com a NBR 13962 : 2006</p>				
---	--	--	--	--

2.2	<p>Poltrona giratória com braços e encosto reguláveis. Dimensões mínimas: Assento: Largura:460mm Profundidade da superfície do assento: 460 mm Encosto: Largura:440mm Extensão vertical do encosto: 420mm</p> <p><b>Assento / encosto</b> Estrutura interna em madeira compensada de no mínimo 12mm de espessura ou em polipropileno injetado de alta resistência moldados anatomicamente dentro das normas de ergonomia com 12mm de espessura. A fixação do assento na base da cadeira quando a estrutura for em madeira é feita através de “rebite tubo ferro zincado” 6x14,5mm cravados na madeira compensada passante de um lado para outro do mesmo, fixada através de parafusos cabeça sextavada M6x20 e quando for em polipropileno injetado fixado por parafusos e buchas insertas na estrutura do assento e encosto. A união do assento e encosto da poltrona deverá ser feita através do mecanismo de regulação de inclinação do encosto, que proporcionará maior conforto ao usuário, possuindo paradas em qualquer posição entre 90º e 115º, e também podendo ser utilizado como movimento de livre flutuação.</p>	Und	55		
-----	--	-----	----	--	--

	<p><b>Assento / Encosto estofamento</b> Produzidos em espuma injetada de poliuretano flexível de no mínimo 55mm de espessura moldada sobre pressão com densidade entre 50/60 kg m<sup>3</sup> expandida em água, método este que elimina o uso de solventes tóxicos, garantindo assim maior qualidade e resistência.</p> <p><b>Contra assento e contra encosto</b> Providos de capa protetora em polipropileno injetado com borda protetora fundida no próprio material determinando o acabamento e proteção das bordas tanto do encosto como do assento.</p> <p><b>Revestimento</b> Em tecido 100% poliéster na cor a escolher.</p> <p><b>Mecanismos de Regulagens com Alavancas Independentes</b> A Poltrona deverá conter as seguintes funções: Regulagem de altura do assento através de pistão à gás acionados através de alavanca produzida em alma de ferro chato 6x8mm revestida em nylon.Regulagem de inclinação do encosto com travamento em qualquer posição definida pelo usuário e nunca em posições determinada pela poltrona com variação entre 90 a 115 graus em relação ao assento acionados através de alavanca produzida em alma de ferro chato 6x8mm revestida em nylon; Além das 02 funções a poltrona deverá</p>				
--	--	--	--	--	--



	<p>apresentar regulagem de altura do encosto feito por sistema de cremalheira interna, de fácil manuseio, permitindo regulagem com a pessoa sentada em no mínimo 04 posições.</p> <p><b>Características</b></p> <p>Os mecanismos deverão ser fabricados com materiais de alta performance, como aço e nylon reforçado, que proporcionam a confiabilidade, a resistência e a segurança exigida nas normas e padrões internacionais da ABNT, confeccionados em chapa de aço. Todos os pistões utilizados deverão ser a gás e atender às normas internacionais de qualidade e segurança, ISO 9001/DIN. Constituído por um suporte em chapa de aço com espessura de 1,9mm, protegido por tubo industrial de 2" com espessura de 1,5mm e capa telescópica injetada em polipropileno.</p> <p><b>Fixação do assento ao encosto</b></p> <p>Através de uma mola produzida em ferro chato (espessura 3"x 5/16"). A mola deve ser fixada a uma chapa de aço dobrada em forma de C travada ao suporte do assento por meio de pinos metálicos zincado. Na chapa de ligação deverá ter no mínimo 5 chapas mola zincada e uma mola de pressão em forma de dobradiça que serve para sustentar e travar o mecanismo de regulagem do encosto, fixadas pelos pinos de travamento e tencionado por uma borracha de alta resistência.</p>				
--	--	--	--	--	--

	<p><b>Suporte do assento:</b> Em chapa de aço de espessura de no mínimo 2 mm dobrado em forma de U, com seção mínima de 35mm altura x 50mm de largura x 290mm de comprimento com fechamento na parte frontal em chapa de aço de espessura mínima de 2mm em forma de L seção de 25mm x 25mm x 210mm(comprimento) aproximadamente soldada na extremidade e fixada ao assento por parafusos sextavado. Na parte posterior do suporte contem uma braçadeira em chapa de aço com espessura de no mínimo 3mm, fixada ao mesmo por no mínimo 2 pinos metálicos para união do suporte e fixação das lâmina de aço e a mola de ferro chato para união do assento ao encosto. Entre a parte posterior e frontal contem furos para fixação dos braços, e uma chapa de aço inteiriça com formato de uma alça com dimensão aproximada 210x30mm espessura mínima de 3mm soldada para fixação do assento através de 02 parafusos sextavados.</p> <p><b>Pata</b> 05 hastes em nylon 6.6, reforçada com 25% de fibra de vidro apresentando parte superior corrugada, e parte inferior com gomos e ranhuras de travamento da pata em forma de X interligando o eixo central da pata a base proporcionando maior resistência e melhor</p>				
--	--	--	--	--	--

	<p>acabamento. Possuindo cinco rodízios de duplo giro, injetados em nylon com reforço em poliuretano para uso em piso frio proporcionando maior resistência à abrasão.</p> <p><b>Braços Reguláveis</b> Altura: Regulagem em 04 posições, através de pressão manual de fácil manuseio, feitos através de botão localizado no centro da estrutura. Largura Regulagem através de manípulos fixados sob o assento, com variação mínima de 50mm A peça estrutural deverá ser inteiriça e móvel e confeccionada de tubo de aço industrial oblongo 25x50mm com 1,5mm de espessura. A peça móvel deverá ser confeccionada em tubo de aço industrial oblongo 18x43mm com 1.5mm de espessura, peças dobradas pneumáticamente e cortadas a laser. A peça estrutural do braço deverá ser soldada sobre apoio em chapa de aço 11x50mm chapa 3,42mm de espessura, fixa na estrutura da poltrona através de parafusos sextavados M06 ou similar, e nunca no assento evitando com isto que se tenha uma peça de fraca resistência e a quebra da mesma. Osapóia braços injetados em poliuretano de pele integral Skin, possuindo excepcional durabilidade e resistência, contendo alma de aço (ferro chato) 1 ¼" x 1/8" parafusado sobre chapa de aço nº 12 soldada sobre o tubo 18x43mm.</p>				
--	--	--	--	--	--

	<p>Medidas aproximadas do apoio de braços: Comprimento: 230mm Largura: 80mm Espessura:30mm</p> <p><b>Acabamento</b> Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação, recebem tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C.</p> <p>Para este item a empresa deve apresentar os seguintes documentos:</p> <p>Certificado de marca de conformidade emitido pela ABNT de acordo com a NBR 13962 : 2006</p>				
2.3	<p>Poltrona giratória espaldar alto telada com apoio lombar e apoio de cabeça. Dimensões mínimas: <b>Assento:</b> Largura: 480mm Profundidade: 470mm <b>Encosto:</b> Largura: 460mm Altura: 580mm</p> <p><b>Assento</b> Moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia, composto por alma em polipropileno injetado,</p>	Und	01		

	<p>estofado em espuma de poliuretano injetado de densidade entre 50/60kg/m<sup>3</sup>, revestido em tecido ou vinil.</p> <p><b>Encosto</b> Moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia, composto por estrutura em forma de quadro duplo, frontal e posterior com haste, produzidos em polipropileno injetado, fixados e parafusados entre si. Entre os 2 quadros é encaixada a tela flexível do encosto.</p> <p><b>Apoio de cabeça</b> Composto por estrutura em forma de quadro duplo produzido em polipropileno injetado, fixados e parafusados entre si. Entre os 2 quadros é encaixada a tela flexível do encosto. A estrutura do apoio de cabeça é produzida em polipropileno injetado e encaixada na haste posterior do quadro do encosto, possibilitando as regulagens do apoio de cabeça. Dimensões mínimas: Largura: 270mm Altura: 140mm</p> <p><b>Apoio lombar</b> Composto por estrutura e apoio. Estrutura em forma de faixa é produzida em plástico flexível e encaixada na haste posterior do quadro do encosto, possibilitando as regulagens do apoio lombar. Apoio lombar em formato côncavo, produzido em poliuretano injetado e encaixado na faixa.</p>				
--	--	--	--	--	--

	<p>Dimensões mínimas: Largura:230mm Altura: 120mm</p> <p><b>Estrutura</b> Composta por base giratória injetada em nylon 6.6, reforçada com 25% de fibra de vidro, 5 rodízios de duplo giro (Ø51mm) injetados em nylon 6 para rodízio comum ou em nylon com reforço em poliuretano para rodízio de piso frio (maior resistência à abrasão) com o suporte em polipropileno. Pistão a gás que atende as normas internacionais de qualidade e segurança ISO9001/DIN, constituído por suporte em chapa de aço (espessura 1,9mm), protegido por tubo industrial de Ø50mm (espessura 1,5mm) com capa telescópica produzida em polipropileno injetado (exceto para base de aço) e mecanismo de regulagem.</p> <p><b>Braço regulável</b> Compostos por 2 hastes fixas em “L” produzidas em polipropileno injetado, 2 hastes móveis produzidas em polipropileno injetado, 2 manípulos trava produzidos em polipropileno injetado e 2 apoios injetados em poliuretano, medindo 229x94x28mm (C x L x H), fixados nas hastes móveis. As hastes fixas, móveis e os manípulos trava são encaixados entre si permitindo as regulagens de altura e abertura dos braços.</p> <p><b>Características (regulagens)</b> Regulagem altura do Assento: com variação entre 440 a 540mm (em relação ao piso) com</p>				
--	--	--	--	--	--

	<p>acionamento através de alavanca produzida em polipropileno injetado e travamento em qualquer posição desejada.</p> <p>Regulagem profundidade do Assento: com variação entre 420 e 458mm (profundidade útil) com acionamento através de botão.</p> <p>Regulagem inclinação do Assento: com variação entre -1º e -9º com acionamento através de alavanca produzida em polipropileno injetado.</p> <p>Regulagem do Assento e Encosto: inclinação sincronizada entre assento e encosto na proporção 2:1 com acionamento através de alavanca produzida em polipropileno injetado.</p> <p>Regulagem altura Apoio de cabeça: com variação entre 809 e 925mm (em relação ao assento) com travamento em 7 posições.</p> <p>Regulagem inclinação Apoio de cabeça: com variação entre 90º e 15º.</p> <p>Regulagem altura Apoio lombar: com variação de 40mm e travamento em qualquer posição.</p> <p>Regulagem profundidade Apoio lombar: com variação de 15mm e travamento em qualquer posição</p> <p>Regulagem altura dos Braços: com variação entre 206 e 308mm (em relação ao assento) com travamento em 9 posições.</p> <p>Regulagem abertura dos Braços: com variação total de 77mm de 445 e 522mm (entre os apoios de braços) com travamento em qualquer posição desejada.</p>				
--	---	--	--	--	--

	<p><b>Acabamento</b></p> <p>Todas peças metálicas usadas no processo de fabricação, recebem tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C.</p>				
2.4	<p>Cadeira fixa trapezoidal com braços.</p> <p>Dimensões mínimas:</p> <p><b>Assento</b></p> <p>Largura:480 mm Profundidade:490mm Profundidade útil: 460mm</p> <p><b>Encosto</b></p> <p>Largura mínima: 460 mm Extensão mínima vertical do encosto: 430 mm</p> <p><b>Assento / Encosto</b></p> <p>Estrutura interna em madeira compensada de no mínimo 12mm de espessura ou em polipropileno injetado de alta resistência moldados anatomicamente dentro das normas de ergonomia com 12mm de espessura. A fixação do assento na base da cadeira quando a estrutura for em madeira é feita através de “rebite tubo ferro zincado” 6x14,5mm cravados na madeira compensada passante de um lado para outro do mesmo, fixada através de parafusos cabeça sextavada M6x20 e quando for em polipropileno injetado fixado por parafusos e</p>	Und	65		



	<p>buchas inseridas na estrutura do assento e encosto.</p> <p><b>Assento / encosto estofamento</b> Produzidos em espuma injetada de poliuretano flexível de no mínimo 40 mm de espessura moldada sobre pressão com densidade entre 50/60 kg m<sup>3</sup> expandida em água, método este que elimina o uso de solventes tóxicos, garantindo assim maior qualidade e resistência.</p> <p><b>Sob assento e contra encosto</b> Providos de capa protetora em polipropileno injetado, com borda protetora fundida no próprio material, determinando o acabamento e proteção das bordas tanto do encosto como do assento.</p> <p><b>Revestimento</b> Em tecido 100% poliéster ou vinil.</p> <p><b>Estrutura</b> Composta por 2 tubos dobrados em forma de trapezoidal, produzidos em aço Ø 25,4mm (espessura 1,5mm), sendo 1 direito e 1 esquerdo, soldados entre si através de 2 travessas paralelas entre si, produzidas em aço Ø 25,4mm (espessura 2,0mm) e 1 chapa medindo 160x75mm (4,75mm de espessura), na qual é fixada a mola do encosto. Recebe 4 sapatas meia cana produzidas em nylon encaixadas na base da estrutura.</p>				
--	---	--	--	--	--

	<p><b>Fixação</b> O encosto é fixado através de uma haste dobrada em forma de “U” produzida em chapa de aço (espessura 1,9mm), sendo a haste parafusada na extremidade superior a uma chapa em aço unindo nas 2 porcas-garra fixadas na alma do encosto por 2 parafusos M6x30mm e na extremidade inferior parafusada na chapa de união da estrutura por parafusos M10X16mm. O assento é fixado através da chapa de união da estrutura por parafusos M6x40mm.</p> <p><b>Acabamento</b> Todas peças metálicas usadas no processo de fabricação, recebem tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C.</p> <p>Para este item a empresa deve apresentar os seguintes documentos:</p> <p>Certificado de marca de conformidade emitido pela ABNT de acordo com a NBR 13962 : 2006</p>				
2.5	<p>Poltrona fixa trapezoidal com braços.</p> <p>Dimensões mínimas: <b>Assento</b></p>	Und	74		

<p>Largura:480 mm Profundidade:490mm Profundidade útil: 460mm</p> <p><b>Encosto</b> Largura mínima: 460 mm Extensão mínima vertical do encosto: 430 mm</p> <p><b>Assento / Encosto</b> Estrutura interna em madeira compensada de no mínimo 12mm de espessura ou em polipropileno injetado de alta resistência moldados anatomicamente dentro das normas de ergonomia com 12mm de espessura. A fixação do assento na base da cadeira quando a estrutura for em madeira é feita através de “rebite tubo ferro zincado” 6x14,5mm cravados na madeira compensada passante de um lado para outro do mesmo, fixada através de parafusos cabeça sextavada M6x20 e quando for em polipropileno injetado fixado por parafusos e buchas insertas na estrutura do assento e encosto.</p> <p><b>Assento / encosto estofamento</b> Produzidos em espuma injetada de poliuretano flexível de no mínimo 40 mm de espessura moldada sobre pressão com densidade entre 50/60 kg m3 expandida em água, método este que elimina o uso de solventes tóxicos, garantindo assim maior qualidade e resistência.</p> <p><b>Sob assento e contra encosto</b> Providos de capa protetora em</p>				
--	--	--	--	--

<p>polipropileno injetado, com borda protetora fundida no próprio material, determinando o acabamento e proteção das bordas tanto do encosto como do assento.</p> <p><b>Revestimento</b> Em tecido 100% poliéster ou vinil.</p> <p><b>Estrutura</b> Composta por 2 tubos dobrados em forma de trapezoidal, produzidos em aço Ø 25,4mm (espessura 1,5mm), sendo 1 direito e 1 esquerdo, soldados entre si através de 2 travessas paralelas entre si, produzidas em aço Ø 25,4mm (espessura 2,0mm) e 1 chapa medindo 160x75mm (4,75mm de espessura), na qual é fixada a mola do encosto. Recebe 4 sapatas meia cana produzidas em nylon encaixadas na base da estrutura.</p> <p><b>Fixação</b> O encosto é fixado através de uma haste dobrada em forma de "U" produzida em chapa de aço (espessura 1,9mm), sendo a haste parafusada na extremidade superior a uma chapa em aço unindo nas 2 porcas-garra fixadas na alma do encosto por 2 parafusos M6x30mm e na extremidade inferior parafusada na chapa de união da estrutura por parafusos M10X16mm. O assento é fixado através da chapa de união da estrutura por parafusos M6x40mm.</p>				
---	--	--	--	--

	<p><b>Acabamento</b></p> <p>Todas peças metálicas usadas no processo de fabricação, recebem tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C.</p> <p>Para este item a empresa deve apresentar os seguintes documentos:</p> <p>Certificado de marca de conformidade emitido pela ABNT de acordo com a NBR 13962 : 2006</p>				
2.6	<p>Cadeira fixa base suspensa com braços.</p> <p>Dimensões mínimas:</p> <p><b>Assento:</b></p> <p>Largura mínima:460 mm</p> <p>Profundidade da superfície:450mm</p> <p>Profundidade útil: 420</p> <p><b>Encosto:</b></p> <p>Largura mínima: 480 mm</p> <p>Extensão mínima vertical do encosto: 260 mm</p> <p><b>Assento / Encosto</b></p> <p>Deverá ser moldado anatomicamente, dentro das normas de ergonomia, fabricados em madeira compensada de no mínimo 12mm, proveniente de reflorestamento. A fixação do</p>	Und	62		

	<p>assento na base da cadeira deverá ser feita através de “rebites tipo tubo, de ferro zincado” medida 6x14,5mm ou M6x16mm, cravados na madeira compensada e parafusos com cabeça sextavada M6x20.</p> <p><b>Assento / Encosto (estofamento)</b> Deverá ser produzidos em espuma de poliuretano injetado, expandido por água (método este que elimina o uso de solventes tóxicos, garante maior qualidade) com espessuramínima de 25 mm e densidade entre 50 e 60 kg/m<sup>3</sup>.</p> <p><b>Revestimento</b> Em tecido 100% poliéster ou vinil na cor a escolher.</p> <p><b>Estrutura</b> Composta por base suspensa em forma de “C” (base e apoio de braços únicos), produzida em tubo de aço Ø25,4mm (espessura 2mm), na parte frontal é soldada perpendicularmente a 2 travessas de suporte do assento, paralelas entre si a 155mm uma da outra (entre eixos), medindo 265mm de comprimento, produzidas em tubo de aço Ø 25,4mm (espessura 2,0mm) com acabamento na extremidade de ponteira injetada em polipropileno, e unidas através de 1 chapa medindo 160x75mm (4,75mm de espessura). Na face inferior da base são encaixadas 4 sapatas protetoras produzidas em nylon.</p>				
--	---	--	--	--	--

	<p><b>Braço</b> Apoios injetados em ABS encaixados e fixos a estrutura por 2 parafusos M5x25mm cada</p> <p><b>Fixação</b> Assentofixado à travessa por 2 parafusos M6x20 e no suporte do assento por 2 parafusos M6x35. Na alma de madeira do encosto é fixada por 2 parafusos M6x12 de cada lado uma chapa em forma de V produzida em aço (4,76mm de espessura), unindo o encosto na estrutura da cadeira por 1 parafuso M8x20 de cada lado.</p> <p><b>Acabamento</b> Todas peças metálicas usadas no processo de fabricação, recebem tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C</p>				
2.7	<p>Sofá de 01 lugar, com braços.</p> <p><b>Dimensões Gerais:</b> Largura: 810mm Profundidade: 700mm Altura: 770mm</p> <p>Altura do Assento: 430mm (em relação ao piso) Altura do Braço: 625mm (em relação ao piso)</p> <p><b>Assento</b> Moldado anatomicamente</p>	Und	20		

	<p>deverá ser composto por alma em madeira compensada (espessura 18mm), estofada em espuma de poliuretano injetado de densidade entre 50/60kg/m<sup>3</sup> (expandido por água, método este que elimina o uso de solventes tóxicos, garante maior qualidade e resistência).</p> <p>Dimensões: Largura: 600mm Profundidade: 530mm Profundidade útil: 485mm Altura: 175mm</p> <p><b>Encosto</b> Moldado anatomicamente é composto por alma em madeira compensada (espessura 18mm), estofado em espuma de poliuretano injetado de densidade entre 50/60kg/m<sup>3</sup> (expandido por água, método este que elimina o uso de solventes tóxicos, garante maior qualidade e resistência).</p> <p>Dimensões: Largura:600mm Profundidade: 120mm Altura: 440mm</p> <p><b>Braço</b> Composto por alma em madeira compensada de no mínimo 18mm de espessura, estofado em espuma de poliuretano injetado de densidade 60g/cm<sup>3</sup>,</p> <p>Dimensões: Largura:95mm Profundidade:690mm Altura: 478mm</p> <p><b>Painel Frontal E Posterior</b> Produzido em aglomerado de no mínimo 18mm de espessura.</p>				
--	---	--	--	--	--



	<p><b>Revestimento</b> Em tecido 100% poliéster ou vinil na cor a escolher.</p> <p><b>Base (Pé)</b> Composta por base e corpo (acabamento e barra roscada) produzidos em alumínio em formato cilíndrico Ø 50mm e altura 125mm. A união é feita através da barra roscada do pé fixada na rosca M8 embutida na face inferior do braço do sofá.</p> <p><b>Fixação</b> A fixação do encosto no assento deverá ser feita através de molas produzidas em ferro chato (230x160x32mm e espessura 4,8mm) fixadas através de buchas metálicas cravadas na almas dos mesmos por parafusos M6X30mm. O assento deverá ser fixado em duas estruturas produzidas em tubo de aço retangular 30x70mm (espessura 1,9mm) com duas chapas de aço soldadas no centro para a fixação do assento através de parafuso 4,5x35mm e nas extremidades são soldadas duas chapas de aço para a fixação dos braços através de parafusos M6X40mm. O Encosto deverá ser fixado através de uma travessa (610/1210x75x20mm) produzida em aço, dobrada em forma de "U" fixada na alma do encosto por parafusos M6X20mm e na lateral dos braços por parafusos M6X35mm. Os painéis frontal e posterior para acabamento deverão ser fixados através de</p>				
--	---	--	--	--	--

	<p>cantoneiras metálicas por parafusos M6x20mm / M6x40mm.</p> <p><b>Acabamento</b> Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação, deverão receber tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C.</p>				
2.8	<p>Sofá de 02 lugares, com braços. Dimensões Gerais: Largura: 1430mm Profundidade: 700mm Altura: 770mm Altura do Assento: 430mm (em relação ao piso) Altura do Braço: 625mm (em relação ao piso)</p> <p><b>Assento</b> Moldado anatomicamente deverá ser composto por alma em madeira compensada de no mínimo 18mm espessura, estofada em espuma de poliuretano injetado de densidade entre 50/60kg/m<sup>3</sup> expandido por água, método este que elimina o uso de solventes tóxicos, garante maior qualidade e resistência. Largura: 600mm Profundidade: 530mm Profundidade útil: 485mm Altura: 175mm</p>	Und	06		

	<p><b>Encosto</b> Moldado anatomicamente é composto por alma em madeira compensada de no mínimo 18mm de espessura, estofado em espuma de poliuretano injetado de densidade entre 50/60kg/m<sup>3</sup> (expandido por água, método este que elimina o uso de solventes tóxicos, garante maior qualidade e resistência), revestido em tecido poliéster ou couro sintético na cor a escolher. Dimensões: Largura:600mm Profundidade: 120mm Altura: 440mm</p> <p><b>Braço</b> Composto por alma em madeira compensada (espessura 18mm), estofado em espuma de poliuretano injetado de densidade 60g/cm<sup>3</sup>. Largura:95mm Profundidade: 690mm Altura:478mm</p> <p><b>Painel Frontal E Posterior</b> Produzido em aglomerado de no mínimo 18mm de espessura.</p> <p><b>Revestimento</b> Em tecido 100% poliéster ou vinil na cor a escolher.</p> <p><b>Base (Pé)</b> Composta por base e corpo (acabamento e barra roscada) produzidos em alumínio em formato cilíndrico Ø 50mm e altura 125mm. A união é feita através da barra roscada do pé</p>				
--	---	--	--	--	--

	<p>fixada na rosca M8 embutida na face inferior do braço do sofá.</p> <p><b>Fixação</b> A fixação do encosto no assento deverá ser feita através de molas produzidas em ferro chato (230x160x32mm e espessura 4,8mm) fixadas através de buchas metálicas cravadas na alma dos mesmos por parafusos M6X30mm. O assento deverá ser fixado em duas estruturas produzidas em tubo de aço retangular 30x70mm (espessura 1,9mm) com duas chapas de aço soldadas no centro para a fixação do assento através de parafuso 4,5x35mm e nas extremidades são soldadas duas chapas de aço para a fixação dos braços através de parafusos M6X40mm. O Encosto deverá ser fixado através de uma travessa (610/1210x75x20mm) produzida em aço, dobrada em forma de "U" fixada na alma do encosto por parafusos M6X20mm e na lateral dos braços por parafusos M6X35mm. Os painéis frontal e posterior para acabamento deverão ser fixados através de cantoneiras metálicas por parafusos M6x20mm / M6x40mm.</p>				
2.9	<p>Sofá de 03 lugares, com braços. Dimensões Gerais: Largura: 2000mm Profundidade: 700mm Altura: 770mm Altura do Assento: 430mm (em relação ao piso) Altura do Braço: 625mm (em</p>	Und	05		

	<p>relação ao piso)</p> <p><b>Assento</b> Moldado anatomicamente deverá ser composto por alma em madeira compensada de no mínimo 18mm espessura, estofada em espuma de poliuretano injetado de densidade entre 50/60kg/m<sup>3</sup> expandido por água, método este que elimina o uso de solventes tóxicos, garante maior qualidade e resistência. Largura: 600mm Profundidade: 530mm Profundidade útil: 485mm Altura: 175mm</p> <p><b>Encosto</b> Moldado anatomicamente é composto por alma em madeira compensada de no mínimo 18mm de espessura, estofado em espuma de poliuretano injetado de densidade entre 50/60kg/m<sup>3</sup> (expandido por água, método este que elimina o uso de solventes tóxicos, garante maior qualidade e resistência), revestido em tecido poliéster ou couro sintético na cor a escolher. Dimensões: Largura: 600mm Profundidade: 120mm Altura: 440mm</p> <p><b>Braço</b> Composto por alma em madeira compensada (espessura 18mm), estofado em espuma de poliuretano injetado de densidade 60g/cm<sup>3</sup>. Largura: 95mm Profundidade: 690mm</p>				
--	---	--	--	--	--

<p>Altura: 478mm</p> <p><b>Painel Frontal E Posterior</b> Produzido em aglomerado de no mínimo 18mm de espessura.</p> <p><b>Revestimento</b> Em tecido 100% poliéster ou vinil na cor a escolher.</p> <p><b>Base (Pé)</b> Composta por base e corpo (acabamento e barra roscada) produzidos em alumínio em formato cilíndrico Ø 50mm e altura 125mm. A união é feita através da barra roscada do pé fixada na rosca M8 embutida na face inferior do braço do sofá.</p> <p><b>Fixação</b> A fixação do encosto no assento deverá ser feita através de molas produzidas em ferro chato (230x160x32mm e espessura 4,8mm) fixadas através de buchas metálicas cravadas na almas dos mesmos por parafusos M6X30mm. O assento deverá ser fixado em duas estruturas produzidas em tubo de aço retangular 30x70mm (espessura 1,9mm) com duas chapas de aço soldadas no centro para a fixação do assento através de parafuso 4,5x35mm e nas extremidades são soldadas duas chapas de aço para a fixação dos braços através de parafusos M6X40mm. O Encosto deverá ser fixado através de uma travessa (610/1210x75x20mm) produzida em aço, dobrada em forma de "U" fixada na alma do encosto</p>				
--	--	--	--	--

	<p>por parafusos M6X20mm e na lateral dos braços por parafusos M6X35mm. Os painéis frontal e posterior para acabamento deverão ser fixados através de cantoneiras metálicas por parafusos M6x20mm / M6x40mm.</p>				
2.10	<p>Poltrona em longarina de 03 lugares, com braços conjugados. Dimensões Aproximadas</p> <p>Largura: 1680mm (entre uma extremidade a outra ou seja de braço a braço) Profundidade: 560mm (a ser ocupada pelo assento e encosto) Altura: 450mm (do piso a superfície do assento)</p> <p><b>Assento</b> Moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia, composto por alma injetada em polipropileno (espessura 12mm), estofado em espuma de poliuretano injetado (espessura 50mm) de densidade entre 50/60kg/m<sup>3</sup> (moldado sob pressão, expandido por água, método este que elimina o uso de solventes tóxicos, garante maior qualidade e resistência), revestido em tecido ou vinil, e contra assento e borda protetora produzidas em polipropileno injetado.</p> <p>Dimensões mínimas: Assento Largura:480mm Profundidade da superfície do assento: 490 mm</p>	Und	17		

	<p><b>Encosto</b> Moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia, composto por alma injetada em polipropileno (espessura 12mm), estofado em espuma de poliuretano injetado (espessura 50mm) de densidade entre 50/60kg/m<sup>3</sup> (moldado sob pressão, expandido por água, método este que elimina o uso de solventes tóxicos, garante maior qualidade e resistência), revestido em tecido ou vinil, e contra encosto e borda protetora produzidos em polipropileno injetado. Dimensões mínimas: Encosto: Largura: 460mm Extensão vertical do encosto: 420mm</p> <p><b>Revestimento das almofadas</b> Revestimento em tecido 100% poliéster ou vinil.</p> <p><b>Braços fixos</b> Composto por duas hastes em tubo de aço no formato oblongo 18x43mm e apoio de braço em poliuretano injetado.</p> <p><b>Estrutura</b> Em tubo de aço industrial seção retangular de no mínimo 30x70 ou 70x30 com espessura mínima de 1,5mm, soldada em coluna de tubo de aço industrial ø2" com espessura mínima de 1,5m, sendo as colunas encaixadas em pé de alumínio fundido em alta pressão.O conjunto assento,</p>				
--	--	--	--	--	--



	<p>encosto e braço são fixados sobre um mecanismo em chapa de aço reforçado por dobras e este posteriormente fixado na longarina através de braçadeira e parafusos cabeça sextavada M6.</p> <p><b>Suporte do Assento</b> Em chapas independentes de aço 12 dobrada em forma de haste com no mínimo 210x30mm, distanciadas entre si em no mínimo 160mm soldadas numa base da mesma chapa dobrada em forma de C. Todas as peças deverão ser unidas por meio de solda mig. O centro da base deverá medir no mínimo 30mm de altura e 70mm de largura por 350mm de comprimento mínimo que receberá através de parafusos as braçadeiras de ligamento a base. A união do assento e encosto é feito por lâmina de aço de no mínimo 65mm de largura por 3,5mm de espessura.</p> <p><b>Acabamento</b> Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação, recebem tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C.</p>				
2.11	Poltrona em longarina de 02 lugares, com braços conjugados. Dimensões Aproximadas	Und	19		

	<p>Largura: 1100mm (entre uma extremidade a outra ou seja de braço a braço) Profundidade: 560mm (a ser ocupada pelo assento e encosto) Altura: 450mm (do piso a superfície do assento).</p> <p><b>Assento</b> Moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia, composto por alma injetada em polipropileno (espessura 12mm), estofado em espuma de poliuretano injetado (espessura 50mm) de densidade entre 50/60kg/m<sup>3</sup> (moldado sob pressão, expandido por água, método este que elimina o uso de solventes tóxicos, garante maior qualidade e resistência), revestido em tecido ou couro sintético, e contra assento e borda protetora produzidas em polipropileno Dimensões mínimas: Largura:480mm Profundidade da superfície do assento: 490 mm</p> <p><b>Encosto</b> Moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia, composto por alma injetada em polipropileno (espessura 12mm), estofado em espuma de poliuretano injetado (espessura 50mm) de densidade entre 50/60kg/m<sup>3</sup> (moldado sob pressão, expandido por água, método este que elimina o uso de solventes tóxicos, garante maior qualidade e resistência), revestido em tecido ou vinil, e</p>				
--	---	--	--	--	--

	<p>contra encosto e borda protetora produzidos em polipropileno injetado.</p> <p>Dimensões mínimas: Largura: 460mm Extensão vertical do encosto: 420mm</p> <p><b>Revestimento das almofadas</b> Em tecido 100% poliéster ou vinil.</p> <p><b>Braços fixos</b> Composto por duas hastes em tubo de aço no formato oblongo 18x43mm e apoio de braço em poliuretano injetado.</p> <p><b>Estrutura</b> Em tubo de aço industrial seção retangular de no mínimo 30x70 ou 70x30 chapa 16 com espessura mínima de 1,5mm, soldada em coluna de tubo de aço industrial <math>\varnothing 2''</math> chapa 16 com espessura mínima de 1,5m, sendo as colunas encaixadas em pé de alumínio fundido em alta pressão. O conjunto assento, encosto e braço são fixados sobre um mecanismo em chapa de aço reforçado por dobras e este posteriormente fixado na longarina através de braçadeira e parafusos cabeça sextavada M6.</p> <p><b>Suporte do Assento</b> Em chapas independentes de aço 12 dobrada em forma de haste com no mínimo 210x30mm, distanciadas entre si em no mínimo 160mm soldadas numa base da mesma chapa dobrada</p>				
--	---	--	--	--	--

	<p>em forma de C. Todas as peças deverão ser unidas por meio de solda mig. O centro da base deverá medir no mínimo 30mm de altura e 70mm de largura por 350mm de comprimento mínimo que receberá através de parafusos as braçadeiras de ligamento a base. A união do assento e encosto é feito por lâmina de aço de no mínimo 65mm de largura por 3,5mm de espessura.</p> <p><b>Acabamento</b> Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação, deverão receber tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C.</p>				
<b>TOTAL R\$</b> .....					<b>R\$</b>

**ANEXO II / MODELO DE DECLARAÇÃO EXIGIDA NO ART. 3º DA LEI COMPLEMENTAR Nº 123 DE 14/12/2006**

**PREGÃO – TIPO PRESENCIAL**  
**DECLARAÇÃO**



**GOVERNO DO ESTADO DO PIAUÍ  
SECRETARIA DE ESTADO DA SAÚDE  
COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO**

(NOME DA EMPRESA) \_\_\_\_\_ CNPJ ou CIC nº \_\_\_\_\_, sediada \_\_\_\_\_ (Endereço completo) \_\_\_\_\_, através de seu representante legal Sr. (a) \_\_\_\_\_, CPF nº \_\_\_\_\_, declara, sob as penas da lei, que a empresa cumpre os requisitos estabelecidos no artigo 3º da Lei Complementar nº 123, de 14 de dezembro de 2006, estando apta a usufruir do tratamento favorecido estabelecido nos artigos 42 ao 49 da Lei Complementar nº 123 de 14/12/2006, não incidindo em qualquer dos impedimentos previstos nos incisos § 4º do artigo 3º da referida lei.

Por ser verdade, firmo a presente declaração

\_\_\_\_\_, \_\_\_\_\_ de \_\_\_\_\_ de \_\_\_\_\_  
(cidade) (data)

\_\_\_\_\_  
Nome e assinatura do representante legal

**ANEXO III / TERMO DE REFERÊNCIA**

**TERMO DE REFERÊNCIA**

**PREGÃO PRESENCIAL N.º 09/2013 – SESAPI**

**PROCESSO ADMINISTRATIVO N.º AA.900.1.06262/13-35 – SESAPI**

**1. DO OBJETO:**

- 1.1. O objeto desta licitação é a **AQUISIÇÃO DE MOBILIÁRIOS E ESTOFADOS PARA O EDIFÍCIO DA SESAPI, CONFORME ANEXO I DO EDITAL, QUE DE ACORDO COM O ART. 1º DA LEI Nº 10.520/02, “PARA AQUISIÇÃO DE BENS E SERVIÇOS COMUNS, PODERÁ SER ADOTADA A LICITAÇÃO NA MODALIDADE PREGÃO, QUE SERÁ REGIDA POR ESTA LEI”.**

DE ACORDO COM O DECRETO Nº 11.346/2004, QUE REGULAMENTA A MODALIDADE DE LICITAÇÃO DENOMINADA PREGÃO, PARA A AQUISIÇÃO DE BENS E SERVIÇOS COMUNS, NO ÂMBITO DO ESTADO DO PIAUÍ, E DÁ OUTRAS PROVIDÊNCIAS.

O ART.21 DA REFERIDA LEI RELACIONA OS BENS CLASSIFICADOS COMO COMUNS COMO IN VERBIS:

“ART. 21. Para fins deste Decreto são considerados bens e serviços comuns:

I – Bens de Consumo

1.12. Outros Bens cujo padrão de desempenho e qualidade possam ser objetivamente definidos no edital, desde que por meio de especificações usuais no mercado.

2. Bens Permanentes:

2.1.mobiliário;

2. Realizar licitação para atender a demanda que tem por objetivo, mobiliar o prédio da Secretaria de Estado da Saúde - SESAPI, após a reforma que está sendo realizado no prédio.

### 3. DAS ESPECIFICAÇÕES DO OBJETO

3.1.Contratação de empresa para a **AQUISIÇÃO DE MOBILIÁRIOS E ESTOFADOS PARA O EDIFÍCIO DA SESAPI, CONFORME ANEXO I DO EDITAL.**

Lote I – Mobiliário					
ITEM	OBJETO	UND	QUANT	V.UNT	V. TOTAL
1.1	Mesa retangular med. 800x600x740mm; Dimensões mínimas: Largura: 800 mm Largura: 600 mm Altura:740 mm  <b>Tampo</b> Com formato de retangular, constituído em (MDP) de 25mm	Und	05	R\$ 659,30	R\$3.296,50

<p>de espessura com acabamento nas duas faces (inferior e superior) em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais, frontais e posterior dos tampos, deverá receber fita de borda reta, produzida em PVC, com espessura mínima de 2,5mm e raio de no mínimo 2,5mm nas extremidades superiores e inferior, de acordo com as normas da ABNT, ambas coladas pelo processo Hot Melt.</p> <p><b>Estrutura</b> Auto-portante, composta por 2 cavaletes e 1 travessa horizontal estrutural.</p> <p><u>CAVALETES SÃO CONSTITUIDOS POR:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– perfil superior</li> <li>– perfil central estrutural</li> <li>– coluna vertical</li> <li>– canaleta p/ cabeamento</li> <li>– pata</li> </ul> <p><b>Perfil Superior</b> Dobrado, produzido em chapa de aço, medindo aproximadamente 62x276x39x1,9mm (L x P x H x E), possuir furação na parte superior para fixação no tampo, será fixado na coluna por solda Mig.</p> <p><b>Perfil Central Estrutural</b> Possuir formato retangular, é produzido em aço medindo aproximadamente 62x15x60x1,5mm (L x P x H x E), soldado no centro do perfil superior e na extremidade</p>				
---	--	--	--	--

	<p>superior da abertura central coluna vertical. Neste perfil serão encaixadas e fixadas as travessas estruturais.</p> <p><b>Coluna Vertical</b> Formato padrão existente (elíptico), produzida em chapa de aço estampada, medindo aproximadamente 130x58x630x1,5mm (L x P x H x E). Na parte inferior interna da coluna deverá ser soldada uma chapa de formato elíptico, medindo aproximadamente 100x42x3,8mm (L x P x E), com 2 furos centrais 70mm distantes entre si, para fixação na pata. A coluna deverá possuir uma abertura central, dentro da qual é encaixada a canaleta p/ cabeamento.</p> <p><b>Canaleta</b> Possuir formato em “C” medindo 35x12x545mm (L x P x H), injetada em ABS com 3 canais distintos para passagem de fiação e fechamento constituído por tampa removível, medindo aproximadamente 42x7,2x520mm (L x P x H) injetada em ABS e encaixada no perfil.</p> <p><b>Pata (Base)</b> Estampada, sem ponteiros e cortada a laser, contendo 2 furos centrais 70mm distantes entre si (p/ fixação na coluna vertical por parafusos ou qualquer outro sistema que permita sua troca quando necessário e nunca através de solda). Em cada</p>				
--	---	--	--	--	--



<p>extremidade inferior da pata deverá ser soldado um</p> <p>perfil em “L” de 1,9mm de espessura, no qual será fixado uma porca para receber o nivelador de altura, por rosca quadrada M8 e parafuso M8x25mm produzido com base em polipropileno. A sapata deve ter diâmetro de 35mm aproximadamente.</p> <p>A mesa deve conter 2 patas com comprimento mínimo de 550mm e máximo de 590 com , largura na parte central da pata de no mínimo 60mm e espessura de 1,9mm</p> <p><b>TRAVESSAS HORIZONTAIS ESTRUTURAIS</b> são formadas por:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– perfil externo (travessa)</li> <li>– perfil interno</li> <li>– dispositivo de montagem</li> </ul> <p><b>Perfil Externo</b> Em formato retangular medindo aproximadamente 60x15x1,5mm (HxPxE), produzido em aço com comprimento 634mm aproximadamente.</p> <p><b>Perfil Interno</b> Produzido em chapa de aço medindo aproximadamente 350x51,2x3,4mm (LxHxE).</p> <p><b>Dispositivo De Montagem</b> Linearmente os perfis deverão ser unidos através de dispositivo</p>				
---	--	--	--	--

	<p>de montagem regulável, encaixado dentro do perfil externo e composto por 2 perfis de encaixe produzidos em ABS, 2 porcas M6 e 2 parafusos M6x6mm com a função de ajuste do comprimento de no mínimo 300mm.</p> <p><b>Fixação</b> O tampo deverá ser fixado na estrutura através da chapa em “L” do cavalete lateral e de buchas metálicas M6x13mm embutidas na face inferior do tampo por parafusos M6x16mm para cada cavalete. A parte inferior é unida na coluna vertical por 2 parafusos M10x20mm.</p> <p><b>Calha Eletrificável</b> Calha eletrificável dobrada em forma de “C”, medindo 500x162x49mm (LxPxH), produzida em chapa de aço (1,2mm de espessura) é encaixada na travessa estrutural da mesa através de suporte produzido em polipropileno homopolímero.</p> <p><b>Painel frontal</b> Painel frontal produzido em MDP de 25mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão e laterais deverá receber perfil de borda reta produzida em PVC com espessura de no mínimo 0,5mm, coladas pelo processo Hot Melt. O painel frontal deverá ser fixado através de 2 perfis cantoneira,</p>				
--	---	--	--	--	--

	<p>produzidos em chapa de aço dobrada , com espessura mínima de 2,6mm, fixados por 2 parafusos M6x12mm no tampo e 2 parafusos M6x12mm e 2 parafusos MF7x11mm no painel</p> <p><b>Acabamento</b> Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação deverá receber tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó na cor padrão existente com polimerização em estufa em temperatura de aproximadamente 210°C.</p> <p>Para este item a empresa deve apresentar os seguintes documentos:</p> <p>Certificado de marca de conformidade emitido pela ABNT de acordo com a NBR 13966 : 2008</p>					
1.2	<p>Mesa retangular med. 1000x600x740mm; Dimensões mínimas: Largura: 1000 mm Largura: 600 mm Altura:740 mm</p> <p><b>Tampo</b> Com formato de retangular, constituído em (MDP) de 25mm de espessura com acabamento nas duas faces (inferior e</p>	Und	211	R\$878,72	R\$185.409,92	

<p>superior) em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais, frontais e posterior dos tampos, deverá receber fita de borda reta, produzida em PVC, com espessura mínima de 2,5mm e raio de no mínimo 2,5mm nas extremidades superiores e inferior, de acordo com as normas da ABNT, ambas coladas pelo processo Hot Melt.</p> <p><b>Estrutura</b> Auto-portante, composta por 2 cavaletes e 1 travessa horizontal estrutural.</p> <p><u>CAVALETES SÃO CONSTITUIDOS POR:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– perfil superior</li> <li>– perfil central estrutural</li> <li>– coluna vertical</li> <li>– canaleta p/ cabeamento</li> <li>– pata</li> </ul> <p><b>Perfil Superior</b> Dobrado, produzido em chapa de aço, medindo aproximadamente 62x276x39x1,9mm (L x P x H x E), possuir furação na parte superior para fixação no tampo, será fixado na coluna por solda Mig.</p> <p><b>Perfil Central Estrutural</b> Possuir formato retangular, é produzido em aço medindo aproximadamente 62x15x60x1,5mm (L x P x H x E), soldado no centro do perfil superior e na extremidade superior da abertura central coluna vertical. Neste perfil serão</p>				
---	--	--	--	--

<p>encaixadas e fixadas as travessas estruturais.</p> <p><b>Coluna Vertical</b> Formato padrão existente (elíptico), produzida em chapa de aço estampada, medindo aproximadamente 130x58x630x1,5mm (L x P x H x E). Na parte inferior interna da coluna deverá ser soldada uma chapa de formato elíptico, medindo aproximadamente 100x42x3,8mm (L x P x E), com 2 furos centrais 70mm distantes entre si, para fixação na pata. A coluna deverá possuir uma abertura central, dentro da qual é encaixada a canaleta p/ cabeamento.</p> <p><b>Canaleta</b> Possuir formato em “C” medindo 35x12x545mm (L x P x H), injetada em ABS com 3 canais distintos para passagem de fiação e fechamento constituído por tampa removível, medindo aproximadamente 42x7,2x520mm (L x P x H) injetada em ABS e encaixada no perfil.</p> <p><b>Pata (Base)</b> Estampada, sem ponteiros e cortada a laser, contendo 2 furos centrais 70mm distantes entre si (p/ fixação na coluna vertical por parafusos ou qualquer outro sistema que permita sua troca quando necessário e nunca através de solda). Em cada extremidade inferior da pata deverá ser soldado um perfil em</p>				
---	--	--	--	--

<p>“L” de 1,9mm de espessura, no qual será fixado uma porca para receber o nivelador de altura, por rosca quadrada M8 e parafuso M8x25mm produzido com base em polipropileno. A sapata deve ter diâmetro de 35mm aproximadamente.</p> <p>A mesa deve conter 2 patas com comprimento mínimo de 550mm e máximo de 590 com , largura na parte central da pata de no mínimo 60mm e espessura de 1,9mm.</p> <p><b>TRAVESSAS HORIZONTAIS ESTRUTURAIS</b> são formadas por:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– perfil externo (travessa)</li> <li>– perfil interno</li> <li>– dispositivo de montagem</li> </ul> <p><b>Perfil Externo</b> Em formato retangular medindo aproximadamente 60x15x1,5mmmm (HxPxE), produzido em aço com comprimento 634mm aproximadamente.</p> <p><b>Perfil Interno</b> Produzido em chapa de aço medindo aproximadamente 350x51,2x3,4mm (LxHxE).</p> <p><b>Dispositivo De Montagem</b> Linearmente os perfis deverão ser unidos através de dispositivo de montagem regulável, encaixado dentro do perfil externo e composto por 2 perfis de encaixe produzidos em ABS, 2 porcas M6 e 2 parafusos M6x6mm com a função de ajuste do comprimento de no mínimo</p>				
--	--	--	--	--

	<p>300mm.</p> <p><b>Fixação</b> O tampo deverá ser fixado na estrutura através da chapa em “L” do cavalete lateral e de buchas metálicas M6x13mm embutidas na face inferior do tampo por parafusos M6x16mm para cada cavalete. A parte inferior é unida na coluna vertical por 2 parafusos M10x20mm.</p> <p><b>Calha Eletrificável</b> Calha eletrificável dobrada em forma de “C”, medindo 500x162x49mm (LxPxH), produzida em chapa de aço (1,2mm de espessura) é encaixada na travessa estrutural da mesa através de suporte produzido em polipropileno homopolímero.</p> <p><b>Painel frontal</b> Painel frontal produzido em MDP de 25mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão e laterais deverá receber perfil de borda reta produzida em PVC com espessura de no mínimo 0,5mm, coladas pelo processo Hot Melt. O painel frontal deverá ser fixado através de 2 perfis cantoneira, produzidos em chapa de aço dobrada, com espessura mínima de 2,6mm, fixados por 2 parafusos M6x12mm no tampo e 2 parafusos M6x12mm e 2 parafusos MF7x11mm no painel</p>				
--	--	--	--	--	--

	<p><b>Acabamento</b></p> <p>Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação deverá receber tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó na cor padrão existente com polimerização em estufa em temperatura de aproximadamente 210°C.</p> <p>Para este item a empresa deve apresentar os seguintes documentos:</p> <p>Certificado de marca de conformidade emitido pela ABNT de acordo com a NBR 13966 : 2008</p>				
1.3	<p>Mesa retangular med. 1000x700x740mm;</p> <p>Dimensões mínimas: Largura: 1000 mm Largura: 700 mm Altura:740 mm</p> <p><b>Tampo</b></p> <p>Com formato de retangular, constituído em (MDP) de 25mm de espessura com acabamento nas duas faces (inferior e superior) em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais, frontais e posterior dos tampos, deverá receber fita de borda reta, produzida em PVC, com espessura mínima de 2,5mm e</p>	Und	17	R\$878,79	R\$14.939,43



	<p>raio de no mínimo 2,5mm nas extremidades superiores e inferior, de acordo com as normas da ABNT, ambas coladas pelo processo Hot Melt.</p> <p><b>Estrutura</b> Auto-portante, composta por 2 cavaletes e 1 travessa horizontal estrutural.</p> <p><u>CAVALETES SÃO CONSTITUIDOS POR:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– perfil superior</li> <li>– perfil central estrutural</li> <li>– coluna vertical</li> <li>– canaleta p/ cabeamento</li> <li>– pata</li> </ul> <p><b>Perfil Superior</b> Dobrado, produzido em chapa de aço, medindo aproximadamente 62x276x39x1,9mm (L x P x H x E), possuir furação na parte superior para fixação no tampo, será fixado na coluna por solda Mig.</p> <p><b>Perfil Central Estrutural</b> Possuir formato retangular, é produzido em aço medindo aproximadamente 62x15x60x1,5mm (L x P x H x E), soldado no centro do perfil superior e na extremidade superior da abertura central coluna vertical. Neste perfil serão encaixadas e fixadas as travessas estruturais.</p> <p><b>Coluna Vertical</b> Formato padrão existente (elíptico), produzida em chapa de aço estampada, medindo</p>				
--	---	--	--	--	--

<p>aproximadamente 130x58x630x1,5mm (L x P x H x E). Na parte inferior interna da coluna deverá ser soldada uma chapa de formato elíptico, medindo aproximadamente 100x42x3,8mm (L x P x E), com 2 furos centrais 70mm distantes entre si, para fixação na pata. A coluna deverá possuir uma abertura central, dentro da qual é encaixada a canaleta p/ cabeamento.</p> <p><b>Canaleta</b> Possuir formato em “C” medindo 35x12x545mm (L x P x H), injetada em ABS com 3 canais distintos para passagem de fiação e fechamento constituído por tampa removível, medindo aproximadamente 42x7,2x520mm (L x P x H) injetada em ABS e encaixada no perfil.</p> <p><b>Pata (Base)</b> Estampada, sem ponteiros e cortada a laser, contendo 2 furos centrais 70mm distantes entre si (p/ fixação na coluna vertical por parafusos ou qualquer outro sistema que permita sua troca quando necessário e nunca através de solda). Em cada extremidade inferior da pata deverá ser soldado um perfil em “L” de 1,9mm de espessura, no qual será fixado uma porca para receber o nivelador de altura, por rosca quadrada M8 e parafuso M8x25mm produzido com base em polipropileno. A sapata deve ter diâmetro de</p>				
---	--	--	--	--

	<p>35mm aproximadamente. A mesa deve conter 2 patas com comprimento mínimo de 550mm e máximo de 590 com , largura na parte central da pata de no mínimo 60mm e espessura de 1,9mm</p> <p><b>TRAVESSAS HORIZONTAIS ESTRUTURAIS</b> são formadas por:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– perfil externo (travessa)</li> <li>– perfil interno</li> <li>– dispositivo de montagem</li> </ul> <p><b>Perfil Externo</b> Em formato retangular medindo aproximadamente 60x15x1,5mmmm (HxPxE), produzido em aço com comprimento 634mm aproximadamente.</p> <p><b>Perfil Interno</b> Produzido em chapa de aço medindo aproximadamente 350x51,2x3,4mm (LxHxE).</p> <p><b>Dispositivo De Montagem</b> Linearmente os perfis deverão ser unidos através de dispositivo de montagem regulável, encaixado dentro do perfil externo e composto por 2 perfis de encaixe produzidos em ABS, 2 porcas M6 e 2 parafusos M6x6mm com a função de ajuste do comprimento de no mínimo 300mm.</p> <p><b>Fixação</b> O tampo deverá ser fixado na estrutura através da chapa em “L” do cavalete lateral e de buchas metálicas M6x13mm embutidas na face inferior do</p>				
--	---	--	--	--	--

	<p>tampo por parafusos M6x16mm para cada cavalete. A parte inferior é unida na coluna vertical por 2 parafusos M10x20mm.</p> <p><b>Calha Eletrificável</b> Calha eletrificável dobrada em forma de “C”, medindo 500x162x49mm (LxPxH), produzida em chapa de aço (1,2mm de espessura) é encaixada na travessa estrutural da mesa através de suporte produzido em polipropileno homopolímero.</p> <p><b>Painel frontal</b> Painel frontal produzido em MDP de 25mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão e laterais deverá receber perfil de borda reta produzida em PVC com espessura de no mínimo 0,5mm, coladas pelo processo Hot Melt. O painel frontal deverá ser fixado através de 2 perfis cantoneira, produzidos em chapa de aço dobrada, com espessura mínima de 2,6mm, fixados por 2 parafusos M6x12mm no tampo e 2 parafusos M6x12mm e 2 parafusos MF7x11mm no painel</p> <p><b>Acabamento</b> Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação deverá receber tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro</p>				
--	--	--	--	--	--

	<p>para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó na cor padrão existente com polimerização em estufa em temperatura de aproximadamente 210°C.</p> <p>Para este item a empresa deve apresentar os seguintes documentos:</p> <p>Certificado de marca de conformidade emitido pela ABNT de acordo com a NBR 13966 : 2008</p>				
1.4	<p>Mesa retangular med. 1200x600x740mm; Dimensões mínimas: Largura: 1200 mm Largura: 600 mm Altura:740 mm</p> <p><b>Tampo</b> Com formato de retangular, constituído em (MDP) de 25mm de espessura com acabamento nas duas faces (inferior e superior) em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais, frontais e posterior dos tampos, deverá receber fita de borda reta, produzida em PVC, com espessura mínima de 2,5mm e raio de no mínimo 2,5mm nas extremidades superiores e inferior, de acordo com as normas da ABNT, ambas coladas pelo processo Hot Melt.</p> <p><b>Estrutura</b> Auto-portante, composta por 2 cavaletes e 1 travessa horizontal estrutural.</p>	Und	03	R\$906,68	R\$2.720,04

	<p><u>CAVALETES SÃO CONSTITUIDOS POR:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– perfil superior</li>   <li>– perfil central estrutural</li> <li>– coluna vertical</li> <li>– canaleta p/ cabeamento</li> <li>– pata</li> </ul> <p><b>Perfil Superior</b> Dobrado, produzido em chapa de aço, medindo aproximadamente 62x276x39x1,9mm (L x P x H x E), possuir furação na parte superior para fixação no tampo, será fixado na coluna por solda Mig.</p> <p><b>Perfil Central Estrutural</b> Possuir formato retangular, é produzido em aço medindo aproximadamente 62x15x60x1,5mm (L x P x H x E), soldado no centro do perfil superior e na extremidade superior da abertura central coluna vertical. Neste perfil serão encaixadas e fixadas as travessas estruturais.</p> <p><b>Coluna Vertical</b> Formato padrão existente (elíptico), produzida em chapa de aço estampada, medindo aproximadamente 130x58x630x1,5mm (L x P x H x E). Na parte inferior interna da coluna deverá ser soldada uma chapa de formato elíptico, medindo aproximadamente 100x42x3,8mm (L x P x E), com 2 furos centrais 70mm distantes entre si, para fixação na pata. A coluna deverá possuir uma</p>				
--	---	--	--	--	--

	<p>abertura central, dentro da qual é encaixada a canaleta p/ cabeamento.</p> <p><b>Canaleta</b> Possuir formato em “C” medindo 35x12x545mm (L x P x H), injetada em ABS com 3 canais distintos para passagem de fiação e fechamento constituído por tampa removível, medindo aproximadamente 42x7,2x520mm (L x P x H) injetada em ABS e encaixada no perfil.</p> <p><b>Pata (Base)</b> Estampada, sem ponteiros e cortada a laser, contendo 2 furos centrais 70mm distantes entre si (p/ fixação na coluna vertical por parafusos ou qualquer outro sistema que permita sua troca quando necessário e nunca através de solda). Em cada extremidade inferior da pata deverá ser soldado um perfil em “L” de 1,9mm de espessura, no qual será fixado uma porca para receber o nivelador de altura, por rosca quadrada M8 e parafuso M8x25mm produzido com base em polipropileno. A sapata deve ter diâmetro de 35mm aproximadamente. A mesa deve conter 2 patas com comprimento mínimo de 550mm e máximo de 590 com , largura na parte central da pata de no mínimo 60mm e espessura de 1,9mm</p> <p><b>TRAVESSAS HORIZONTAIS ESTRUTURAIS</b> são formadas por:</p>				
--	--	--	--	--	--

<p>– perfil externo (travessa) – perfil interno – dispositivo de montagem</p> <p><b>Perfil Externo</b> Em formato retangular medindo aproximadamente 60x15x1,5mmmm (HxPxE), produzido em aço com comprimento 634mm aproximadamente.</p> <p><b>Perfil Interno</b> Produzido em chapa de aço medindo aproximadamente 350x51,2x3,4mm (LxHxE).</p> <p><b>Dispositivo De Montagem</b> Linearmente os perfis deverão ser unidos através de dispositivo de montagem regulável, encaixado dentro do perfil externo e composto por 2 perfis de encaixe produzidos em ABS, 2 porcas M6 e 2 parafusos M6x6mm com a função de ajuste do comprimento de no mínimo 300mm.</p> <p><b>Fixação</b> O tampo deverá ser fixado na estrutura através da chapa em “L” do cavalete lateral e de buchas metálicas M6x13mm embutidas na face inferior do tampo por parafusos M6x16mm para cada cavalete. A parte inferior é unida na coluna vertical por 2 parafusos M10x20mm.</p> <p><b>Calha Eletrificável</b> Calha eletrificável dobrada em forma de “C”, medindo</p>				
---	--	--	--	--



<p>500x162x49mm (LxPxH), produzida em chapa de aço (1,2mm de espessura) é encaixada na travessa estrutural da mesa através de suporte produzido em polipropileno homopolímero.</p> <p><b>Painel frontal</b> Painel frontal produzido em MDP de 25mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão e laterais deverá receber perfil de borda reta produzida em PVC com espessura de no mínimo 0,5mm, coladas pelo processo Hot Melt. O painel frontal deverá ser fixado através de 2 perfis cantoneira, produzidos em chapa de aço dobrada, com espessura mínima de 2,6mm, fixados por 2 parafusos M6x12mm no tampo e 2 parafusos M6x12mm e 2 parafusos MF7x11mm no painel</p> <p><b>Acabamento</b> Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação deverá receber tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó na cor padrão existente com polimerização em estufa em temperatura de aproximadamente 210°C. Para este item a empresa deve apresentar os seguintes documentos:</p>				
---	--	--	--	--

	Certificado de marca de conformidade emitido pela ABNT de acordo com a NBR 13966 : 2008				
1.5	<p>Mesa retangular med. 1400x700x740mm; Dimensões mínimas: Largura: 1400 mm Largura: 700 mm Altura:740 mm</p> <p><b>Tampo</b> Com formato de retangular, constituído em (MDP) de 25mm de espessura com acabamento nas duas faces (inferior e superior) em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais, frontais e posterior dos tampos, deverá receber fita de borda reta, produzida em PVC, com espessura mínima de 2,5mm e raio de no mínimo 2,5mm nas extremidades superiores e inferior, de acordo com as normas da ABNT, ambas coladas pelo processo Hot Melt.</p> <p><b>Estrutura</b> Auto-portante, composta por 2 cavaletes e 1 travessa horizontal estrutural.</p> <p><u>CAVALETES SÃO CONSTITUIDOS POR:</u> – perfil superior  – perfil central estrutural – coluna vertical – canaleta p/ cabeamento</p>	Und	20	R\$1.081,95	R\$21.639,00

	<p>– pata</p> <p><b>Perfil Superior</b> Dobrado, produzido em chapa de aço, medindo aproximadamente 62x276x39x1,9mm (L x P x H x E), possuir furação na parte superior para fixação no tampo, será fixado na coluna por solda Mig.</p> <p><b>Perfil Central Estrutural</b> Possuir formato retangular, é produzido em aço medindo aproximadamente 62x15x60x1,5mm (L x P x H x E), soldado no centro do perfil superior e na extremidade superior da abertura central coluna vertical. Neste perfil serão encaixadas e fixadas as travessas estruturais.</p> <p><b>Coluna Vertical</b> Formato padrão existente (elíptico), produzida em chapa de aço estampada, medindo aproximadamente 130x58x630x1,5mm (L x P x H x E). Na parte inferior interna da coluna deverá ser soldada uma chapa de formato elíptico, medindo aproximadamente 100x42x3,8mm (L x P x E), com 2 furos centrais 70mm distantes entre si, para fixação na pata. A coluna deverá possuir uma abertura central, dentro da qual é encaixada a canaleta p/ cabeamento.</p> <p><b>Canaleta</b> Possuir formato em “C” medindo 35x12x545mm (L x P x H), injetada em ABS com 3 canais</p>				
--	--	--	--	--	--

<p>distintos para passagem de fiação e fechamento constituído por tampa removível, medindo aproximadamente 42x7,2x520mm (L x P x H) injetada em ABS e encaixada no perfil.</p> <p><b>Pata (Base)</b> Estampada, sem ponteiros e cortada a laser, contendo 2 furos centrais 70mm distantes entre si (p/ fixação na coluna vertical por parafusos ou qualquer outro sistema que permita sua troca quando necessário e nunca através de solda). Em cada extremidade inferior da pata deverá ser soldado um perfil em "L" de 1,9mm de espessura, no qual será fixado uma porca para receber o nivelador de altura, por rosca quadrada M8 e parafuso M8x25mm produzido com base em polipropileno. A sapata deve ter diâmetro de 35mm aproximadamente. A mesa deve conter 2 patas com comprimento mínimo de 550mm e máximo de 590 com , largura na parte central da pata de no mínimo 60mm e espessura de 1,9mm</p> <p><b>TRAVESSAS HORIZONTAIS ESTRUTURAIS</b> são formadas por: – perfil externo (travessa) – perfil interno – dispositivo de montagem</p> <p><b>Perfil Externo</b> Em formato retangular medindo aproximadamente 60x15x1,5mmmm (HxPxE),</p>				
--	--	--	--	--

	<p>produzido em aço com comprimento 634mm aproximadamente.</p> <p><b>Perfil Interno</b> Produzido em chapa de aço medindo aproximadamente 350x51,2x3,4mm (LxHxE).</p> <p><b>Dispositivo De Montagem</b> Linearmente os perfis deverão ser unidos através de dispositivo de montagem regulável, encaixado dentro do perfil externo e composto por 2 perfis de encaixe produzidos em ABS, 2 porcas M6 e 2 parafusos M6x6mm com a função de ajuste do comprimento de no mínimo 300mm.</p> <p><b>Fixação</b> O tampo deverá ser fixado na estrutura através da chapa em “L” do cavalete lateral e de buchas metálicas M6x13mm embutidas na face inferior do tampo por parafusos M6x16mm para cada cavalete. A parte inferior é unida na coluna vertical por 2 parafusos M10x20mm.</p> <p><b>Calha Eletrificável</b> Calha eletrificável dobrada em forma de “C”, medindo 500x162x49mm (LxPxH), produzida em chapa de aço (1,2mm de espessura) é encaixada na travessa estrutural da mesa através de suporte produzido em polipropileno homopolímero.</p> <p><b>Painel frontal</b></p>				
--	---	--	--	--	--

	<p>Painel frontal produzido em MDP de 25mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão e laterais deverá receber perfil de borda reta produzida em PVC com espessura de no mínimo 0,5mm, coladas pelo processo Hot Melt.</p> <p>O painel frontal deverá ser fixado através de 2 perfis cantoneira, produzidos em chapa de aço dobrada, com espessura mínima de 2,6mm, fixados por 2 parafusos M6x12mm no tampo e 2 parafusos M6x12mm e 2 parafusos MF7x11mm no painel</p> <p><b>Acabamento</b></p> <p>Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação deverá receber tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó na cor padrão existente com polimerização em estufa em temperatura de aproximadamente 210°C.</p> <p>Para este item a empresa deve apresentar os seguintes documentos:</p> <p>Certificado de marca de conformidade emitido pela ABNT de acordo com a NBR 13966 : 2008</p>				
1.6	Estação em "L" 1400x1400x600x600x740mm;	Und	184	R\$1.603,81	R\$295.101,04

<p>Dimensões Mínimas: Largura: 1400 mm Profundidade: 600 mm Largura: 1400 mm Profundidade: 600 mm Altura: 740 mm</p> <p><b>Descrição</b> Tampo único, com formato de "L", constituído em (MDP) de 25mm de espessura com acabamento nas duas faces (inferior e superior) em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais, frontais e posterior dos tampos, deverá receber fita de borda reta, produzida em PVC, com espessura mínima de 2,5mm e raio de no mínimo 2,5mm nas extremidades superiores e inferior, de acordo com as normas da ABNT, ambas coladas pelo processo <i>Hot Melt</i>.</p> <p><b>Estrutura</b> Auto-portante, composta por 3 cavaletes e 2 travessas horizontais estruturais.</p> <p><u>CAVALETES SÃO CONSTITUIDOS POR:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- perfil superior</li> <li>- perfil central estrutural</li> <li>- coluna vertical</li> <li>- canaleta p/ cabeamento</li> <li>- pata</li> </ul> <p><b>Perfil Superior</b> Dobrado, produzido em chapa de aço, medindo aproximadamente 62x276x39x1,9mm (L x P x H x E), possuir furação na parte superior para fixação no tampo, deverá ser fixado na coluna por solda</p>				
---	--	--	--	--

	<p>Mig.</p> <p><b>Perfil Central Estrutural</b> Possuir formato retangular, produzido em aço medindo aproximadamente 62x15x60x1,5mm (L x P x H x E), soldado no centro do perfil superior e na extremidade superior da abertura central coluna vertical. Neste perfil serão encaixadas e fixadas as travessas estruturais.</p> <p><b>Coluna Vertical</b> Formato padrão existente (elíptico), produzida em chapa de aço estampada, medindo aproximadamente 130x58x630x1,5mm (L x P x H x E). Na parte inferior interna da coluna deverá ser soldada uma chapa de formato elíptico, medindo aproximadamente 100x42x3,8mm (L x P x E), com 2 furos centrais 70mm distantes entre si, para fixação na pata. A coluna deverá possuir uma abertura central, dentro da qual é encaixada a canaleta para cabeamento.</p> <p><b>Canaleta</b> Possuir formato em "C" medindo 35x12x545mm (L x P x H), injetada em ABS com 3 canais distintos para passagem de fiação e fechamento constituído por tampa removível, medindo aproximadamente 42x7,2x520mm (L x P x H) injetada em ABS e encaixada no perfil.</p> <p><b>Pata (Base)</b></p>				
--	---	--	--	--	--



<p>Estampada, sem ponteiras e cortada a laser, contendo 2 furos centrais 70mm distantes entre si (p/ fixação na coluna vertical por parafusos ou qualquer outro sistema que permita sua troca quando necessário e nunca através de solda). Em cada extremidade inferior da pata deverá ser soldado um perfil em "L" de 1,9mm de espessura, no qual será fixado uma porca para receber o nivelador de altura, por rosca quadrada M8 e parafuso M8x25mm produzido com base em polipropileno. A sapata deve ter diâmetro de 35mm aproximadamente.</p> <p>A mesa deve conter 3 pata com comprimento mínimo de 550mm e máximo de 590 com largura na parte central da pata de no mínimo 60mm e espessura de 1,9mm.</p> <p><b>TRAVESSAS HORIZONTAIS</b> são formadas por:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- perfil externo (travessa)</li> <li>- perfil interno</li> <li>- dispositivo de montagem</li> <li>- perfil junção 90º</li> </ul> <p><b>Perfil Externo</b> Em formato retangular medindo aproximadamente 60x15x1,5mmmm (HxPxE), produzido em aço sendo 01 com comprimento 1234mm (frontal) e a outra com comprimento 734mm (lateral) aproximadamente.</p> <p><b>Perfil Interno</b> Produzido em chapa de aço</p>				
---	--	--	--	--

<p>medindo aproximadamente 350x51,2x3,4mm (LxHxE).</p> <p>– DISPOSITIVO DE MONTAGEM - Linearmente os perfis deverão ser unidos através de dispositivo de montagem regulável, encaixado dentro do perfil externo e composto por 2 perfis de encaixe produzidos em ABS, 2 porcas M6 e 2 parafusos M6x6mm com a função de ajuste do comprimento de no mínimo 300mm.</p> <p>– PERFIL JUNÇÃO 90º - Perpendicularmente (junção 90º das estruturas) os perfis serão unidos através de perfil em “L”, produzido em chapa de aço de 3,4mm de espessura soldado na extremidade do perfil interno e sobreposto ao perfil externo.</p> <p><b>Fixação</b> O tampo deverão ser fixado na estrutura através da chapa em “L” do cavalete lateral e de buchas metálicas M6x13mm embutidas na face inferior do tampo por parafusos M6x16mm para cada cavalete. A parte inferior será unida na coluna vertical por 2 parafusos M10x20mm.</p> <p><b>Calha Eletrificável</b> Calha eletrificável dobrada em forma de “C”, medindo 500x162x49mm (LxPxH), produzida em chapa de aço (1,2mm de espessura) é encaixada na travessa estrutural da mesa através de suporte produzido em polipropileno homopolímero.</p>				
--	--	--	--	--

	<p><b>Painel frontal</b></p> <p>Painel frontal produzido em MDP de 25mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão e laterais deverá receber perfil de borda reta produzida em PVC com espessura de no mínimo 0,5mm, coladas pelo processo Hot Melt.</p> <p>O painel frontal deverá ser fixado através de 2 perfis cantoneira, produzidos em chapa de aço dobrada, com espessura mínima de 2,6mm, fixados por 2 parafusos M6x12mm no tampo e 2 parafusos M6x12mm e 2 parafusos MF7x11mm no painel.</p> <p><b>Acabamento</b></p> <p>Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação deverá receber tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó na cor padrão existente com polimerização em estufa em temperatura de aproximadamente 210°C.</p> <p>Para este item a empresa deve apresentar os seguintes documentos:</p> <p>Certificado de marca de conformidade emitido pela ABNT de acordo com a NBR 13966 : 2008</p>				
1.7	Mesa retangular executiva med.	Und	24	R\$1.928,56	R\$46.285,44

<p>1800x800mm; Dimensões aproximadas: Comprimento:1800 mm Profundidade:800 mm Altura: 740 mm</p> <p><b>Tampo</b></p> <p>Com formato de retangular, constituído em (MDP) de 25mm de espessura com acabamento nas duas faces (inferior e superior) em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais, frontais e posterior dos tampos, deverá receber fita de borda reta, produzida em PVC, com espessura mínima de 2,5mm e raio de no mínimo 2,5mm nas extremidades superiores e inferior, de acordo com as normas da ABNT, coladas pelo processo <i>Hot Melt</i>.</p> <p><b>Estrutura</b></p>				
---	--	--	--	--

	<p>Auto-portante composta por 2 quadros laterais ligados entre si por 4 travessa horizontal angular e 2 horizontal.</p> <p><b><u>Quadros laterais:</u></b> São formados por 2 colunas verticais produzidas em tubo retangular 20x100mm (1,5mm de espessura) posicionadas diagonalmente e 2 horizontais produzidas em tubo retangular 20x70mm (1,5mm de espessura), sendo fixadas tanto superior quanto inferior através de parafusos cabeça sextavada M8x16mm e arruelas parafuso M8 (Ø20x1,9mm). Nas extremidades superiores das colunas verticais, recebem 2 chapas de montagem produzidas em chapa de aço de espessura no mínimo 3,4mm e soldadas através de solda MIG, para encaixe da travessa horizontal de ligação. Cada quadro recebe 2 niveladores de altura M8x20 medindo Ø30mm produzidos em polipropileno.</p> <p><b><u>Travessa horizontal</u></b> Composta por perfil externo e interno. Perfil externo em formato retangular medindo 60x15mm produzido em chapa de aço (1,5mm de espessura) e perfil interno produzido em chapa de aço de aproximadamente 3,4mm de espessura, unidos através de</p>				
--	--	--	--	--	--

<p>dispositivo de montagem regulável, encaixado dentro do perfil externo e composto por 2 perfis de encaixe produzidos em ABS, 2 porcas sextavadas rosca M6 e 2 parafusos M6x6mm com a função de ajuste do comprimento.</p> <p><b>Travessa horizontal angular</b> Composta por perfil externo angular constituído por 2 tubos soldadas entre si através de solda MIG formando uma angulação e perfil interno. Perfil externo em formato retangular medindo 60x15mm produzido em chapa de aço (1,5mm de espessura) e perfil interno produzido em chapa de aço (3,4mm de espessura), unidos através de dispositivo de montagem regulável, encaixado dentro do perfil externo e composto por 2 perfis de encaixe produzidos em ABS, 2 porcas sextavadas rosca M6 e 2 parafusos M6x6mm com a função de ajuste do comprimento.</p> <p><b>Perfil de fixação do tampo</b> Produzido por 02 chapa de aço medindo no mínimo 300x60x2,66mm(CxHxE), dobrado em forma de "C", sendo fixado entre as travessas horizontais de travamento, que ficam dispostas paralelamente, interligando-as, através de 2 parafusos sextavado M6x10mm.</p> <p><b>Painel frontal</b> Produzido em chapa de aço</p>				
---	--	--	--	--

	<p>(1,2mm de espessura), sendo na parte central reta e nas extremidades angulares. Com altura de 300mm e comprimento com dimensões aproximadas de 2.000mm. Distantes do piso 400mm.</p> <p><b>Fixação</b> O tampo será fixado na estrutura através de buchas metálicas M6x13mm embutidas na face inferior do tampo por 2 parafusos M6x16mm para cada cavalete, e através do perfil de fixação contendo 2 parafusos em cada perfil.</p> <p><b>Acabamento</b> Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação, deverá receber tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C. Para este item a empresa deve apresentar os seguintes documentos: Certificado de marca de conformidade emitido pela ABNT de acordo com a NBR 13966: 2008</p>				
1.8	<p>Mesa retangular executiva med. 2000x900mm; Dimensões aproximadas: Comprimento:2000 mm Profundidade:900 mm</p>	Und	03	R\$2.115,61	R\$6.346,83

	<p>Altura: 740 mm</p> <p><b>Tampo</b></p> <p>Com formato de retangular, constituído em (MDP) de 25mm de espessura com acabamento nas duas faces (inferior e superior) em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais, frontais e posterior dos tampos, deverá receber fita de borda reta, produzida em PVC, com espessura mínima de 2,5mm e raio de no mínimo 2,5mm nas extremidades superiores e inferior, de acordo com as normas da ABNT, coladas pelo processo <i>Hot Melt</i>.</p> <p><b>Estrutura</b></p> <p>Auto-portante composta por 2 quadros laterais ligados entre si</p>				
--	--	--	--	--	--



	<p>por 4 travessa horizontal angular e 2 horizontal.</p> <p><b>Quadros laterais:</b> São formados por 2 colunas verticais produzidas em tubo retangular 20x100mm (1,5mm de espessura) posicionadas diagonalmente e 2 horizontais produzidas em tubo retangular 20x70mm (1,5mm de espessura), sendo fixadas tanto superior quanto inferior através de parafusos cabeça sextavada M8x16mm e arruelas parafuso M8 (Ø20x1,9mm). Nas extremidades superiores das colunas verticais, recebem 2 chapas de montagem produzidas em chapa de aço de espessura no mínimo 3,4mm e soldadas através de solda MIG, para encaixe da travessa horizontal de ligação. Cada quadro recebe 2 niveladores de altura M8x20 medindo Ø30mm produzidos em polipropileno.</p> <p><b>Travessa horizontal</b> Composta por perfil externo e interno. Perfil externo em formato retangular medindo 60x15mm produzido em chapa de aço (1,5mm de espessura) e perfil interno produzido em chapa de aço de espessura aproximadamente 3,4mm de espessura, unidos através de dispositivo de montagem regulável, encaixado dentro do perfil externo e composto por 2 perfis de encaixe produzidos em ABS, 2 porcas sextavadas rosca</p>				
--	---	--	--	--	--

	<p>M6 e 2 parafusos M6x6mm com a função de ajuste do comprimento.</p> <p><b>Travessa horizontal angular</b> Composta por perfil externo angular constituído por 2 tubos soldadas entre si através de solda MIG formando uma angulação e perfil interno. Perfil externo em formato retangular medindo 60x15mm produzido em chapa de aço (1,5mm de espessura) e perfil interno produzido em chapa de aço (3,4mm de espessura), unidos através de dispositivo de montagem regulável, encaixado dentro do perfil externo e composto por 2 perfis de encaixe produzidos em ABS, 2 porcas sextavadas rosca M6 e 2 parafusos M6x6mm com a função de ajuste do comprimento.</p> <p><b>Perfil de fixação do tampo</b> Produzido por 02 chapa de aço medindo no mínimo 300x60x2,66mm(CxHxE), dobrado em forma de "C", sendo fixado entre as travessas horizontais de travamento, que ficam dispostas paralelamente, interligando-as, através de 2 parafusos sextavado M6x10mm.</p> <p><b>Painel frontal</b> Produzido em chapa de aço (1,2mm de espessura), sendo na parte central reta e nas extremidades angulares. Com altura de 300mm e comprimento com dimensões aproximadas de</p>				
--	--	--	--	--	--

	<p>2.000mm. Distantes do piso 400mm.</p> <p><b>Fixação</b> O tampo será fixado na estrutura através de buchas metálicas M6x13mm embutidas na face inferior do tampo por 2 parafusos M6x16mm para cada cavalete, e através do perfil de fixação contendo 2 parafusos em cada perfil.</p> <p><b>Acabamento</b> Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação, deverá receber tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C. Para este item a empresa deve apresentar os seguintes documentos: Certificado de marca de conformidade emitido pela ABNT de acordo com a NBR 13966: 2008</p>				
1.9	<p>Mesa auxiliar executiva med. 1000x600mm; Dimensões aproximadas: Comprimento:1000 mm Profundidade:600 mm Altura: 740 mm</p> <p><b>Tampo</b></p>	Und	24	R\$1.125,65	R\$27.015,60

	<p>Com formato de retangular, constituído em (MDP) de 25mm de espessura com acabamento nas duas faces (inferior e superior) em laminado melamínico de baixa pressão (BP), na cor padrão dos mobiliários existentes. As faces laterais, frontais e posterior dos tampos, deverá receber fita de borda reta, produzida em PVC, com espessura mínima de 2,5mm e raio de no mínimo 2,5mm nas extremidades superiores e inferior, de acordo com as normas da ABNT, ambas coladas pelo processo <i>Hot Melt</i>.</p> <p><b>Estrutura</b> Auto-portante composta por 1 quadro lateral e conjunto de travessas horizontais. Para conectar na parte lateral da mesa principal.</p> <p><b>Quadro lateral</b> É formado por 2 colunas</p>				
--	--	--	--	--	--

	<p>verticais produzidas em tubo retangular 20x100mm (1,5mm de espessura) posicionadas diagonalmente e 2 horizontais produzidas em tubo retangular 20x70mm (1,5mm de espessura), sendo fixadas tanto superior quanto inferior através de parafusos cabeça sextavada M8x16mm e arruelas parafuso M8 (Ø20x1,9mm). Nas extremidades superiores das colunas verticais, recebem 2 chapas de montagem produzidas em chapa de aço de espessura 3,8mm e soldadas através de solda MAG, para encaixe da travessa horizontal de ligação. Cada quadro recebe 2 niveladores de altura M8x20 medindo Ø30mm produzidos em polipropileno.</p> <p><b>Travessa horizontal</b> Composta por perfil externo e interno. Perfil externo em formato retangular medindo 60x15mm produzido em chapa de aço (1,5mm de espessura) e perfil interno produzido em chapa de aço (3,4mm de espessura), unidos através de dispositivo de montagem regulável, encaixado dentro do perfil externo e composto por 2 perfis de encaixe produzidos em ABS, 2 porcas sextavadas rosca M6 e 2 parafusos M6x6mm com a função de ajuste do comprimento. Na extremidade de um dos perfis internos é soldada uma chapa de aço (3,4mm de espessura) dobrada em forma de "L", para encaixe na</p>				
--	--	--	--	--	--

<p>travessa horizontal da mesa reta principal.</p> <p><b>Travessa horizontal angular</b> Composta por perfil externo angular constituído por 2 tubos soldadas entre si através de solda MAG formando uma angulação e perfil interno. Perfil externo em formato retangular medindo 60x15mm produzido em chapa de aço no mínimo 1,5mm de espessura e perfil interno produzido em chapa de aço no mínimo 3,4mm de espessura, unidos através de dispositivo de montagem regulável, encaixado dentro do perfil externo e composto por 2 perfis de encaixe produzidos em ABS, 2 porcas sextavadas rosca M6 e 2 parafusos M6x6mm com a função de ajuste do comprimento.</p> <p><b>Perfil de fixação do tampo</b> Produzido por 01 chapa de aço medindo no mínimo 300x60x2,66mm(CxHxE), dobrado em forma de "C", sendo fixado entre as travessas horizontais de travamento, que ficam dispostas paralelamente, interligando-as, através de 2 parafusos sextavado M6x10mm.</p> <p><b>Fixação</b> O tampo será fixado na estrutura através de buchas metálicas M6x13mm embutidas na face inferior do tampo por 2 parafusos M6x16mm para cada cavalete, e através do perfil de fixação contendo 2 parafusos em</p>				
---	--	--	--	--

	<p>cada perfil.</p> <p><b>Barra de tomadas</b> produzida em chapa de aço pintado na cor preto, possui 3 elétricas e 2 RJ.</p> <p><b>Acabamento</b> Todas peças metálicas usadas no processo de fabricação, deverá receber tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C. Para este item a empresa deve apresentar os seguintes documentos: Certificado de marca de conformidade emitido pela ABNT de acordo com a NBR 13966: 2008</p>				
1.10	<p>Mesa auxiliar executiva med. 1400x600mm; Dimensões aproximadas: Comprimento:1400 mm Profundidade:600 mm Altura: 740 mm</p> <p><b>Tampo</b></p> <p>Com formato de retangular, constituído em (MDP) de 25mm de espessura com acabamento nas duas faces (inferior e</p>	Und	03	R\$1.304,12	R\$3.912,36

	<p>superior) em laminado melamínico de baixa pressão (BP), na cor padrão dos mobiliários existentes. As faces laterais, frontais e posterior dos tampos, deverá receber fita de borda reta, produzida em PVC, com espessura mínima de 2,5mm e raio de no mínimo 2,5mm nas extremidades superiores e inferior, de acordo com as normas da ABNT, ambas coladas pelo processo <i>Hot Melt</i>.</p> <p><b>Estrutura</b> Auto-portante composta por 1 quadro lateral e conjunto de travessas horizontais. Para conectar na parte lateral da mesa principal.</p> <p><b>Quadro lateral</b> É formado por 2 colunas verticais produzidas em tubo retangular 20x100mm (1,5mm de espessura) posicionadas diagonalmente e 2 horizontais produzidas em tubo retangular 20x70mm (1,5mm de espessura), sendo fixadas tanto superior quanto inferior através de</p>				
--	--	--	--	--	--



<p>parafusos cabeça sextavada M8x16mm e arruelas parafuso M8 (Ø20x1,9mm). Nas extremidades superiores das colunas verticais, recebem 2 chapas de montagem produzidas em chapa de aço de espessura 3,8mm e soldadas através de solda MAG, para encaixe da travessa horizontal de ligação. Cada quadro recebe 2 niveladores de altura M8x20 medindo Ø30mm produzidos em polipropileno.</p> <p><b>Travessa horizontal</b> Composta por perfil externo e interno. Perfil externo em formato retangular medindo 60x15mm produzido em chapa de aço (1,5mm de espessura) e perfil interno produzido em chapa de aço (3,4mm de espessura), unidos através de dispositivo de montagem regulável, encaixado dentro do perfil externo e composto por 2 perfis de encaixe produzidos em ABS, 2 porcas sextavadas rosca M6 e 2 parafusos M6x6mm com a função de ajuste do comprimento. Na extremidade de um dos perfis internos é soldada uma chapa de aço (3,4mm de espessura) dobrada em forma de "L", para encaixe na travessa horizontal da mesa reta principal.</p> <p><b>Travessa horizontal angular</b> Composta por perfil externo angular constituído por 2 tubos soldadas entre si através de solda MAG formando uma</p>				
---	--	--	--	--

<p>angulação e perfil interno. Perfil externo em formato retangular medindo 60x15mm produzido em chapa de aço no mínimo 1,5mm de espessura e perfil interno produzido em chapa de aço no mínimo 3,4mm de espessura, unidos através de dispositivo de montagem regulável, encaixado dentro do perfil externo e composto por 2 perfis de encaixe produzidos em ABS, 2 porcas sextavadas rosca M6 e 2 parafusos M6x6mm com a função de ajuste do comprimento.</p> <p><b>Perfil de fixação do tampo</b> Produzido por 01 chapa de aço medindo no mínimo 300x60x2,66mm(CxHxE), dobrado em forma de “C”, sendo fixado entre as travessas horizontais de travamento, que ficam dispostas paralelamente, interligando-as, através de 2 parafusos sextavado M6x10mm.</p> <p><b>Fixação</b> O tampo será fixado na estrutura através de buchas metálicas M6x13mm embutidas na face inferior do tampo por 2 parafusos M6x16mm para cada cavalete, e através do perfil de fixação contendo 2 parafusos em cada perfil.</p> <p><b>Barra de tomadas</b> produzida em chapa de aço pintado na cor preto, possui 3 elétricas e 2 RJ.</p> <p><b>Acabamento</b> Todas peças metálicas usadas no</p>				
---	--	--	--	--

	<p>processo de fabricação, deverá receber tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C.</p> <p>Para este item a empresa deve apresentar os seguintes documentos: Certificado de marca de conformidade emitido pela ABNT de acordo com a NBR 13966: 2008</p>				
1.11	<p>Mesa retangular executiva med. 2200x900mm; Dimensões aproximadas: Comprimento:2200 mm Profundidade:900 mm Altura: 740 mm</p> <p><b>Tampo</b></p> <p>Com formato de retangular, constituído em (MDP) de 25mm de espessura com acabamento nas duas faces (inferior e superior) em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais, frontais e posterior dos tampos, deverá</p>	Und	01	R\$2.277,65	R\$2.277,65

	<p>receber fita de borda reta,  produzida em PVC, com  espessura mínima de 2,5mm e  raio de no mínimo 2,5mm nas  extremidades superiores e  inferior, de acordo com as  normas da ABNT, coladas pelo  processo <i>Hot Melt</i>.</p> <p><b>Estrutura</b> Auto-portante composta por 2 quadros laterais ligados entre si por 4 travessa horizontal angular e 2 horizontal.</p> <p><b><u>Quadros laterais:</u></b> São formados por 2 colunas verticais produzidas em tubo retangular 20x100mm (1,5mm de espessura) posicionadas diagonalmente e 2 horizontais produzidas em tubo retangular 20x70mm (1,5mm de espessura), sendo fixadas tanto superior quanto inferior através de parafusos cabeça sextavada M8x16mm e arruelas parafuso M8 (Ø20x1,9mm). Nas extremidades superiores das colunas verticais, recebem 2 chapas de montagem produzidas em chapa de aço de espessura no mínimo 3,4mm e soldadas através de solda MIG, para encaixe da travessa horizontal de ligação. Cada quadro recebe 2 niveladores de altura M8x20</p>				
--	--	--	--	--	--

	<p>medindo Ø30mm produzidos em polipropileno.</p> <p><b>Travessa horizontal</b> Composta por perfil externo e interno. Perfil externo em formato retangular medindo 60x15mm produzido em chapa de aço (1,5mm de espessura) e perfil interno produzido em chapa de aço de aproximadamente 3,4mm de espessura, unidos através de dispositivo de montagem regulável, encaixado dentro do perfil externo e composto por 2 perfis de encaixe produzidos em ABS, 2 porcas sextavadas rosca M6 e 2 parafusos M6x6mm com a função de ajuste do comprimento.</p> <p><b>Travessa horizontal angular</b> Composta por perfil externo angular constituído por 2 tubos soldadas entre si através de solda MIG formando uma angulação e perfil interno. Perfil externo em formato retangular medindo 60x15mm produzido em chapa de aço (1,5mm de espessura) e perfil interno produzido em chapa de aço (3,4mm de espessura), unidos através de dispositivo de montagem regulável, encaixado dentro do perfil externo e composto por 2 perfis de encaixe produzidos em ABS, 2 porcas sextavadas rosca M6 e 2 parafusos M6x6mm com a função de ajuste do comprimento.</p>				
--	---	--	--	--	--

<p><b>Perfil de fixação do tampo</b> Produzido por 02 chapa de aço medindo no mínimo 300x60x2,66mm(CxHxE), dobrado em forma de “C”, sendo fixado entre as travessas horizontais de travamento, que ficam dispostas paralelamente, interligando-as, através de 2 parafusos sextavado M6x10mm.</p> <p><b>Painel frontal</b> Produzido em chapa de aço (1,2mm de espessura), sendo na parte central reta e nas extremidades angulares. Com altura de 300mm e comprimento com dimensões aproximadas de 2.000mm. Distantes do piso 400mm.</p> <p><b>Fixação</b> O tampo será fixado na estrutura através de buchas metálicas M6x13mm embutidas na face inferior do tampo por 2 parafusos M6x16mm para cada cavalete, e através do perfil de fixação contendo 2 parafusos em cada perfil.</p> <p><b>Acabamento</b> Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação, deverá receber tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C.</p>				
--	--	--	--	--

	<p>Para este item a empresa deve apresentar os seguintes documentos:</p> <p>Certificado de marca de conformidade emitido pela ABNT de acordo com a NBR 13966: 2008</p>				
1.12	<p>Mesa de reunião executiva med. 2400x1200mm; Dimensões Mínimas: Largura: 2400mm Profundidade: 1200 mm Altura: 740 mm</p> <p><b>Tampo</b> <b>Módulo externo</b> 2 tampos em formato quadrado, medindo 1200x1200mm, produzidos em aglomerado de 25mm de espessura com acabamento nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP). A face frontal dos tampos recebe fita de borda reta produzida em PVC com espessura de 3mm com raio de 3mm nas extremidades superior e inferior, e a face central recebe fita de borda reta produzida em PVC com espessura de 1mm, ambas coladas pelo processo Hot melt. Furação medindo 281x92mm para encaixe da tampa basculante.</p> <p><b>Estrutura</b> Constituído por 2 travessas horizontais produzidas em tubo de aço retangular de 40x60mm (espessura de 1,5mm) formando um "V", recebendo nas extremidades 4 tubos oblongos na vertical, formando os pés. Os</p>	Und	01	R\$2.427,18	R\$2.427,18

<p>pés medem 40x77mm (espessura 1,5mm), recebem na base inferior através de encaixe por pressão, sapata oblonga produzida em ABS, porca M8 sextavada e nivelador de altura com base em polipropileno e acima dos tubos (no encontro do “V”) recebem uma chapa de formato circular, produzida em aço (espessura 1,9mm), para fixação da estrutura no tampo.</p> <p><b>Calha</b> produzida em chapa de aço dobrada (espessura de 0,75) em forma de “U” medindo 88x35mm (LxH).</p> <p><b>Tampa basculante</b> injetada em ABS medindo 290x102x92mm encaixada sobre o tampo e fixada sob o tampo através de 2 perfis injetados em ABS medindo 100x30x2mm por 2 parafusos Ø3,5x20mm. O suporte inferior acompanha a tampa basculante, é produzido em chapa de aço dobrada (1,2mm de espessura) medindo 390x149x120mm e fixado sob o tampo por 4 parafusos M7x11mm, para encaixe do suporte ou barra de tomadas.</p> <p><b>Barra de tomadas</b> produzida em chapa de aço pintado na cor preto, possui 3 elétricas e furação para receber 2 RJ. Fixado no suporte que acompanha a tampa basculante por parafusos</p> <p><b>Fixação</b> O tampo é fixado na estrutura por buchas metálicas M6x13</p>				
---	--	--	--	--



	<p>embutidas na face inferior do mesmo e nas chapas circulares e semi-circulares por parafusos M6x16mm. Os pés são fixados nas travessas horizontais por uma chapa de aço (3,8mm de espessura) com um furo central de Ø 11mm, e através de um dispositivo localizado internamente, composto por uma chapa de aço (3,4mm de espessura) com um furo de Ø11mm, 3 porcas sextavadas de rosca M10, 1 parafuso M10x55mm 1 arruela Ø22x2,6mm. As chapas circulares são fixadas nos pés através de uma chapa de aço (3,8mm de espessura) com rosca M8 soldada internamente nos pés, e fixado por parafusos M8x16mm.</p> <p><b>Acabamento</b> Todas peças metálicas usadas no processo de fabricação, recebem tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C</p>				
1.13	<p>Mesa de reunião componível med. 5600x1200mm; Dimensões Mínimas: Largura: 5600mm Profundidade: 1200 mm Altura: 740 mm</p> <p><b>Tampo</b> <b>Módulo externo</b> 2 tampos em formato reto com raio na extremidade, medindo</p>	Und	01	R\$7.121,27	R\$7.121,27

	<p>1200x1200mm, produzidos em aglomerado de 25mm de espessura com acabamento nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP). A face frontal dos tampos recebe fita de borda reta produzida em PVC com espessura de 3mm com raio de 3mm nas extremidades superior e inferior, e a face central recebe fita de borda reta produzida em PVC com espessura de 1mm, ambas coladas pelo processo Hot melt. Furação medindo 281x92mm para encaixe da tampa basculante.</p> <p><b>Módulo interno duplo</b> 2 módulos internos com tampocomposto por 2 partes em formato retangular, medindo cada módulo 1600x1200mm, produzidos em aglomerado de 25mm de espessura com acabamento nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP). A face frontal dos tampos recebe fita de borda reta produzida em PVC com espessura de 3mm com raio de 3mm nas extremidades superior e inferior, e a face central recebe fita de borda reta produzida em PVC com espessura de 1mm, ambas coladas pelo processo Hot melt. Furação medindo 281x92mm para encaixe da tampa basculante.</p> <p><b>Estrutura</b> <b>Módulo externo</b> Constituído por 2 travessas horizontais produzidas em tubo</p>				
--	---	--	--	--	--

<p>de aço retangular de 40x60mm (espessura de 1,5mm) formando um “V”, recebendo nas extremidades 4 tubos oblongos na vertical, formando os pés. Os pés medem 40x77mm (espessura 1,5mm), recebem na base inferior através de encaixe por pressão, sapata oblonga produzida em ABS, porca M8 sextavada e nivelador de altura com base em polipropileno e acima dos tubos (no encontro do “V”) recebem uma chapa de formato circular, produzida em aço (espessura 1,9mm), para fixação da estrutura no tampo.</p> <p><b>Módulo interno duplo</b> Composto por 2 cavaletes em forma de “U”, paralelos entre si, constituídos por 1 travessa horizontal, produzida em tubo de aço retangular de 40x60mm (espessura de 1,5mm), recebendo em cada extremidade 1 tubo oblongo na vertical, formando os pés. Os pés medem 40x77mm (espessura 1,5mm), recebem na base inferior através de encaixe por pressão, sapata oblonga produzida em ABS, porca M8 sextavada e nivelador de altura com base em polipropileno e acima dos tubos recebem chapa de formato circular e acima das travessas recebem chapa de formato semi-circular, produzidas em aço (espessura 1,9mm), para fixação da estrutura no tampo.</p> <p><b>Calha</b> produzida em chapa de aço dobrada (espessura de 0,75)</p>				
---	--	--	--	--

	<p>em forma de “U” medindo 88x35mm (LxH).</p> <p><b>Fixação</b> O tampo é fixado na estrutura por buchas metálicas M6x13 embutidas na face inferior do mesmo e nas chapas circulares e semi-circulares por parafusos M6x16mm. Os pés são fixados nas travessas horizontais por uma chapa de aço (3,8mm de espessura) com um furo central de Ø 11mm, e através de um dispositivo localizado internamente, composto por uma chapa de aço (3,4mm de espessura) com um furo de Ø11mm, 3 porcas sextavadas de rosca M10, 1 parafuso M10x55mm 1 arruela Ø22x2,6mm. As chapas circulares são fixadas nos pés através de uma chapa de aço (3,8mm de espessura) com rosca M8 soldada internamente nos pés, e fixado por parafusos M8x16mm.</p> <p><b>Tampa basculante</b> injetada em ABS medindo 290x102x92mm encaixada sobre o tampo e fixada sob o tampo através de 2 perfis injetados em ABS medindo 100x30x2mm por 2 parafusos Ø3,5x20mm. O suporte inferior acompanha a tampa basculante, é produzido em chapa de aço dobrada (1,2mm de espessura) medindo 390x149x120mm e fixado sob o tampo por 4 parafusos M7x11mm, para encaixe do suporte ou barra de tomadas.</p>				
--	--	--	--	--	--

	<p><b>Barra de tomadas</b> produzidas em chapa de aço pintado na cor preto, possui 3 elétricas e furação para receber 2 RJ. Fixado no suporte que acompanha a tampa basculante por parafusos.</p> <p><b>Acabamento</b> Todas peças metálicas usadas no processo de fabricação, recebem tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C.</p>				
1.14	<p>Mesa de reunião componível med. 4000x1200mm; Dimensões Mínimas: Largura: 4000mm Profundidade: 1200 mm Altura: 740 mm</p> <p><b>Tampo</b> <b>Módulo externo</b> 2 tampos em formato reto com raio na extremidade, medindo 1200x1200mm, produzidos em aglomerado de 25mm de espessura com acabamento nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP). A face frontal dos tampos recebe fita de borda reta produzida em PVC com espessura de 3mm com raio de 3mm nas extremidades superior e inferior, e a face central recebe fita de borda reta produzida em PVC com espessura de 1mm, ambas coladas pelo processo Hot melt.</p>	Und	02	R\$4.932,15	R\$9.864,30

	<p>Furação medindo 281x92mm para encaixe da tampa basculante.</p> <p><b>Módulo interno duplo</b> tampo composto por 2 partes em formato retangular, medindo no total 1600x1200mm, produzidos em aglomerado de 25mm de espessura com acabamento nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP). A face frontal dos tampos recebe fita de borda reta produzida em PVC com espessura de 3mm com raio de 3mm nas extremidades superior e inferior, e a face central recebe fita de borda reta produzida em PVC com espessura de 1mm, ambas coladas pelo processo Hot melt. Furação medindo 281x92mm para encaixe da tampa basculante.</p> <p><b>Estrutura</b> <b>Módulo externo</b> Constituído por 2 travessas horizontais produzidas em tubo de aço retangular de 40x60mm (espessura de 1,5mm) formando um “V”, recebendo nas extremidades 4 tubos oblongos na vertical, formando os pés. Os pés medem 40x77mm (espessura 1,5mm), recebem na base inferior através de encaixe por pressão, sapata oblonga produzida em ABS, porca M8 sextavada e nivelador de altura com base em polipropileno e acima dos tubos (no encontro do “V”) recebem uma chapa de formato circular, produzida em</p>				
--	--	--	--	--	--

	<p>aço (espessura 1,9mm), para fixação da estrutura no tampo.</p> <p><b>Módulo interno duplo</b> Composto por 2 cavaletes em forma de “U”, paralelos entre si, constituídos por 1 travessa horizontal, produzida em tubo de aço retangular de 40x60mm (espessura de 1,5mm), recebendo em cada extremidade 1 tubo oblongo na vertical, formando os pés. Os pés medem 40x77mm (espessura 1,5mm), recebem na base inferior através de encaixe por pressão, sapata oblonga produzida em ABS, porca M8 sextavada e nivelador de altura com base em polipropileno e acima dos tubos recebem chapa de formato circular e acima das travessas recebem chapa de formato semi-circular, produzidas em aço (espessura 1,9mm), para fixação da estrutura no tampo.</p> <p><b>Calha</b> produzida em chapa de aço dobrada (espessura de 0,75) em forma de “U” medindo 88x35mm (LxH).</p> <p><b>Fixação</b> O tampo é fixado na estrutura por buchas metálicas M6x13 embutidas na face inferior do mesmo e nas chapas circulares e semi-circulares por parafusos M6x16mm. Os pés são fixados nas travessas horizontais por uma chapa de aço (3,8mm de espessura) com um furo central de Ø 11mm, e através de um dispositivo localizado</p>				
--	--	--	--	--	--

	<p>internamente, composto por uma chapa de aço (3,4mm de espessura) com um furo de <math>\varnothing 11\text{mm}</math>, 3 porcas sextavadas de rosca M10, 1 parafuso M10x55mm 1 arruela <math>\varnothing 22 \times 2,6\text{mm}</math>. As chapas circulares são fixadas nos pés através de uma chapa de aço (3,8mm de espessura) com rosca M8 soldada internamente nos pés, e fixado por parafusos M8x16mm.</p> <p><b>Tampa basculante</b> injetada em ABS medindo 290x102x92mm encaixada sobre o tampo e fixada sob o tampo através de 2 perfis injetados em ABS medindo 100x30x2mm por 2 parafusos <math>\varnothing 3,5 \times 20\text{mm}</math>. O suporte inferior acompanha a tampa basculante, é produzido em chapa de aço dobrada (1,2mm de espessura) medindo 390x149x120mm e fixado sob o tampo por 4 parafusos M7x11mm, para encaixe do suporte ou barra de tomadas.</p> <p><b>Barra de tomadas</b> produzidas em chapa de aço pintado na cor preto, possui 3 elétricas e furação para receber 2 RJ. Fixado no suporte que acompanha a tampa basculante por parafusos.</p> <p><b>Acabamento</b> Todas peças metálicas usadas no processo de fabricação, recebem tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de</p>				
--	--	--	--	--	--



	pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C.				
1.15	<p>Mesa de reunião componível med. 3600x1200mm; Dimensões Mínimas: Largura: 3600mm Profundidade: 1200 mm Altura: 740 mm</p> <p><b>Tampo</b> <b>Módulo externo</b> 2 tampos em formato reto com raio na extremidade, medindo 1200x1200mm, produzidos em aglomerado de 25mm de espessura com acabamento nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP). A face frontal dos tampos recebe fita de borda reta produzida em PVC com espessura de 3mm com raio de 3mm nas extremidades superior e inferior, e a face central recebe fita de borda reta produzida em PVC com espessura de 1mm, ambas coladas pelo processo Hot melt. Furação medindo 281x92mm para encaixe da tampa basculante.</p> <p><b>Módulo interno</b> tampo em formato quadrado, medindo 1200x1200mm, produzido em aglomerado de 25mm de espessura com acabamento nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP). A face frontal dos tampos recebe fita de borda reta produzida em PVC com espessura de 3mm com raio de 3mm nas</p>	Und	01	R\$3.397,11	R\$3.397,11

<p>extremidades superior e inferior, e a face central recebe fita de borda reta produzida em PVC com espessura de 1mm, ambas coladas pelo processo Hot melt.</p> <p><b>Estrutura</b> <b>Módulo externo</b> Constituído por 2 travessas horizontais produzidas em tubo de aço retangular de 40x60mm (espessura de 1,5mm) formando um “V”, recebendo nas extremidades 4 tubos oblongos na vertical, formando os pés. Os pés medem 40x77mm (espessura 1,5mm), recebem na base inferior através de encaixe por pressão, sapata oblonga produzida em ABS, porca M8 sextavada e nivelador de altura com base em polipropileno e acima dos tubos (no encontro do “V”) recebem uma chapa de formato circular, produzida em aço (espessura 1,9mm), para fixação da estrutura no tampo.</p> <p><b>Módulo interno simles</b> não possui estrutura, possui apenas chapa circular, produzida em aço (espessura 1,9mm), para união dos tampos.</p> <p><b>Calha</b> produzida em chapa de aço dobrada (espessura de 0,75) em forma de “U” medindo 88x35mm (LxH).</p> <p><b>Fixação</b> O tampo é fixado na estrutura por buchas metálicas M6x13 embutidas na face inferior do mesmo e nas chapas circulares e</p>				
--	--	--	--	--

<p>semi-circulares por parafusos M6x16mm. Os pés são fixados nas travessas horizontais por uma chapa de aço (3,8mm de espessura) com um furo central de Ø 11mm, e através de um dispositivo localizado internamente, composto por uma chapa de aço (3,4mm de espessura) com um furo de Ø11mm, 3 porcas sextavadas de rosca M10, 1 parafuso M10x55mm 1 arruela Ø22x2,6mm. As chapas circulares são fixadas nos pés através de uma chapa de aço (3,8mm de espessura) com rosca M8 soldada internamente nos pés, e fixado por parafusos M8x16mm.</p> <p><b>Tampa basculante</b> injetada em ABS medindo 290x102x92mm encaixada sobre o tampo e fixada sob o tampo através de 2 perfis injetados em ABS medindo 100x30x2mm por 2 parafusos Ø3,5x20mm. O suporte inferior acompanha a tampa basculante, é produzido em chapa de aço dobrada (1,2mm de espessura) medindo 390x149x120mm e fixado sob o tampo por 4 parafusos M7x11mm, para encaixe do suporte ou barra de tomadas.</p> <p><b>Barra de tomadas</b> produzidas em chapa de aço pintado na cor preto, possui 3 elétricas e furação para receber 2 RJ. Fixado no suporte que acompanha a tampa basculante por parafusos.</p> <p><b>Acabamento</b></p>				
---	--	--	--	--

	Todas peças metálicas usadas no processo de fabricação, recebem tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C				
1.16	<p>Mesa de reunião componível med. 2400x1200mm; Dimensões Mínimas: Largura: 2400mm Profundidade: 1200 mm Altura: 740 mm</p> <p><b>Tampo</b> <b>Módulo externo</b> 2 tampos em formato reto com raio na extremidade, medindo 1200x1200mm, produzidos em aglomerado de 25mm de espessura com acabamento nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP). A face frontal dos tampos recebe fita de borda reta produzida em PVC com espessura de 3mm com raio de 3mm nas extremidades superior e inferior, e a face central recebe fita de borda reta produzida em PVC com espessura de 1mm, ambas coladas pelo processo Hot melt. Furação medindo 281x92mm para encaixe da tampa basculante.</p> <p><b>Estrutura</b> Constituído por 2 travessas horizontais produzidas em tubo de aço retangular de 40x60mm</p>	Und	01	R\$2.743,00	R\$2.743,00

<p>(espessura de 1,5mm) formando um “V”, recebendo nas extremidades 4 tubos oblongos na vertical, formando os pés. Os pés medem 40x77mm (espessura 1,5mm), recebem na base inferior através de encaixe por pressão, sapata oblonga produzida em ABS, porca M8 sextavada e nivelador de altura com base em polipropileno e acima dos tubos (no encontro do “V”) recebem uma chapa de formato circular, produzida em aço (espessura 1,9mm), para fixação da estrutura no tampo.</p> <p><b>Calha</b> produzida em chapa de aço dobrada (espessura de 0,75) em forma de “U” medindo 88x35mm (LxH).</p> <p><b>Tampa basculante</b> injetada em ABS medindo 290x102x92mm encaixada sobre o tampo e fixada sob o tampo através de 2 perfis injetados em ABS medindo 100x30x2mm por 2 parafusos Ø3,5x20mm. O suporte inferior acompanha a tampa basculante, é produzido em chapa de aço dobrada (1,2mm de espessura) medindo 390x149x120mm e fixado sob o tampo por 4 parafusos M7x11mm, para encaixe do suporte ou barra de tomadas.</p> <p><b>Barra de tomadas</b> produzida em chapa de aço pintado na cor preto, possui 3 elétricas e furação para receber 2 RJ. Fixado no suporte que acompanha a tampa basculante por parafusos</p>				
---	--	--	--	--

	<p><b>Fixação</b> O tampo é fixado na estrutura por buchas metálicas M6x13 embutidas na face inferior do mesmo e nas chapas circulares e semi-circulares por parafusos M6x16mm. Os pés são fixados nas travessas horizontais por uma chapa de aço (3,8mm de espessura) com um furo central de Ø 11mm, e através de um dispositivo localizado internamente, composto por uma chapa de aço (3,4mm de espessura) com um furo de Ø11mm, 3 porcas sextavadas de rosca M10, 1 parafuso M10x55mm 1 arruela Ø22x2,6mm. As chapas circulares são fixadas nos pés através de uma chapa de aço (3,8mm de espessura) com rosca M8 soldada internamente nos pés, e fixado por parafusos M8x16mm.</p> <p><b>Acabamento</b> Todas peças metálicas usadas no processo de fabricação, recebem tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C.</p>				
1.17	<p>Mesa de reunião circular, Ø 1100mm ; Dimensões mínimas: Diâmetro: Ø1100 mm Altura: 740 mm</p>	Und	05	R\$848,80	R\$4.244,00

	<p><b>Tampo</b></p> <p>Com formato de circular, constituído em (MDP) de 25mm de espessura com acabamento nas duas faces (inferior e superior) em laminado melamínico de baixa pressão (BP). O tampo deverá receber fita de borda reta, produzida em PVC, com espessura mínima de 2,5mm e raio de no mínimo 2,5mm na parte superior e inferior, de acordo com as normas da ABNT, ambas coladas pelo processo Hot Melt.</p> <p><b>Estrutura</b></p> <p>Base composta por tubo de aço central redondo com diâmetro mínimo de 90 mm, com parte inferior e superior com 4 patas de aço estampadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm de espessura com fechamento frontal e posterior</p>				
--	--	--	--	--	--

	<p>com a mesma chapa formando uma estrutura de formato arredondado em sua parte frontal e posterior. Na base inferior da pata deve possuir uma chapa de fechamento estampada soldadana pata que receberá uma porca metálica soldada na chapa de fechamento, ficando embutida para receber niveladores de altura com rosca M8 x40 (ou similar) com base em polipropileno com diâmetro mínimo de 34 mm. A base superior e inferior deve ter fechamentos frontal e posterior sempre c/ a mesma chapa, nunca com ponteiros plásticas.</p> <p>Comprimento mínimo da pata inferior: 330 mm</p> <p>Comprimento mínimo da pata superior: 330 mm</p> <p><b>Fixação</b></p> <p>O tampo é fixado na estrutura através das chapas em “L” da coluna e de 4 buchas metálicas M6x13mm embutidas na face inferior do tampo por 4 parafusos M6x16mm para cada cavalete.</p> <p><b>Acabamento</b></p> <p>Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação deverá receber tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó na cor</p>				
--	---	--	--	--	--



	<p>padrão existente com polimerização em estufa em temperatura de aproximadamente 210°C.</p> <p>Para este item a empresa deve apresentar os seguintes documentos:</p> <p>Certificado de marca de conformidade emitido pela ABNT de acordo com a NBR 13966: 2008</p>				
1.18	<p>Mesa de espera lateral med. 600x600mm; Dimensões aproximadas: Comprimento: 600 mm Profundidade: 600 mm Altura: 350 mm</p> <p><b>Tampo</b> Em formato quadrado produzido em aglomerado de 25mm de espessura, com acabamento nas duas faces (inferior e superior) em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais dos tampos recebem fita de borda reta produzida em PVC com espessura de 3mm com raio de 3mm nas extremidades superior e inferior, ambas coladas pelo processo Hot Melt.</p> <p><b>Estrutura</b> Recebe 4 apoios, sendo todos os apoios cilíndricos produzidos em alumínio maciço Ø 40mm e altura 320mm, parafusados na chapa soldada à base superior do apoio por 4 parafusos auto-atarrachantes cada.</p>	Und	25	R\$462,20	R\$11.555,00
1.19	<p>Mesa de espera central med.</p>	Und	02	R\$646,20	R\$1.292,40

	<p>1000x600mm; Dimensões aproximadas: Comprimento: 1000 mm Profundidade: 600 mm Altura: 350 mm</p> <p><b>Tampo</b> Em formato retangular produzido em aglomerado de 25mm de espessura, com acabamento nas duas faces (inferior e superior) em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais dos tampos recebem fita de borda reta produzida em PVC com espessura de 3mm com raio de 3mm nas extremidades superior e inferior, ambas coladas pelo processo Hot Melt.</p> <p><b>Estrutura</b> Recebe 4 apoios, sendo todos os apoios cilíndricos produzidos em alumínio maciço Ø 40mm e altura 320mm, parafusados na chapa soldada à base superior do apoio por 4 parafusos auto-atarrachantes cada.</p>				
1.20	<p>Balcão curvo alto med. 2200x700mm; Dimensões Mínimas: Largura: 2200mm Profundidade: 700 mm Altura do tampo principal: 740 mm Altura do tampo superior: 1130 mm Raio interno de curvatura do tampo: 700mm</p> <p><b>Tampo</b> Tampos superior e inferior de formato circular de 90°, produzidos em aglomerado de</p>	Und	02	R\$2.886,75	R\$5.773,50

<p>25mm de espessura com acabamento nas duas faces (inferior e superior) em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais dos tampos recebem fita de borda reta produzida em PVC com espessura de 1mm e as faces frontal e posterior recebem fita de borda reta produzida em PVC com espessura de 3mm e raio de 3mm nas extremidades superior e inferior de acordo com as normas da ABNT, ambas coladas pelo processo Hot Melt. O Tampo inferior recebe 2 furações para a passagem do tubo oblongo alto (de apoio ao tampo superior) e tem 800mm de profundidade e o tampo superior 300mm de profundidade.</p> <p><b>Painel frontal</b> Produzido em chapa de aço (espessura 1,5mm), dobrada em "C", com furações quadradas medindo 10x10mm, dispostas a cada 40mm (entre eixos), fixado nos tubos através de parafusos M6x12mm. Sendo 2 painéis, um superior (entre o tampo superior e o tampo inferior) de altura 364mm e um inferior ao tampo principal de altura 565mm.</p> <p><b>Estrutura auto portante</b> Composta por travessas horizontais e pés verticais.</p> <p><b>Travessas horizontais</b> composta por uma travessa principal (longitudinal), em tubo de aço de 40x60mm (espessura 1,5mm), soldada à 2 travessas auxiliares (tubo retangular de 40x60mm, (espessura 1,5mm) nas</p>				
---	--	--	--	--

	<p>extremidades da travessa principal, através de chapas de aço (espessura 1,9mm).</p> <p><b>Pés verticais</b> frontal composto de tubo oblongo 40x77mm (espessura 1,5mm), terminando abaixo do tampo principal (tampo inferior). Tubo pé posterior, fixo para qualquer modelo, composto de tubo oblongo 40x77mm (espessura 1,5mm), terminando abaixo do tampo superior (tampo balcão). Os pés verticais recebem na base inferior através de encaixe por pressão, sapata oblonga produzida em ABS, porca M8 sextavada e nivelador de altura com base em polipropileno.</p> <p><b>Fixação</b> Os pés são fixados nas travessas da estrutura por um dispositivo de chapa de aço com rosca Ø10mm e 1 porca sextavada, localizados internamente aos tubos. Na face inferior do tampo são fixadas buchas metálicas M6x13mm e unidas à estrutura por parafusos M6x16mm. Para fixação entre tampos (de um módulo ao outro), recebe cavilhas e porca roscada para o travamento. Entre os tubos superiores quando há módulo fixo a outro, receberá uma chapa dupla de fixação entre tubos através de parafusos de cabeça chata M6X16 e para fixar no tampo superior através de parafusos de cabeça panela M6X16, quando não há módulo ao lado a chapa de fixação do</p>				
--	--	--	--	--	--

	<p>tampo superior é simples. Todos os tubos oblongos (pés) recebem na base inferior através de encaixe por pressão, sapata oblonga produzida em ABS, porca M8 sextavada enivelador de altura com base em polipropileno.</p> <p><b>Acabamento</b> Todas peças metálicas usadas no processo de fabricação, recebem tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C.</p>				
1.21	<p>Balcão reto alto med. 1400x700mm; Dimensões Mínimas: Largura: 1400mm Profundidade: 700 mm Altura do tampo principal: 740 mm Altura do tampo superior: 1130 mm</p> <p><b>Tampo</b> Tampos superior e inferior de formato retangular, produzidos em aglomerado de 25mm de espessura com acabamento nas duas faces (inferior e superior) em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais dos tampos recebem fita de borda reta produzida em PVC com espessura de 1mm e as faces frontal e posterior recebem fita de borda reta produzida em</p>	Und	02	R\$1.828,92	R\$3.657,84

	<p>PVC com espessura de 3mm e raio de 3mm nas extremidades superior e inferior de acordo com as normas da ABNT, ambas coladas pelo processo Hot Melt. O Tampo inferior recebe 2 furações para a passagem do tubo oblongo alto (de apoio ao tampo superior) e tem 800mm de profundidade e o tampo superior 300mm de profundidade.</p> <p><b>Painel frontal</b> Produzido em chapa de aço (espessura 1,5mm), dobrada em “C”, com furações quadradas medindo 10x10mm, dispostas a cada 40mm (entre eixos), fixado nos tubos através de parafusos M6x12mm. Sendo 2 painéis, um superior (entre o tampo superior e o tampo inferior) de altura 364mm e um inferior ao tampo principal de altura 565mm.</p> <p><b>Estrutura auto portante</b> Composta por travessas horizontais e pés verticais.</p> <p><b>Travessas horizontais</b> composta por uma travessa principal (longitudinal), em tubo de aço de 40x60mm (espessura 1,5mm), soldada à 2 travessas auxiliares (tubo retangular de 40x60mm, (espessura 1,5mm) nas extremidades da travessa principal, através de chapas de aço (espessura 1,9mm).</p> <p><b>Pés verticais</b> frontal composto de tubo oblongo 40x77mm (espessura 1,5mm), terminando abaixo do tampo principal</p>				
--	---	--	--	--	--

	<p>(tampo inferior). Tubo pé posterior fixo, composto de tubo oblongo 40x77mm (espessura 1,5mm), terminando abaixo do tampo superior (tampo balcão). Os pés verticais recebem na base inferior através de encaixe por pressão, sapata oblonga produzida em ABS, porca M8 sextavada e nivelador de altura com base em polipropileno.</p> <p><b>Fixação</b> Os pés são fixados nas travessas da estrutura por um dispositivo de chapa de aço com rosca Ø10mm e 1 porca sextavada, localizados internamente aos tubos. Na face inferior do tampo são fixadas buchas metálicas M6x13mm e unidas à estrutura por parafusos M6x16mm. Para fixação entre tampos (de um módulo ao outro), recebe cavilhas e porca roscada para o travamento. Entre os tubos superiores quando há módulo fixo a outro, receberá uma chapa dupla de fixação entre tubos através de parafusos de cabeça chata M6X16 e para fixar no tampo superior através de parafusos de cabeça panela M6X16, quando não há módulo ao lado a chapa de fixação do tampo superior é simples. Todos os tubos oblongos (pés) recebem na base inferior através de encaixe por pressão, sapata oblonga produzida em ABS, porca M8 sextavada enivelador de altura com base em polipropileno.</p>				
--	--	--	--	--	--

	<p><b>Acabamento</b></p> <p>Todas peças metálicas usadas no processo de fabricação, recebem tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C.</p>				
1.22	<p>Armário mesa com portas larg. 800 mm; Dimensões aproximadas: Largura: 800 mm Profundidade: 600 mm Altura: 740 mm</p> <p><b>Tampo</b></p> <p>Com formato retangular, em MDP com 25 mm de espessura e revestido em laminado plástico de baixa pressão com 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo na cor (padrão existente), acabamento nas extremidades em sua parte longitudinal com bordas reta em fita de PVC de 3 mm de espessura com parte superior da fita arredondada com raio de 3 mm de acordo com as normas de ergonomia e na transversal em fita de PVC de no mínimo 0,5mm de espessura coladas pelo processo hot-melt (colado a quente) na mesma cor do laminado. O tampo deverá ser fixado às laterais e fundo pelo sistema lackfix e cavilhas. Dimensões: 800x600x25mm (L X P X E).</p>	Und	66	R\$1.222,40	R\$80.678,40



	<p><b>Portas</b> Em madeira MDP com 18 mm de espessura com revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão com 0,3mm de espessura na cor a escolher, com acabamento em todas as extremidades com bordas retas em PVC com no mínimo 0,5 mm de espessura na mesma cor do laminado; Dobradiças metálicas do tipo zamak niquelada proporcionando abertura das portas de 270º. Cada porta deverá conter 2 dobradiças.</p> <p>Puxadores do tipo Zamak niquelado redondo com forma côncava com 130 mm de comprimento aproximado, localizado na parte superior da porta. Fechadura com giro de 180º com sistema de haste e ganchos tipo cremona, com fechamento simultânea na parte inferior e superior, para perfeito travamento. O armário deverá conter 2 chaves.</p> <p><b>Prateleira</b> Em madeira aglomerada com 18 mm de espessura; Revestimento, em ambas as faces; com laminado melamínico baixa pressão com 0,3mm de espessura, na cor (padrão existente). Bordas longitudinais e transversais com bordas retas revestidas em fita de PVC de no mínimo 1mm de espessura (em</p>				
--	--	--	--	--	--

	<p>toda extremidade); regulável internamente entre 25 a 25 ou 35 x 35mm, aproximadamente, em várias posições, fixada através de 4 pinos do tipo Zamak niquelado, encaixados nas laterais dos armários e parte inferior da prateleiras oferecendo perfeito travamento.</p> <p>Dimensões aproximadas: Largura: 760 mm Profundidade: 495 mm Espessura: 18 mm</p> <p><b>Laterais</b> Em madeira MDP com 18 mm de espessura; Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão com 0,3mm de espessura, com acabamento em todas as extremidades em fita de PVC com no mínimo 0,5 mm de espessura na mesma cor do laminado. Nas laterais do armário deve conter 4 furos sucessivos de no mínimo 25 a 25mm à no máximo 35 a 35mm, sendo 2 em cada lateral em quase toda sua extensão para fixação das prateleiras reguláveis.</p> <p><b>Fundo</b> Em madeira MDP com 18 mm de espessura; Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão com 0,3mm de espessura, com acabamento em todas as extremidades com bordas retas em fita de PVC com no mínimo 0,5 mm de espessura na mesma cor do laminado.</p>				
--	--	--	--	--	--

	<p><b>Base</b> Em madeira MDP com 18 mm de espessura; Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão com 0,3mm de espessura, com acabamento em todas as extremidades com bordas retas em fita de PVC com no mínimo 0,5 mm de espessura coladas pelo processo hot-melt (colado quente); com sapatas reguladoras de nível encaixada e fixada na base através de parafuso permitindo a regulagem da mesma tanto na parte interna como externa do armário. A sapata deve ser em polipropileno ou nylon com 50 mm de diâmetro e 35 mm de altura na parte de contato com piso.</p> <p><b>Montagem</b> As laterais, fundo, tampo e base são ligados entre si pelo sistema lack-fix e cavilhas propiciando ajuste e firmeza, para que possibilite a montagem e desmontagem do mesmo, varias vezes sem perder a qualidade.</p> <p>Para este item a empresa deve apresentar os seguintes documentos:</p> <p>Certificado de marca de conformidade emitido pela ABNT de acordo com a NBR 13961 : 2010</p>				
1.23	Armário mesa com portas larg. 600 mm; Dimensões aproximadas:	Und	21	R\$1.067,92	R\$22.426,32

<p>Largura: 600 mm Profundidade: 600 mm Altura: 740 mm</p> <p><b>Tampo</b> Com formato retangular, em MDP com 25 mm de espessura e revestido em laminado plástico de baixa pressão com 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo na cor (padrão existente), acabamento nas extremidades em sua parte longitudinal com bordas reta em fita de PVC de 3 mm de espessura com parte superior da fita arredondada com raio de 3 mm de acordo com as normas de ergonomia e na transversal em fita de PVC de no mínimo 0,5mm de espessura coladas pelo processo hot-melt (colado a quente) na mesma cor do laminado. O tampo deverá ser fixado às laterais e fundo pelo sistema lackfix e cavilhas. Dimensões: 600x600x25mm (L X P X E).</p> <p><b>Portas</b> Em madeira MDP com 18 mm de espessura com revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão com 0,3mm de espessura na cor a escolher, com acabamento em todas as extremidades com bordas retas em PVC com no mínimo 0,5 mm de espessura na mesma cor do laminado; Dobradiças metálicas do tipo zamak niquelada proporcionando abertura das portas de 270º. Cada porta deverá conter 2</p>				
---	--	--	--	--

<p>dobradiças.</p> <p>Puxadores do tipo Zamak niquelado redondo com forma côncava com 130 mm de comprimento aproximado, localizado na parte superior da porta. Fechadura com giro de 180º com sistema de haste e ganchos tipo cremona, com fechamento simultânea na parte inferior e superior, para perfeito travamento. O armário deverá conter 2 chaves.</p> <p><b>Prateleira</b></p> <p>Em madeira aglomerada com 18 mm de espessura; Revestimento, em ambas as faces; com laminado melamínico baixa pressão com 0,3mm de espessura, na cor (padrão existente). Bordas longitudinais e transversais com bordas retas revestidas em fita de PVC de no mínimo 1mm de espessura (em toda extremidade); regulável internamente entre 25 a 25 ou 35 x 35mm, aproximadamente, em várias posições, fixada através de 4 pinos do tipo Zamak niquelado, encaixados nas laterais dos armários e parte inferior da prateleiras oferecendo perfeito travamento.</p> <p>Dimensões aproximadas: Largura: 560 mm Profundidade: 495 mm Espessura: 18 mm</p> <p><b>Laterais</b></p> <p>Em madeira MDP com 18 mm de espessura; Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico</p>				
---	--	--	--	--

	<p>baixa pressão com 0,3mm de espessura, com acabamento em todas as extremidades em fita de PVC com no mínimo 0,5 mm de espessura na mesma cor do laminado. Nas laterais do armário deve conter 4 furos sucessivos de no mínimo 25 a 25mm à no máximo 35 a 35mm, sendo 2 em cada lateral em quase toda sua extensão para fixação das prateleiras reguláveis.</p> <p><b>Fundo</b> Em madeira MDP com 18 mm de espessura; Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão com 0,3mm de espessura, com acabamento em todas as extremidades com bordas retas em fita de PVC com no mínimo 0,5 mm de espessura na mesma cor do laminado.</p> <p><b>Base</b> Em madeira MDP com 18 mm de espessura; Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão com 0,3mm de espessura, com acabamento em todas as extremidades com bordas retas em fita de PVC com no mínimo 0,5 mm de espessura coladas pelo processo hot-melt (colado quente); com sapatas reguladoras de nível encaixada e fixada na base através de parafuso permitindo a regulagem da mesma tanto na parte interna como externa do armário. A sapata deve ser em polipropileno ou nylon com 50 mm de</p>				
--	--	--	--	--	--

	<p>diâmetro e 35 mm de altura na parte de contato com piso.</p> <p><b>Montagem</b> As laterais, fundo, tampo e base são ligados entre si pelo sistema lack-fix e cavilhas propiciando ajuste e firmeza, para que possibilite a montagem e desmontagem do mesmo, varias vezes sem perder a qualidade.</p> <p>Para este item a empresa deve apresentar os seguintes documentos:</p> <p>Certificado de marca de conformidade emitido pela ABNT de acordo com a NBR 13961 : 2010</p>				
1.24	<p>Armário baixo com portas h=740mm; Dimensões aproximadas: Largura: 800mm Profundidade: 490mm Altura: 740mm</p> <p><b>Tampo</b> Com formato retangular, em MDP com 25 mm de espessura e revestido em laminado plástico de baixa pressão com 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo na cor (padrão existente), acabamento nas extremidades em sua parte longitudinal com bordas reta em fita de PVC de 3 mm de espessura com parte superior da fita arredondada com raio de 3 mm de acordo com as normas de ergonomia e na transversal em fita de PVC de no mínimo 0,5mm</p>	Und	228	R\$1.153,45	R\$262.986,60

	<p>de espessura, coladas pelo processo hot-melt (colado a quente) na mesma cor do laminado. O tampo deverá ser fixado às laterais e fundo pelo sistema lackfix e cavilhas. Dimensões: 800x490x25mm (L X P X E).</p> <p><b>Portas</b> Em madeira MDP com 18 mm de espessura, revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão com 0,3mm de espessura na cor (padrão existente), com acabamento em todas as extremidades com bordas retas em PVC com no mínimo 0,5 mm de espessura na mesma cor do laminado; Dobradiças metálicas do tipo zamak niquelada proporcionando abertura das portas de 270º. Cada porta deverá conter 2 dobradiças. Puxadores do tipo Zamak niquelado redondo com forma côncava com 130 mm de comprimento aproximado, localizado na parte superior da porta. Fechadura com giro de 180º com sistema de haste e ganchos tipo cremona, com fechamento simultânea na parte inferior e superior, para perfeito travamento. O armário deve conter 2 chaves.</p> <p><b>Prateleira</b> 01 prateleira em madeira MDP com 18 mm de espessura; Revestimento, em ambas as faces; com laminado melamínico</p>				
--	---	--	--	--	--



<p>baixa pressão com 0,3mm de espessura, na cor (padrão existente). Bordas longitudinais e transversais com bordas retas revestidas em fita de PVC de no mínimo 0,5 mm de espessura (em toda extremidade); regulável internamente entre 25 a 25 mm até 35 a 35mm, em várias posições, fixada através de 4 pinos do tipo Zamak niquelado, encaixados na lateral do armário e parte inferior da prateleira oferecendo perfeito travamento.</p> <p><b>Laterais</b> Em madeira MDP com 18 mm de espessura; Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão com 0,3mm de espessura, na cor (padrão existente), com acabamento em todas as extremidades em fita de PVC com no mínimo 0,5 mm de espessura na mesma cor do laminado. Nas laterais do armário deve conter 4 furos sucessivos de no mínimo 25 a 25mm à no máximo 35 a 35mm, sendo 2 em cada lateral em quase toda sua extensão para fixação das prateleiras reguláveis. Dimensões aproximadas: Largura: 760 mm Profundidade: 425 mm Espessura: 18 mm</p> <p><b>Fundo</b> Em madeira MDP com 18 mm de espessura; Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão com 0,3mm de</p>				
--	--	--	--	--

<p>espessura na cor (padrão existente), com acabamento em todas as extremidades com bordas retas em fita de PVC com no mínimo 0,5 mm de espessura na mesma cor do laminado.</p> <p><b>Base</b> Em madeira MDP com 18 mm de espessura; Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão com 0,3mm de espessura, na cor (padrão existente), com acabamento em todas as extremidades com bordas retas em fita de PVC com no mínimo 0,5 mm de espessura coladas pelo processo hot-melt (colado quente); com sapatas reguladoras de nível encaixada e fixada na base através de parafuso permitindo a regulagem da mesma tanto na parte interna como externa do armário. A sapata deve ser em polipropileno ou nylon com 50 mm de diâmetro e 35 mm de altura na parte de contato com piso.</p> <p><b>Montagem</b> As laterais, fundo, tampo e base deverão ser ligados entre si pelo sistema lack-fix e cavilhas propiciando ajuste e firmeza, para que possibilite a montagem e desmontagem do mesmo, varias vezes sem perder a qualidade.</p> <p>Para este item a empresa deve apresentar os seguintes documentos:</p>				
--	--	--	--	--

	Certificado de marca de conformidade emitido pela ABNT de acordo com a NBR 13961 : 2010				
1.25	<p>Armário médio com portas h=1100mm; Dimensões aproximadas: Largura: 800 mm Profundidade: 490 mm Altura: 1100 mm</p> <p><b>Tampo</b> Com formato retangular, em MDP com 25 mm de espessura e revestido em laminado plástico de baixa pressão com 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo na cor (padrão existente), acabamento nas extremidades em sua parte longitudinal com bordas reta em fita de PVC de 3 mm de espessura com parte superior da fita arredondada com raio de 3 mm de acordo com as normas de ergonomia e na transversal em fita de PVC de no mínimo 0,5mm de espessura, coladas pelo processo hot-melt (colado a quente) na mesma cor do laminado. O tampo deverá ser fixado às laterais e fundo pelo sistema lackfix e cavilhas. Dimensões: 800x490x25mm (L X P X E).</p> <p><b>Portas</b> Em madeira MDP com 18 mm de espessura, revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão com 0,3mm de espessura na cor (padrão existente), com</p>	Und	15	R\$1.292,90	R\$ 19.393,50

	<p>acabamento em todas as extremidades com bordas retas em PVC com no mínimo 0,5 mm de espessura na mesma cor do laminado;</p> <p>Dobradiças metálicas do tipo zamak niquelada proporcionando abertura das portas de 270º.</p> <p>Cada porta deverá conter 2 dobradiças. Puxadores do tipo Zamak niquelado redondo com forma côncava com 130 mm de comprimento aproximado, localizado na parte superior da porta. Fechadura com giro de 180º com sistema de haste e ganchos tipo cremona, com fechamento simultânea na parte inferior e superior, para perfeito travamento. O armário deve conter 2 chaves.</p> <p><b>Prateleiras</b></p> <p>02 prateleiras em madeira MDP com 18 mm de espessura; Revestimento, em ambas as faces; com laminado melamínico baixa pressão com 0,3mm de espessura, na cor (padrão existente). Bordas longitudinais e transversais com bordas retas revestidas em fita de PVC de no mínimo 0,5 mm de espessura (em toda extremidade); regulável internamente entre 25 a 25 mm até 35 a 35mm, em várias posições, fixada através de 4 pinos do tipo Zamak niquelado, encaixados nas laterais dos armários e parte inferior da prateleiras oferecendo perfeito travamento.</p> <p>Dimensões aproximadas: Largura: 760 mm</p>				
--	--	--	--	--	--

<p>Profundidade: 425 mm Espessura: 18 mm</p> <p><b>Laterais</b> Em madeira MDP com 18 mm de espessura; Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão com 0,3mm de espessura, na cor (padrão existente), com acabamento em todas as extremidades em fita de PVC com no mínimo 0,5 mm de espessura na mesma cor do laminado. Nas laterais do armário deve conter 4 furos sucessivos de no mínimo 25 a 25mm à no máximo 35 a 35mm, sendo 2 em cada lateral em quase toda sua extensão para fixação das prateleiras reguláveis.</p> <p><b>Fundo</b> Em madeira MDP com 18 mm de espessura; Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão com 0,3mm de espessura na cor (padrão existente), com acabamento em todas as extremidades com bordas retas em fita de PVC com no mínimo 0,5 mm de espessura na mesma cor do laminado.</p> <p><b>Base</b> Em madeira MDP com 18 mm de espessura; Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão com 0,3mm de espessura, na cor (padrão existente), com acabamento em todas as extremidades com bordas retas</p>				
--	--	--	--	--

	<p>em fita de PVC com no mínimo 0,5 mm de espessura coladas pelo processo hot-melt (colado quente); com sapatas reguladoras de nível encaixada e fixada na base através de parafuso permitindo a regulação da mesma tanto na parte interna como externa do armário. A sapata deve ser em polipropileno ou nylon com 50 mm de diâmetro e 35 mm de altura na parte de contato com piso.</p> <p><b>Montagem</b> As laterais, fundo, tampo e base deverão ser ligados entre si pelo sistema lack-fix e cavilhas propiciando ajuste e firmeza, para que possibilite a montagem e desmontagem do mesmo, varias vezes sem perder a qualidade.</p> <p>Para este item a empresa deve apresentar os seguintes documentos:</p> <p>Certificado de marca de conformidade emitido pela ABNT de acordo com a NBR 13961 : 2010</p>				
1.26	<p>Armário alto com portas h=1600mm; Dimensões aproximadas: Largura: 800 mm Profundidade: 490 mm Altura: 1600 mm</p> <p><b>Tampo</b> Com formato retangular, em MDP com 25 mm de espessura e revestido em laminado plástico de baixa pressão com 0,3mm de</p>	Und	42	R\$1.833,78	R\$77.018,76

<p>espessura na parte superior e inferior do tampo na cor (padrão existente), acabamento nas extremidades em sua parte longitudinal com bordas reta em fita de PVC de 3 mm de espessura com parte superior da fita arredondada com raio de 3 mm de acordo com as normas de ergonomia e na transversal em fita de PVC de no mínimo 0,5mm de espessura, coladas pelo processo hot-melt (colado a quente) na mesma cor do laminado. O tampo deverá ser fixado às laterais e fundo pelo sistema lackfix e cavilhas. Dimensões: 800x490x25mm (L X P X E).</p> <p><b>Portas</b> Em madeira MDP com 18 mm de espessura, revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão com 0,3mm de espessura na cor (padrão existente), com acabamento em todas as extremidades com bordas retas em PVC com no mínimo 0,5 mm de espessura na mesma cor do laminado; Dobradiças metálicas do tipo zamak niquelada proporcionando abertura das portas de 270º. Cada porta deverá conter 3 dobradiças. Puxadores do tipo Zamak niquelado redondo com forma côncava com 130 mm de comprimento aproximado, localizado na parte superior da porta. Fechadura com giro de 180º com sistema de haste e</p>				
---	--	--	--	--

<p>ganchos tipo cremona, com fechamento simultânea na parte inferior e superior, para perfeito travamento. O armário deve conter 2 chaves.</p> <p><b>Prateleiras</b></p> <p>01 fixa localizada aproximadamente a 355 mm abaixo do tampo em MDP com no mínimo 18mm de espessura. Revestimento, em ambas as faces; com laminado melamínico baixa pressão texturizado com no mínimo 0,3mm de espessura. Bordas longitudinais e transversais com bordas retas revestidas em fita de PVC de no mínimo 0,5mm de espessura (em toda extremidade);</p> <p>02 prateleiras reguláveis internamente de 25 em 25 mm ou no máximo 35 em 35mm, aproximadamente, em várias posições, fixada através de 4 pinos do tipo Zamak niquelado, encaixados nas laterais e parte inferior da prateleiras oferecendo perfeito travamento.</p> <p>Dimensões aproximadas: Largura: 760 mm Profundidade: 425 mm Espessura: 18 mm</p> <p><b>Laterais</b></p> <p>Em madeira MDP com 18 mm de espessura; Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão com 0,3mm de espessura, na cor (padrão existente), com acabamento em todas as extremidades em fita de PVC com no mínimo 0,5 mm de</p>				
---	--	--	--	--



	<p>espessura na mesma cor do laminado. Nas laterais do armário deve conter 4 furos sucessivos de no mínimo 25 a 25mm à no máximo 35 a 35mm, sendo 2 em cada lateral em quase toda sua extensão para fixação das prateleiras reguláveis.</p> <p><b>Fundo</b> Em madeira MDP com 18 mm de espessura; Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão com 0,3mm de espessura na cor (padrão existente), com acabamento em todas as extremidades com bordas retas em fita de PVC com no mínimo 0,5 mm de espessura na mesma cor do laminado.</p> <p><b>Base</b> Em madeira MDP com 18 mm de espessura; Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão com 0,3mm de espessura, na cor (padrão existente), com acabamento em todas as extremidades com bordas retas em fita de PVC com no mínimo 0,5 mm de espessura coladas pelo processo hot-melt (colado quente); com sapatas reguladoras de nível encaixada e fixada na base através de parafuso permitindo a regulagem da mesma tanto na parte interna como externa do armário. A sapata deve ser em polipropileno ou nylon com 50 mm de diâmetro e 35 mm de altura na parte de contato com piso.</p>				
--	---	--	--	--	--

	<p><b>Montagem</b></p> <p>As laterais, fundo, tampo e base deverão ser ligados entre si pelo sistema lack-fix e cavilhas propiciando ajuste e firmeza, para que possibilite a montagem e desmontagem do mesmo, varias vezes sem perder a qualidade.</p> <p>Para este item a empresa deve apresentar os seguintes documentos:</p> <p>Certificado de marca de conformidade emitido pela ABNT de acordo com a NBR 13961 : 2010</p>				
1.27	<p>Divisor de mesa reta de 1000mm h=246mm; Dimensão aproximada para mesa medindo 1000mm:</p> <p>Comprimento: 800mm</p> <p>Altura:246mm</p> <p>Espessura:25mm</p> <p><b>Descrição</b></p> <p>Divisor produzido em MDP de 25mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão de</p>	Und	35	R\$266,75	R\$9.336,25

	<p>0,3mm de espessura. As laterais deverá receber perfil de borda reta produzida em PVC com espessura de no mínimo 0,5mm, coladas pelo processo Hot Melt.</p> <p>A face superior recebe perfil em alumínio para encaixe de acessórios.</p> <p><b>Fixação</b></p> <p>Fixado através de perfil em “L” produzido em alumínio fundido, medindo aproximadamente 139 x 29,6 x 84,8mm (L x P x H) e acabamento superior plástico por 2 auto-atarrachante 4,5x25mm no tampo e 1 parafuso M6x16mm e 1 auto-atarrachante 4x16mm no divisor.</p> <p><b>Acabamento</b></p> <p>Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação deverá receber tratamento desengraxante à quente por</p>				
--	--	--	--	--	--

	meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó na cor padrão existente com polimerização em estufa em temperatura de aproximadamente 210°C.				
1.28	<p>Divisor de mesa angular de 1400mm h=246mm; Dimensão aproximada para mesa medindo 1400mm:</p> <p>Comprimento: 1200mm</p> <p>Altura: 246mm</p> <p>Espessura: 25mm</p> <p><b>Descrição</b></p> <p>Divisor produzido em MDP de 25mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão de 0,3mm de espessura. As laterais deverá receber perfil de borda</p>	Und	66	R\$374,41	R\$24.711,06

	<p>reta produzida em PVC com espessura de no mínimo 0,5mm, coladas pelo processo Hot Melt.</p> <p>A face superior recebe perfil em alumínio para encaixe de acessórios.</p> <p><b>Fixação</b></p> <p>Fixado através de perfil em “L” produzido em alumínio fundido, medindo aproximadamente 139 x 29,6 x 84,8mm (L x P x H) e acabamento superior plástico por 2 auto-atarrachante 4,5x25mm no tampo e 1 parafuso M6x16mm e 1 auto-atarrachante 4x16mm no divisor.</p> <p><b>Acabamento</b></p> <p>Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação deverá receber tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura</p>				
--	---	--	--	--	--

	eletrostática epóxi-pó na cor padrão existente com polimerização em estufa em temperatura de aproximadamente 210°C.				
1.29	<p>Divisor de mesa angularde 1400 mm h=543 mm; Dimensão aproximada para mesa medindo 1400mm:</p> <p>Comprimento: 1200mm</p> <p>Altura: 543mm</p> <p>Espessura:25mm</p> <p><b>Descrição</b></p> <p>Divisor produzido em MDP de 25mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão de 0,3mm de espessura. As laterais deverá receber perfil de borda reta produzida em PVC com espessura de no mínimo 0,5mm,</p>	Und	09	R\$601,32	R\$5.411,88

	<p>coladas pelo processo Hot Melt.</p> <p>A face superior recebe perfil em alumínio para encaixe de acessórios.</p> <p><b>Fixação</b></p> <p>Fixado através de perfil em “L” produzido em alumínio fundido, medindo aproximadamente 139 x 29,6 x 84,8mm (L x P x H) e acabamento superior plástico por 2 auto-atarrachante 4,5x25mm no tampo e 1 parafuso M6x16mm e 1 auto-atarrachante 4x16mm no divisor.</p> <p><b>Acabamento</b></p> <p>Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação deverá receber tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó na cor padrão existente com polimerização em estufa em temperatura de</p>				
--	--	--	--	--	--

	aproximadamente 210°C.				
1.30	<p>Divisor entre mesas prof. 600mmh=246 mm; Dimensão aproximada para mesa com profundidade de 600mm:</p> <p>Comprimento: 500mm</p> <p>Altura: 246mm</p> <p>Espessura: 25mm</p> <p><b>Descrição</b></p> <p>Divisor produzido em MDP de 25mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão de 0,3mm de espessura. As laterais deverá receber perfil de borda reta produzida em PVC com espessura de no mínimo 0,5mm, coladas pelo processo Hot Melt.</p> <p>A face superior recebe perfil em alumínio para encaixe de</p>	Und	146	R\$208,57	R\$30.451,22



	<p>acessórios.</p> <p><b>Fixação</b></p> <p>Fixado através de perfil em “L” produzido em alumínio fundido, medindo aproximadamente 139 x 29,6 x 84,8mm (L x P x H) e acabamento superior plástico por 2 auto-atarrachante 4,5x25mm no tampo e 1 parafuso M6x16mm e 1 auto-atarrachante 4x16mm no divisor.</p> <p><b>Acabamento</b></p> <p>Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação deverá receber tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó na cor padrão existente com polimerização em estufa em temperatura de aproximadamente 210°C.</p>				
1.31	Divisor entre mesas prof. 700mm h=246mm; Dimensão aproximada para mesa	Und	16	R\$222,46	R\$3.559,36

<p>com profundidade de 700mm:</p> <p>Comprimento: 600mm</p> <p>Altura: 246mm</p> <p>Espessura: 25mm</p> <p><b>Descrição</b></p> <p>Divisor produzido em MDP de 25mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão de 0,3mm de espessura. As laterais deverá receber perfil de borda reta produzida em PVC com espessura de no mínimo 0,5mm, coladas pelo processo Hot Melt.</p> <p>A face superior recebe perfil em alumínio para encaixe de acessórios.</p>				
--	--	--	--	--

	<p><b>Fixação</b></p> <p>Fixado através de perfil em “L” produzido em alumínio fundido, medindo aproximadamente 139 x 29,6 x 84,8mm (L x P x H) e acabamento superior plástico por 2 auto-atarrachante 4,5x25mm no tampo e 1 parafuso M6x16mm e 1 auto-atarrachante 4x16mm no divisor.</p> <p><b>Acabamento</b></p> <p>Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação deverá receber tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó na cor padrão existente com polimerização em estufa em temperatura de aproximadamente 210°C.</p>				
1.32	Divisor terminal de mesa angular h=543mm; Dimensão aproximada para mesa com profundidade de 600mm:	Und	49	R\$280,26	R\$13.732,74

	<p>Comprimento: 500mm</p> <p>Altura: 543mm</p> <p>Espessura: 25mm</p> <p><b>Descrição</b></p> <p>Divisor produzido em MDP de 25mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão de 0,3mm de espessura. As laterais deverá receber perfil de borda reta produzida em PVC com espessura de no mínimo 0,5mm, coladas pelo processo Hot Melt.</p> <p>A face superior recebe perfil em alumínio para encaixe de acessórios.</p> <p><b>Fixação</b></p> <p>Fixado através de perfil em “L” produzido em alumínio fundido, medindo aproximadamente 139 x 29,6 x 84,8mm (L x P x H) e</p>				
--	--	--	--	--	--

	<p>acabamento superior plástico por 2 auto-atarrachante 4,5x25mm no tampo e 1 parafuso M6x16mm e 1 auto- atarrachante 4x16mm no divisor.</p> <p><b>Acabamento</b></p> <p>Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação deverá receber tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó na cor padrão existente com polimerização em estufa em temperatura de aproximadamente 210°C.</p>				
1.33	<p>Gaveteiro volante com 3 gavetas; Dimensões aproximadas: Largura : 400 mm Profundidade: 495 mm</p>	Und	221	R\$625,20	R\$138.169,20

	<p>Altura: 588 mm</p> <p><b>Tampo</b> Com formato retangular, em MDP de 18mm de espessura mínima e revestido em laminado plástico de baixa pressão com 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo na cor a (padrão existente), com acabamento nas extremidades em sua parte longitudinal com bordas reta em fita de PVC de no mínimo 3mm de espessura com parte superior da fita arredondada com raio de 3mm de acordo com as normas da ABNT e na transversal em fita PVC de no mínimo 0,5mm de espessura na mesma cor do laminado coladas pelo processo holtmelt (colagem a quente). O tampo deverá ser fixado pelo sistema lackfix ou mini fix e cavilhas.</p> <p>Dimensão do tampo: Largura: 400mm Profundidade: 495mm Espessura: 18mm</p> <p><b>Estrutura</b> Painéis laterais e fundo em MDP de 18 mm de espessura, revestidos em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, na mesma cor do tampo. Com acabamento nas extremidades em sua parte longitudinal e na transversal reto em fita de PVC de no mínimo 0,5mm de espessura. Tanto as bordas laterais, posterior e frontal deverá receber perfeito acabamento respeitando a</p>				
--	--	--	--	--	--

<p>tonalidade do laminado melamínico. Fixação das peças do gaveteiro deve ser pelo sistema lackfix ou minifix e cavilhas. Frente Das Gavetas com parte superior fixa onde é localizado a fechadura, e 3 parte móvel em MDP com no mínimo 18mm de espessura, revestido em ambas as partes com laminado melamínico de baixa pressão com 0,3mm de espessura na cor do tampo com acabamento em todas as extremidades reto em fita de PVC com no mínimo 0,5mm de espessura na mesma cor do laminado. Puxadores do tipo Zamak niquelado redondo com forma côncava com 130mm de comprimento aproximado, fechadura com rotação 90º dupla, extração da chave, sistema de travamento vertical simultâneo através de cilindro de 4 pinos com segredo de comando único, permitindo fechamento/abertura simultânea das gavetas. O gaveteiro deve conter 2 chaves.</p> <p>Dimensão aproximada parte fixa: 395mm largura x 50mm altura x 18mm espessura.</p> <p>Dimensão aproximada parte móvel p/gaveta media: 395mm largura x 145mm altura x 18mm espessura.</p> <p><b>Base</b> Em MDP de 18mm de espessura no mínimo; Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico de baixa pressão com 0,3mm de</p>				
---	--	--	--	--

	<p>espessura, na mesma cor do tampo, com acabamento em todas as extremidades em fita De PVC com no mínimo 0,5 mm de espessura na mesma cor do laminado; com 04 rodízios de nylon ou polipropileno, fixado na base através de uma chapa de aço, parafusada na base.</p> <p><b>Gavetas</b> Estrutura total injetada em ABS OU POLIPROPILENO com parte superior da gaveta em L para reforço. Sistema de deslizamento dotadas de roldanas de delrim com travas de segurança. Na parte superior da gaveta deve conter suporte móvel para lápis, borrachas e outros utensílios, confeccionado em ABS ou polipropileno com no mínimo 4 divisões que deve ser apoiado nas laterais das gavetas. Dimensão mínimas interna da gavetas: 320mm largura x 390mm prof. x 65mm de alt. Dimensão mínimas externa da gavetas: 340mm largura x 410mm prof. x 75mm de alt.</p> <p><b>Pintura</b> Toda parte metálica deverá receber banho desengraxante à quente por meio de imersão em vapor de percloro e tratamento antiferruginoso de proteção, pintura pelo sistema eletrostático em tinta epoxi-pó com polimerização em estufa na cor preta.</p> <p><b>Montagem</b> As laterais, parte superior, parte inferior e fundo são ligados entre</p>				
--	--	--	--	--	--



	<p>si pelo sistema lackfix ou minifix.</p> <p>Para este item a empresa deve apresentar os seguintes documentos:</p> <p>Certificado de marca de conformidade emitido pela ABNT de acordo com a NBR 13961 : 2010</p>				
1.34	<p>Suporte volante para CPU; Dimensões aproximadas: Comprimento: 230 mm Profundidade: 540 mm Altura: 560 mm</p> <p><b>Suporte volante</b> Composto por base e fundo. <b>A Base</b> é constituída por 2 tubos de aço 20x40mm unidos por chapa de aço (1,2mm de espessura) soldada aos tubos, os quais possuem acabamentos frontais produzidos em polipropileno injetado e recebem 4 rodízios de duplo giro produzidos em nylon fixados através de chapa de aço. <b>Fundo</b> produzido em chapa de aço perfurada (1,2mm de espessura) dobrada em forma de "C" soldado nas extremidades dos 2 tubos da base.</p> <p><b>Acabamento</b> Todas peças metálicas usadas no processo de fabricação, recebem tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó</p>	Und	460	R\$312,89	R\$143.929,40

	com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C.				
1.35	<p>Suporte para pasta suspensa; Dimensões do requadro: Largura: 690mm Profundidade: 385mm Altura: 80mm</p> <p><b>Descrição</b> Requadro em chapa de aço 16 padrão para colocação de pasta suspensa, com suporte para fixação da corrediças telescópica em aço relaminado estrutural com acabamento em zinco eletrolítico cromatizado de abertura total, com comprimento nominal, deslizamentos com esfera de aço, peça única de montagem lateral, trava fim de curso que permite a retirada do suporte na cor preta.</p>	Und	150	R\$171,20	R\$25.680,00
<b>TOTAL R\$</b>				<b>R\$</b>	<b>1.518.504,10</b>

**LOTE II - ESTOFADOS**

Lote II – Estofados					
2.1	<p>Cadeira giratória com braços e encosto reguláveis; Dimensões mínimas: Assento: Largura: 430mm Profundidade da superfície do assento: 430mm Encosto: Largura: 400 mm Extensão vertical do encosto: 300 mm</p> <p><b>Assento / encosto</b></p>	Und	420	R\$1.264,60	R\$531.132,00

<p>Estrutura interna em madeira compensada de no mínimo 12mm de espessura ou em polipropileno injetado de alta resistência moldados anatomicamente dentro das normas de ergonomia com 12mm de espessura. A fixação do assento na base da cadeira quando a estrutura for em madeira é feita através de “rebite tubo ferro zincado” 6x14,5mm cravados na madeira compensada passante de um lado para outro do mesmo, fixada através de parafusos cabeça sextavada M6x20 e quando for em polipropileno injetado fixado por parafusos e buchas insertas na estrutura do assento e encosto. A união do assento e do encosto da cadeira se fará através do mecanismo de regulagem de inclinação do encosto, que proporcionará maior conforto ao usuário.</p> <p><b>Assento / encosto estofamento</b> Produzidos em espuma injetada de poliuretano flexível de no mínimo 40 mm de espessura moldada sobre pressão com densidade entre 50/60 kg m<sup>3</sup> expandida em água, método este que elimina o uso de solventes tóxicos, garantindo assim maior qualidade e resistência.</p> <p><b>Sob assento e contra encosto</b> Providos de capa protetora em polipropileno injetado, com borda protetora fundida no próprio material, determinando o acabamento e proteção das</p>				
---	--	--	--	--

	<p>bordas tanto do encosto como do assento.</p> <p><b>Revestimento</b> Em tecido 100% poliéster ou vinil.</p> <p><b>Mecanismos de regulagens</b> A cadeira deverá conter as seguintes funções: Regulagem de altura do assento através de pistão à gás acionados através de alavanca produzida em alma de ferro chato 6x8mm revestida em nylon. Regulagem de inclinação do encosto com travamento em qualquer posição definida pelo usuário e nunca em posições determinada pela cadeira com variação entre 80 a 105 graus acionados através de alavanca produzida em alma de ferro chato 6x8mm revestida em nylon. Além destas funções a cadeira deverá apresentar regulagem de altura do encosto feito por sistema de pressão através de botão localizado no centro da estrutura de fixação de fácil manuseio, permitindo regulagem com a pessoa sentada em no mínimo 04 posições.</p> <p><b>Características</b> Os mecanismos deverão ser fabricados com materiais de alta performance, como aço e nylon reforçado, que proporcionam a confiabilidade, a resistência e a segurança exigida nas normas e padrões internacionais da ABNT, confeccionados em chapa de aço e que apresentem cortes a laser. Todos os pistões utilizados</p>				
--	---	--	--	--	--

	<p>deverão ser a gás e deve atender às normas internacionais de qualidade e segurança, ISO 9001/DIN, constituído por um suporte em chapa de aço com espessura de 1,9mm, protegido por tubo industrial de diâmetro de 50mm com espessura de 1,5mm e capa telescópica injetada em polipropileno e mecanismo de regulagem.</p> <p><b>Pata</b></p> <p>05 hastes em nylon 6.6, reforçada com 25% de fibra de vidro apresentando parte superior corrugada, e parte inferior com gomos e ranhuras de travamento da pata em forma de X interligando o eixo central da pata a base proporcionando maior resistência e melhor acabamento. Possuindo cinco rodízios de duplo giro, injetados em nylon com reforço em poliuretano para uso em piso frio proporcionando maior resistência à abrasão.</p> <p><b>Estrutura do encosto</b></p> <p>Haste do encosto em tubo de aço industrial oval de 18x43mm aproximadamente com no mínimo 1,5mm de espessura encaixado em um tubo 25x50mm aproximadamente com espessura mínima de 1,5mm, que ligará o assento ao encosto por meio de uma chapa de aço com 2mm de espessura, dobrada em forma de dobradiça travada ao tubo por meio de um pino metálico zincado. Na parte interna da dobradiça deverá conter uma borracha flexível para absorver o</p>				
--	--	--	--	--	--

	<p>impacto da inclinação do encosto protegido por capa de poliestireno de alto impacto encaixada no pino metálico. Na parte superior do tubo 25x50 mm deverá ter uma ponteira de proteção em nylon entre os tubos para evitar desgaste dos mesmos. No tubo 25x50mm deverá ser soldado a uma chapa de aço dobrada em forma de C travada ao suporte do assento por meio de pinos metálicos zincado. Na chapa de ligação deverá ter 06 chapas mola zincada e uma mola de pressão em forma de dobradiça que serve para sustentar e travar o mecanismo de regulagem do encosto, fixadas pelos pinos de travamento e tencionado por uma borracha de alta resistência. Na parte central do tubo 25x50mm deverá ter um mecanismo de regulagem de altura do encosto acionado por um botão de pressão.</p> <p><b>Suporte do assento</b> Em chapa de aço de espessura de no mínimo 2 mm dobrado em forma de U, com seção mínima de 35mm altura x 50mm de largura x 290mm de comprimento com fechamento na parte frontal em chapa de aço de espessura mínima de 2mm em forma de L seção de 25mm x 25mm x 210mm(comprimento) aproximadamente soldada na extremidade e fixada ao assento por parafusos sextavado. Na parte posterior do suporte contem uma braçadeira em</p>				
--	--	--	--	--	--

	<p>chapa de aço com espessura de no mínimo 3mm, fixada ao mesmo por no mínimo 2 pinos metálicos para união do suporte e fixação das lâmina de aço para união do assento ao encosto. Entre a parte posterior e frontal contem furos para fixação dos braços, e uma chapa de aço inteiriça com formato de uma alça com dimensão aproximada 210x30mm espessura mínima de 3mm soldada para fixação do assento através de 02 parafusos sextavados.</p> <p><b>Braços Reguláveis</b></p> <p>- Altura: Regulagem em 04 posições, através de pressão manual de fácil manuseio, feitos através de botão localizado no centro da estrutura.</p> <p>- Largura: Regulagem através de manípulos fixados sob o assento, com variação de no mínimo 50mm. A peça estrutural deverá ser inteiriça e móvel, confeccionada em tubo de aço industrial oblongo 25x50mm aproximadamente com 1,5mm de espessura. A peça de regulagem deverá ser confeccionada em tubo de aço industrial oblongo 18x43mm aproximadamente com 1.5mm de espessura, peças dobradas pneumaticamente e cortadas a laser. A peça estrutural do braço deverá ser soldada sobre apoio em chapa de aço 11x50mm de 3,42mm de espessura fixa na estrutura da cadeira através de</p>				
--	---	--	--	--	--

	<p>parafusos sextavados M06 ou similar, e nunca no assento evitando com isto que se tenha uma peça de fraca resistência e a quebra da mesma. Osapóia braços injetados em poliuretano de pele integral Skin, possuindo excepcional durabilidade e resistência, contendo alma de aço (ferro chato) 1 ¼" x 1/8" parafusado sobre chapa de aço nº 12 soldada sobre o tubo 18x43mm.</p> <p>Medidas aproximadas dos apoios de braços: Comprimento: 230mm Largura: 50mm Espessura: 30mm</p> <p><b>Acabamento</b> Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação, recebem tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C.</p> <p>Para este item a empresa deve apresentar os seguintes documentos:</p> <p>Certificado de marca de conformidade emitido pela ABNT de acordo com a NBR 13962 : 2006</p>				
2.2	Poltrona giratória com braços e encosto reguláveis. Dimensões mínimas:	Und	55	R\$1.444,35	R\$79.439,25



<p>Assento: Largura:460mm Profundidade da superfície do assento: 460 mm Encosto: Largura:440mm Extensão vertical do encosto: 420mm</p> <p><b>Assento / encosto</b> Estrutura interna em madeira compensada de no mínimo 12mm de espessura ou em polipropileno injetado de alta resistência moldados anatomicamente dentro das normas de ergonomia com 12mm de espessura. A fixação do assento na base da cadeira quando a estrutura for em madeira é feita através de “rebite tubo ferro zincado” 6x14,5mm cravados na madeira compensada passante de um lado para outro do mesmo, fixada através de parafusos cabeça sextavada M6x20 e quando for em polipropileno injetado fixado por parafusos e buchas insertas na estrutura do assento e encosto. A união do assento e encosto da poltrona deverá ser feita através do mecanismo de regulação de inclinação do encosto, que proporcionará maior conforto ao usuário, possuindo paradas em qualquer posição entre 90º e 115º, e também podendo ser utilizado como movimento de livre flutuação.</p> <p><b>Assento / Encosto estofamento</b> Produzidos em espuma injetada</p>				
---	--	--	--	--

<p>de poliuretano flexível de no mínimo 55mm de espessura moldada sobre pressão com densidade entre 50/60 kg m<sup>3</sup> expandida em água, método este que elimina o uso de solventes tóxicos, garantindo assim maior qualidade e resistência.</p> <p><b>Contra assento e contra encosto</b> Providos de capa protetora em polipropileno injetado com borda protetora fundida no próprio material determinando o acabamento e proteção das bordas tanto do encosto como do assento.</p> <p><b>Revestimento</b> Em tecido 100% poliéster na cor a escolher.</p> <p><b>Mecanismos de Regulagens com Alavancas Independentes</b> A Poltrona deverá conter as seguintes funções: Regulagem de altura do assento através de pistão à gás acionados através de alavanca produzida em alma de ferro chato 6x8mm revestida em nylon.Regulagem de inclinação do encosto com travamento em qualquer posição definida pelo usuário e nunca em posições determinada pela poltrona com variação entre 90 a 115 graus em relação ao assento acionados através de alavanca produzida em alma de ferro chato 6x8mm revestida em nylon; Além das 02 funções a poltrona deverá apresentar regulagem de altura do encosto feito por sistema de cremalheira interna, de fácil</p>				
--	--	--	--	--

	<p>manuseio, permitindo regulagem com a pessoa sentada em no mínimo 04 posições.</p> <p><b>Características</b> Os mecanismos deverão ser fabricados com materiais de alta performance, como aço e nylon reforçado, que proporcionam a confiabilidade, a resistência e a segurança exigida nas normas e padrões internacionais da ABNT, confeccionados em chapa de aço. Todos os pistões utilizados deverão ser a gás e atender às normas internacionais de qualidade e segurança, ISO 9001/DIN. Constituído por um suporte em chapa de aço com espessura de 1,9mm, protegido por tubo industrial de 2" com espessura de 1,5mm e capa telescópica injetada em polipropileno.</p> <p><b>Fixação do assento ao encosto</b> Através de uma mola produzida em ferro chato (espessura 3"x 5/16"). A mola deve ser fixada a uma chapa de aço dobrada em forma de C travada ao suporte do assento por meio de pinos metálicos zincado. Na chapa de ligação deverá ter no mínimo 5 chapas mola zincada e uma mola de pressão em forma de dobradiça que serve para sustentar e travar o mecanismo de regulagem do encosto, fixadas pelos pinos de travamento e tencionado por uma borracha de alta resistência.</p> <p><b>Suporte do assento:</b> Em chapa de aço de espessura</p>				
--	--	--	--	--	--

	<p>de no mínimo 2 mm dobrado em forma de U, com seção mínima de 35mm altura x 50mm de largura x 290mm de comprimento com fechamento na parte frontal em chapa de aço de espessura mínima de 2mm em forma de L seção de 25mm x 25mm x 210mm(comprimento) aproximadamente soldada na extremidade e fixada ao assento por parafusos sextavado. Na parte posterior do suporte contem uma braçadeira em chapa de aço com espessura de no mínimo 3mm, fixada ao mesmo por no mínimo 2 pinos metálicos para união do suporte e fixação das lâmina de aço e a mola de ferro chato para união do assento ao encosto. Entre a parte posterior e frontal contem furos para fixação dos braços, e uma chapa de aço inteiriça com formato de uma alça com dimensão aproximada 210x30mm espessura mínima de 3mm soldada para fixação do assento através de 02 parafusos sextavados.</p> <p><b>Pata</b> 05 hastes em nylon 6.6, reforçada com 25% de fibra de vidro apresentando parte superior corrugada, e parte inferior com gomos e ranhuras de travamento da pata em forma de X interligando o eixo central da pata a base proporcionando maior resistência e melhor acabamento.Possuindo cinco rodízios de duplo giro, injetados em nylon com reforço em</p>				
--	---	--	--	--	--

	<p>poliuretano para uso em piso frio proporcionando maior resistência à abrasão.</p> <p><b>Braços Reguláveis</b> Altura: Regulagem em 04 posições, através de pressão manual de fácil manuseio, feitos através de botão localizado no centro da estrutura. Largura Regulagem através de manípulos fixados sob o assento, com variação mínima de 50mm A peça estrutural deverá ser inteiriça e móvel e confeccionada de tubo de aço industrial oblongo 25x50mm com 1,5mm de espessura. A peça móvel deverá ser confeccionada em tubo de aço industrial oblongo 18x43mm com 1.5mm de espessura, peças dobradas pneumaticamente e cortadas a laser. A peça estrutural do braço deverá ser soldada sobre apoio em chapa de aço 11x50mm chapa 3,42mm de espessura, fixa na estrutura da poltrona através de parafusos sextavados M06 ou similar, e nunca no assento evitando com isto que se tenha uma peça de fraca resistência e a quebra da mesma. Os apoios braços injetados em poliuretano de pele integral Skin, possuindo excepcional durabilidade e resistência, contendo alma de aço (ferro chato) 1 ¼" x 1/8" parafusado sobre chapa de aço nº 12 soldada sobre o tubo 18x43mm. Medidas aproximadas do apoio de braços: Comprimento: 230mm</p>				
--	---	--	--	--	--

	<p>Largura: 80mm Espessura:30mm</p> <p><b>Acabamento</b> Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação, recebem tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C.</p> <p>Para este item a empresa deve apresentar os seguintes documentos:</p> <p>Certificado de marca de conformidade emitido pela ABNT de acordo com a NBR 13962 : 2006</p>				
2.3	<p>Poltrona giratória espaldar alto telada com apoio lombar e apoio de cabeça. Dimensões mínimas: <b>Assento:</b> Largura: 480mm Profundidade: 470mm <b>Encosto:</b> Largura: 460mm Altura: 580mm</p> <p><b>Assento</b> Moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia, composto por alma em polipropileno injetado, estofado em espuma de poliuretano injetado de densidade entre 50/60kg/m<sup>3</sup>,</p>	Und	01	R\$8.946,35	R\$8.946,35

	<p>revestido em tecido ou vinil.</p> <p><b>Encosto</b> Moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia, composto por estrutura em forma de quadro duplo, frontal e posterior com haste, produzidos em polipropileno injetado, fixados e parafusados entre si. Entre os 2 quadros é encaixada a tela flexível do encosto.</p> <p><b>Apoio de cabeça</b> Composto por estrutura em forma de quadro duplo produzido em polipropileno injetado, fixados e parafusados entre si. Entre os 2 quadros é encaixada a tela flexível do encosto. A estrutura do apoio de cabeça é produzida em polipropileno injetado e encaixada na haste posterior do quadro do encosto, possibilitando as regulagens do apoio de cabeça.</p> <p>Dimensões mínimas: Largura: 270mm Altura: 140mm</p> <p><b>Apoio lombar</b> Composto por estrutura e apoio. Estrutura em forma de faixa é produzida em plástico flexível e encaixada na haste posterior do quadro do encosto, possibilitando as regulagens do apoio lombar. Apoio lombar em formato côncavo, produzido em poliuretano injetado e encaixado na faixa.</p> <p>Dimensões mínimas: Largura:230mm Altura: 120mm</p>				
--	--	--	--	--	--

	<p><b>Estrutura</b> Composta por base giratória injetada em nylon 6.6, reforçada com 25% de fibra de vidro, 5 rodízios de duplo giro (Ø51mm) injetados em nylon 6 para rodízio comum ou em nylon com reforço em poliuretano para rodízio de piso frio (maior resistência à abrasão) com o suporte em polipropileno. Pistão a gás que atende as normas internacionais de qualidade e segurança ISO9001/DIN, constituído por suporte em chapa de aço (espessura 1,9mm), protegido por tubo industrial de Ø50mm (espessura 1,5mm) com capa telescópica produzida em polipropileno injetado (exceto para base de aço) e mecanismo de regulagem.</p> <p><b>Braço regulável</b> Compostos por 2 hastes fixas em "L" produzidas em polipropileno injetado, 2 hastes móveis produzidas em polipropileno injetado, 2 manípulos trava produzidos em polipropileno injetado e 2 apoios injetados em poliuretano, medindo 229x94x28mm (C x L x H), fixados nas hastes móveis. As hastes fixas, móveis e os manípulos trava são encaixados entre si permitindo as regulagens de altura e abertura dos braços.</p> <p><b>Características (regulagens)</b> Regulagem altura do Assento: com variação entre 440 a 540mm (em relação ao piso) com acionamento através de alavanca produzida em polipropileno injetado e travamento em</p>				
--	--	--	--	--	--



<p>qualquer posição desejada.</p> <p>Regulagem profundidade do Assento: com variação entre 420 e 458mm (profundidade útil) com acionamento através de botão.</p> <p>Regulagem inclinação do Assento: com variação entre -1º e -9º com acionamento através de alavanca produzida em polipropileno injetado.</p> <p>Regulagem do Assento e Encosto: inclinação sincronizada entre assento e encosto na proporção 2:1 com acionamento através de alavanca produzida em polipropileno injetado.</p> <p>Regulagem altura Apoio de cabeça: com variação entre 809 e 925mm (em relação ao assento) com travamento em 7 posições.</p> <p>Regulagem inclinação Apoio de cabeça: com variação entre 90º e 15º.</p> <p>Regulagem altura Apoio lombar: com variação de 40mm e travamento em qualquer posição.</p> <p>Regulagem profundidade Apoio lombar: com variação de 15mm e travamento em qualquer posição</p> <p>Regulagem altura dos Braços: com variação entre 206 e 308mm (em relação ao assento) com travamento em 9 posições.</p> <p>Regulagem abertura dos Braços: com variação total de 77mm de 445 e 522mm (entre os apoios de braços) com travamento em qualquer posição desejada.</p> <p><b>Acabamento</b></p> <p>Todas peças metálicas usadas no processo de fabricação, recebem</p>				
---	--	--	--	--

	tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C.				
2.4	<p>Cadeira fixa trapezoidal com braços.</p> <p>Dimensões mínimas:</p> <p><b>Assento</b> Largura:480 mm Profundidade:490mm Profundidade útil: 460mm</p> <p><b>Encosto</b> Largura mínima: 460 mm Extensão mínima vertical do encosto: 430 mm</p> <p><b>Assento / Encosto</b> Estrutura interna em madeira compensada de no mínimo 12mm de espessura ou em polipropileno injetado de alta resistência moldados anatomicamente dentro das normas de ergonomia com 12mm de espessura. A fixação do assento na base da cadeira quando a estrutura for em madeira é feita através de "rebite tubo ferro zincado" 6x14,5mm cravados na madeira compensada passante de um lado para outro do mesmo, fixada através de parafusos cabeça sextavada M6x20 e quando for em polipropileno injetado fixado por parafusos e buchas insertas na estrutura do assento e encosto.</p>	Und	65	R\$619,15	R\$40.244,75

	<p><b>Assento / encosto estofamento</b> Produzidos em espuma injetada de poliuretano flexível de no mínimo 40 mm de espessura moldada sobre pressão com densidade entre 50/60 kg m<sup>3</sup> expandida em água, método este que elimina o uso de solventes tóxicos, garantindo assim maior qualidade e resistência.</p> <p><b>Sob assento e contra encosto</b> Providos de capa protetora em polipropileno injetado, com borda protetora fundida no próprio material, determinando o acabamento e proteção das bordas tanto do encosto como do assento.</p> <p><b>Revestimento</b> Em tecido 100% poliéster ou vinil.</p> <p><b>Estrutura</b> Composta por 2 tubos dobrados em forma de trapezoidal, produzidos em aço Ø 25,4mm (espessura 1,5mm), sendo 1 direito e 1 esquerdo, soldados entre si através de 2 travessas paralelas entre si, produzidas em aço Ø 25,4mm (espessura 2,0mm) e 1 chapa medindo 160x75mm (4,75mm de espessura), na qual é fixada a mola do encosto. Recebe 4 sapatas meia cana produzidas em nylon encaixadas na base da estrutura.</p> <p><b>Fixação</b> O encosto é fixado através de uma haste dobrada em forma de</p>				
--	--	--	--	--	--

	<p>“U” produzida em chapa de aço (espessura 1,9mm), sendo a haste parafusada na extremidade superior a uma chapa em aço unindo nas 2 porcas-garra fixadas na alma do encosto por 2 parafusos M6x30mm e na extremidade inferior parafusada na chapa de união da estrutura por parafusos M10X16mm. O assento é fixado através da chapa de união da estrutura por parafusos M6x40mm.</p> <p><b>Acabamento</b> Todas peças metálicas usadas no processo de fabricação, recebem tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C.</p> <p>Para este item a empresa deve apresentar os seguintes documentos:</p> <p>Certificado de marca de conformidade emitido pela ABNT de acordo com a NBR 13962 : 2006</p>				
2.5	<p>Poltrona fixa trapezoidal com braços.</p> <p>Dimensões mínimas: <b>Assento</b> Largura:480 mm Profundidade:490mm Profundidade útil: 460mm</p>	Und	74	R\$843,35	R\$62.407,90

<p><b>Encosto</b> Largura mínima: 460 mm Extensão mínima vertical do encosto: 430 mm</p> <p><b>Assento / Encosto</b> Estrutura interna em madeira compensada de no mínimo 12mm de espessura ou em polipropileno injetado de alta resistência moldados anatomicamente dentro das normas de ergonomia com 12mm de espessura. A fixação do assento na base da cadeira quando a estrutura for em madeira é feita através de “rebite tubo ferro zincado” 6x14,5mm cravados na madeira compensada passante de um lado para outro do mesmo, fixada através de parafusos cabeça sextavada M6x20 e quando for em polipropileno injetado fixado por parafusos e buchas inseridas na estrutura do assento e encosto.</p> <p><b>Assento / encosto estofamento</b> Produzidos em espuma injetada de poliuretano flexível de no mínimo 40 mm de espessura moldada sobre pressão com densidade entre 50/60 kg m3 expandida em água, método este que elimina o uso de solventes tóxicos, garantindo assim maior qualidade e resistência.</p> <p><b>Sob assento e contra encosto</b> Providos de capa protetora em polipropileno injetado, com borda protetora fundida no próprio material, determinando</p>				
---	--	--	--	--

	<p>o acabamento e proteção das bordas tanto do encosto como do assento.</p> <p><b>Revestimento</b> Em tecido 100% poliéster ou vinil.</p> <p><b>Estrutura</b> Composta por 2 tubos dobrados em forma de trapezoidal, produzidos em aço Ø 25,4mm (espessura 1,5mm), sendo 1 direito e 1 esquerdo, soldados entre si através de 2 travessas paralelas entre si, produzidas em aço Ø 25,4mm (espessura 2,0mm) e 1 chapa medindo 160x75mm (4,75mm de espessura), na qual é fixada a mola do encosto. Recebe 4 sapatas meia cana produzidas em nylon encaixadas na base da estrutura.</p> <p><b>Fixação</b> O encosto é fixado através de uma haste dobrada em forma de "U" produzida em chapa de aço (espessura 1,9mm), sendo a haste parafusada na extremidade superior a uma chapa em aço unindo nas 2 porcas-garra fixadas na alma do encosto por 2 parafusos M6x30mm e na extremidade inferior parafusada na chapa de união da estrutura por parafusos M10X16mm. O assento é fixado através da chapa de união da estrutura por parafusos M6x40mm.</p> <p><b>Acabamento</b> Todas peças metálicas usadas no</p>				
--	--	--	--	--	--

	<p>processo de fabricação, recebem tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C.</p> <p>Para este item a empresa deve apresentar os seguintes documentos:</p> <p>Certificado de marca de conformidade emitido pela ABNT de acordo com a NBR 13962 : 2006</p>				
2.6	<p>Cadeira fixa base suspensa com braços.</p> <p>Dimensões mínimas:</p> <p><b>Assento:</b> Largura mínima:460 mm Profundidade da superfície:450mm Profundidade útil: 420</p> <p><b>Encosto:</b> Largura mínima: 480 mm Extensão mínima vertical do encosto: 260 mm</p> <p><b>Assento / Encosto</b> Deverá ser moldado anatomicamente, dentro das normas de ergonomia, fabricados em madeira compensada de no mínimo 12mm, proveniente de reflorestamento. A fixação do assento na base da cadeira deverá ser feita através de "rebites tipo tubo, de ferro</p>	Und	62	R\$843,35	R\$52.287,70

	<p>zincado" medida 6x14,5mm ou M6x16mm, cravados na madeira compensada e parafusos com cabeça sextavada M6x20.</p> <p><b>Assento / Encosto (estofamento)</b> Deverá ser produzidos em espuma de poliuretano injetado, expandido por água (método este que elimina o uso de solventes tóxicos, garante maior qualidade) com espessuramínima de 25 mm e densidade entre 50 e 60 kg/m<sup>3</sup>.</p> <p><b>Revestimento</b> Em tecido 100% poliéster ou vinil na cor a escolher.</p> <p><b>Estrutura</b> Composta por base suspensa em forma de "C" (base e apoio de braços únicos), produzida em tubo de aço Ø25,4mm (espessura 2mm), na parte frontal é soldada perpendicularmente a 2 travessas de suporte do assento, paralelas entre si a 155mm uma da outra (entre eixos), medindo 265mm de comprimento, produzidas em tubo de aço Ø 25,4mm (espessura 2,0mm) com acabamento na extremidade de ponteira injetada em polipropileno, e unidas através de 1 chapa medindo 160x75mm (4,75mm de espessura). Na face inferior da base são encaixadas 4 sapatas protetoras produzidas</p>				
--	---	--	--	--	--



	<p>em nylon.</p> <p><b>Braço</b> Apoios injetados em ABS encaixados e fixos a estrutura por 2 parafusos M5x25mm cada</p> <p><b>Fixação</b> Assentofixado à travessa por 2 parafusos M6x20 e no suporte do assento por 2 parafusos M6x35. Na alma de madeira do encosto é fixada por 2 parafusos M6x12 de cada lado uma chapa em forma de V produzida em aço (4,76mm de espessura), unindo o encosto na estrutura da cadeira por 1 parafuso M8x20 de cada lado.</p> <p><b>Acabamento</b> Todas peças metálicas usadas no processo de fabricação, recebem tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C</p>				
2.7	<p>Sofá de 01 lugar, com braços.</p> <p><b>Dimensões Gerais:</b> Largura: 810mm Profundidade: 700mm Altura: 770mm</p> <p>Altura do Assento: 430mm (em relação ao piso) Altura do Braço: 625mm (em relação ao piso)</p> <p><b>Assento</b></p>	Und	20	R\$2.085,50	R\$41.710,00

<p>Moldado anatomicamente deverá ser composto por alma em madeira compensada (espessura 18mm), estofada em espuma de poliuretano injetado de densidade entre 50/60kg/m<sup>3</sup> (expandido por água, método este que elimina o uso de solventes tóxicos, garante maior qualidade e resistência).</p> <p>Dimensões: Largura: 600mm Profundidade: 530mm Profundidade útil: 485mm Altura: 175mm</p> <p><b>Encosto</b></p> <p>Moldado anatomicamente é composto por alma em madeira compensada (espessura 18mm), estofado em espuma de poliuretano injetado de densidade entre 50/60kg/m<sup>3</sup> (expandido por água, método este que elimina o uso de solventes tóxicos, garante maior qualidade e resistência).</p> <p>Dimensões: Largura:600mm Profundidade: 120mm Altura: 440mm</p> <p><b>Braço</b></p> <p>Composto por alma em madeira compensada de no mínimo 18mm de espessura, estofado em espuma de poliuretano injetado de densidade 60g/cm<sup>3</sup>,</p> <p>Dimensões: Largura:95mm Profundidade:690mm Altura: 478mm</p> <p><b>Painel Frontal E Posterior</b></p> <p>Produzido em aglomerado de no</p>				
---	--	--	--	--

	<p>mínimo 18mm de espessura.</p> <p><b>Revestimento</b> Em tecido 100% poliéster ou vinil na cor a escolher.</p> <p><b>Base (Pé)</b> Composta por base e corpo (acabamento e barra roscada) produzidos em alumínio em formato cilíndrico Ø 50mm e altura 125mm. A união é feita através da barra roscada do pé fixada na rosca M8 embutida na face inferior do braço do sofá.</p> <p><b>Fixação</b> A fixação do encosto no assento deverá ser feita através de molas produzidas em ferro chato (230x160x32mm e espessura 4,8mm) fixadas através de buchas metálicas cravadas na alma dos mesmos por parafusos M6X30mm. O assento deverá ser fixado em duas estruturas produzidas em tubo de aço retangular 30x70mm (espessura 1,9mm) com duas chapas de aço soldadas no centro para a fixação do assento através de parafuso 4,5x35mm e nas extremidades são soldadas duas chapas de aço para a fixação dos braços através de parafusos M6X40mm. O Encosto deverá ser fixado através de uma travessa (610/1210x75x20mm) produzida em aço, dobrada em forma de "U" fixada na alma do encosto por parafusos M6X20mm e na lateral dos braços por parafusos M6X35mm. Os painéis frontal e posterior para acabamento</p>				
--	--	--	--	--	--

	<p>deverão ser fixados através de cantoneiras metálicas por parafusos M6x20mm / M6x40mm.</p> <p><b>Acabamento</b> Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação, deverão receber tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C.</p>				
2.8	<p>Sofá de 02 lugares, com braços. Dimensões Gerais: Largura: 1430mm Profundidade: 700mm Altura: 770mm Altura do Assento: 430mm (em relação ao piso) Altura do Braço: 625mm (em relação ao piso)</p> <p><b>Assento</b> Moldado anatomicamente deverá ser composto por alma em madeira compensada de no mínimo 18mm espessura, estofada em espuma de poliuretano injetado de densidade entre 50/60kg/m<sup>3</sup> expandido por água, método este que elimina o uso de solventes tóxicos, garante maior qualidade e resistência. Largura: 600mm Profundidade: 530mm Profundidade útil: 485mm</p>	Und	06	R\$3.132,06	R\$18.792,36

	<p>Altura: 175mm</p> <p><b>Encosto</b> Moldado anatomicamente é composto por alma em madeira compensada de no mínimo 18mm de espessura, estofado em espuma de poliuretano injetado de densidade entre 50/60kg/m<sup>3</sup> (expandido por água, método este que elimina o uso de solventes tóxicos, garante maior qualidade e resistência), revestido em tecido poliéster ou couro sintético na cor a escolher. Dimensões: Largura:600mm Profundidade: 120mm Altura: 440mm</p> <p><b>Braço</b> Composto por alma em madeira compensada (espessura 18mm), estofado em espuma de poliuretano injetado de densidade 60g/cm<sup>3</sup>. Largura:95mm Profundidade: 690mm Altura:478mm</p> <p><b>Painel Frontal E Posterior</b> Produzido em aglomerado de no mínimo 18mm de espessura.</p> <p><b>Revestimento</b> Em tecido 100% poliéster ou vinil na cor a escolher.</p> <p><b>Base (Pé)</b> Composta por base e corpo (acabamento e barra roscada) produzidos em alumínio em formato cilíndrico Ø 50mm e altura 125mm. A união é feita</p>				
--	---	--	--	--	--

	<p>através da barra roscada do pé fixada na rosca M8 embutida na face inferior do braço do sofá.</p> <p><b>Fixação</b> A fixação do encosto no assento deverá ser feita através de molas produzidas em ferro chato (230x160x32mm e espessura 4,8mm) fixadas através de buchas metálicas cravadas na alma dos mesmos por parafusos M6X30mm. O assento deverá ser fixado em duas estruturas produzidas em tubo de aço retangular 30x70mm (espessura 1,9mm) com duas chapas de aço soldadas no centro para a fixação do assento através de parafuso 4,5x35mm e nas extremidades são soldadas duas chapas de aço para a fixação dos braços através de parafusos M6X40mm. O Encosto deverá ser fixado através de uma travessa (610/1210x75x20mm) produzida em aço, dobrada em forma de "U" fixada na alma do encosto por parafusos M6X20mm e na lateral dos braços por parafusos M6X35mm. Os painéis frontal e posterior para acabamento deverão ser fixados através de cantoneiras metálicas por parafusos M6x20mm / M6x40mm.</p>				
2.9	<p>Sofá de 03 lugares, com braços.</p> <p>Dimensões Gerais: Largura: 2000mm Profundidade: 700mm Altura: 770mm Altura do Assento: 430mm (em relação ao piso)</p>	Und	05	R\$3.845,25	R\$19.226,25

	<p>Altura do Braço:625mm (em relação ao piso)</p> <p><b>Assento</b> Moldado anatomicamente deverá ser composto por alma em madeira compensada de no mínimo 18mm espessura, estofada em espuma de poliuretano injetado de densidade entre 50/60kg/m<sup>3</sup> expandido por água, método este que elimina o uso de solventes tóxicos, garante maior qualidade e resistência. Largura: 600mm Profundidade: 530mm Profundidade útil: 485mm Altura: 175mm</p> <p><b>Encosto</b> Moldado anatomicamente é composto por alma em madeira compensada de no mínimo 18mm de espessura, estofado em espuma de poliuretano injetado de densidade entre 50/60kg/m<sup>3</sup> (expandido por água, método este que elimina o uso de solventes tóxicos, garante maior qualidade e resistência), revestido em tecido poliéster ou couro sintético na cor a escolher. Dimensões: Largura:600mm Profundidade: 120mm Altura: 440mm</p> <p><b>Braço</b> Composto por alma em madeira compensada (espessura 18mm), estofado em espuma de poliuretano injetado de densidade 60g/cm<sup>3</sup>. Largura:95mm</p>				
--	---	--	--	--	--

<p>Profundidade: 690mm Altura: 478mm</p> <p><b>Painel Frontal E Posterior</b> Produzido em aglomerado de no mínimo 18mm de espessura.</p> <p><b>Revestimento</b> Em tecido 100% poliéster ou vinil na cor a escolher.</p> <p><b>Base (Pé)</b> Composta por base e corpo (acabamento e barra roscada) produzidos em alumínio em formato cilíndrico Ø 50mm e altura 125mm. A união é feita através da barra roscada do pé fixada na rosca M8 embutida na face inferior do braço do sofá.</p> <p><b>Fixação</b> A fixação do encosto no assento deverá ser feita através de molas produzidas em ferro chato (230x160x32mm e espessura 4,8mm) fixadas através de buchas metálicas cravadas na almas dos mesmos por parafusos M6X30mm. O assento deverá ser fixado em duas estruturas produzidas em tubo de aço retangular 30x70mm (espessura 1,9mm) com duas chapas de aço soldadas no centro para a fixação do assento através de parafuso 4,5x35mm e nas extremidades são soldadas duas chapas de aço para a fixação dos braços através de parafusos M6X40mm. O Encosto deverá ser fixado através de uma travessa (610/1210x75x20mm) produzida em aço, dobrada em forma de</p>				
--	--	--	--	--



	<p>“U”fixada na alma do encosto por parafusos M6X20mm e na lateral dos braços por parafusos M6X35mm. Os painéis frontal e posterior para acabamento deverão ser fixados através de cantoneiras metálicas por parafusos M6x20mm / M6x40mm.</p>				
2.10	<p>Poltrona em longarina de 03 lugares, com braços conjugados. Dimensões Aproximadas</p> <p>Largura: 1680mm (entre uma extremidade a outra ou seja de braço a braço) Profundidade: 560mm (a ser ocupada pelo assento e encosto) Altura: 450mm (do piso a superfície do assento)</p> <p><b>Assento</b> Moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia, composto por alma injetada em polipropileno (espessura 12mm), estofado em espuma de poliuretano injetado (espessura 50mm) de densidade entre 50/60kg/m<sup>3</sup> (moldado sob pressão, expandido por água, método este que elimina o uso de solventes tóxicos, garante maior qualidade e resistência), revestido em tecido ou vinil, e contra assento e borda protetora produzidas em polipropileno injetado. Dimensões mínimas: Assento Largura:480mm Profundidade da superfície do</p>	Und	17	R\$2.035,62	R\$34.605,54

	<p>assento: 490 mm</p> <p><b>Encosto</b> Moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia, composto por alma injetada em polipropileno (espessura 12mm), estofado em espuma de poliuretano injetado (espessura 50mm) de densidade entre 50/60kg/m<sup>3</sup> (moldado sob pressão, expandido por água, método este que elimina o uso de solventes tóxicos, garante maior qualidade e resistência), revestido em tecido ou vinil, e contra encosto e borda protetora produzidos em polipropileno injetado. Dimensões mínimas: Encosto: Largura: 460mm Extensão vertical do encosto: 420mm</p> <p><b>Revestimento das almofadas</b> Revestimento em tecido 100% poliéster ou vinil.</p> <p><b>Braços fixos</b> Composto por duas hastes em tubo de aço no formato oblongo 18x43mm e apoio de braço em poliuretano injetado.</p> <p><b>Estrutura</b> Em tubo de aço industrial seção retangular de no mínimo 30x70 ou 70x30 com espessura mínima de 1,5mm, soldada em coluna de tubo de aço industrial ø2" com espessura mínima de 1,5m, sendo as colunas encaixadas em pé de alumínio fundido em alta</p>				
--	---	--	--	--	--

	<p>pressão.O conjunto assento, encosto e braço são fixados sobre um mecanismo em chapa de aço reforçado por dobras e este posteriormente fixado na longarina através de braçadeira e parafusos cabeça sextavada M6.</p> <p><b>Suporte do Assento</b> Em chapas independentes de aço 12 dobrada em forma de haste com no mínimo 210x30mm, distanciadas entre si em no mínimo 160mm soldadas numa base da mesma chapa dobrada em forma de C. Todas as peças deverão ser unidas por meio de solda mig. O centro da base deverá medir no mínimo 30mm de altura e 70mm de largura por 350mm de comprimento mínimo que receberá através de parafusos as braçadeiras de ligamento a base.A união do assento e encosto e feito por lâmina de aço de no mínimo 65mm de largura por 3,5mm de espessura.</p> <p><b>Acabamento</b> Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação, recebem tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C.</p>				
2.11	Poltrona em longarina de 02 lugares, com braços conjugados.	Und	19	R\$2.261,84	R\$42.974,96

	<p>Dimensões Aproximadas Largura: 1100mm (entre uma extremidade a outra ou seja de braço a braço) Profundidade: 560mm (a ser ocupada pelo assento e encosto) Altura: 450mm (do piso a superfície do assento).</p> <p><b>Assento</b> Moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia, composto por alma injetada em polipropileno (espessura 12mm), estofado em espuma de poliuretano injetado (espessura 50mm) de densidade entre 50/60kg/m<sup>3</sup> (moldado sob pressão, expandido por água, método este que elimina o uso de solventes tóxicos, garante maior qualidade e resistência), revestido em tecido ou couro sintético, e contra assento e borda protetora produzidas em polipropileno Dimensões mínimas: Largura:480mm Profundidade da superfície do assento: 490 mm</p> <p><b>Encosto</b> Moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia, composto por alma injetada em polipropileno (espessura 12mm), estofado em espuma de poliuretano injetado (espessura 50mm) de densidade entre 50/60kg/m<sup>3</sup> (moldado sob pressão, expandido por água, método este que elimina o uso de solventes tóxicos, garante maior qualidade e resistência),</p>				
--	---	--	--	--	--

	<p>revestido em tecido ou vinil, e contra encosto e borda protetora produzidos em polipropileno injetado.</p> <p>Dimensões mínimas: Largura: 460mm Extensão vertical do encosto: 420mm</p> <p><b>Revestimento das almofadas</b> Em tecido 100% poliéster ou vinil.</p> <p><b>Braços fixos</b> Composto por duas hastes em tubo de aço no formato oblongo 18x43mm e apoio de braço em poliuretano injetado.</p> <p><b>Estrutura</b> Em tubo de aço industrial seção retangular de no mínimo 30x70 ou 70x30 chapa 16 com espessura mínima de 1,5mm, soldada em coluna de tubo de aço industrial <math>\varnothing 2''</math> chapa 16 com espessura mínima de 1,5m, sendo as colunas encaixadas em pé de alumínio fundido em alta pressão.</p> <p>O conjunto assento, encosto e braço são fixados sobre um mecanismo em chapa de aço reforçado por dobras e este posteriormente fixado na longarina através de braçadeira e parafusos cabeça sextavada M6.</p> <p><b>Suporte do Assento</b> Em chapas independentes de aço 12 dobrada em forma de haste com no mínimo 210x30mm, distanciadas entre si em no mínimo 160mm soldadas numa</p>				
--	--	--	--	--	--

	<p>base da mesma chapa dobrada em forma de C. Todas as peças deverão ser unidas por meio de solda mig. O centro da base deverá medir no mínimo 30mm de altura e 70mm de largura por 350mm de comprimento mínimo que receberá através de parafusos as braçadeiras de ligamento a base. A união do assento e encosto é feito por lâmina de aço de no mínimo 65mm de largura por 3,5mm de espessura.</p> <p><b>Acabamento</b> Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação, deverão receber tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C.</p>				
<b>TOTAL R\$ -----R\$ 931.767,10</b>					

#### **4.0 REQUISITOS TÉCNICOS PARA A PARTICIPAÇÃO**

Deverão ser apresentados os seguintes documentos juntamente com o envelope contendo a proposta de preços:

##### **Documentação Técnica para o lote 1:**

g) Certificado de Conformidade emitido pela ABNT, comprovando que o produto está devidamente enquadrado dentro da NBR 13966:2008, devendo identificar a família e o modelo do produto proposto para os itens: (1.1 ao item 1.11 e item 1.17 do lote I).

- h) Parecer Técnico comprovando que o produto atende a NR-17, assinado por médico do trabalho ou profissional qualificado para tal responsabilidade para os itens: (1.1 ao item 1.11 e item 1.17).
- i) Certificado que comprove a madeira utilizada pela indústria é certificada por empresa certificadora credenciada pelo Conselho de Manejo Florestal FSC (selo FSC), contribuindo para a preservação do meio ambiente.
- j) Catálogos/ Folders e ou fotos de todos os modelos apresentados para cada item.
- k) Certificado de Conformidade emitido pela ABNT, comprovando que o produto está devidamente enquadrado dentro da NBR 13961:2010, devendo identificar a família e o modelo do produto proposto para os itens: (1.22 ao 1.26) lote I.
- l) Certificado de Conformidade de sistema de gestão da qualidade da indústria fabricante emitido pela ABNT.

**Documentação Técnica para o lote 2:**

- e) Certificado de Conformidade emitido pela ABNT, comprovando que o produto está devidamente enquadrado dentro da NBR 13962:2006, devendo identificar a família e o modelo do produto proposto para os itens: (2.1, 2.2, 2.4 e 2.5).
- f) Parecer Técnico comprovando que o produto atende a NR – 17, assinado por médico do trabalho ou profissional qualificado para tal responsabilidade para todos os itens.
- g) Catálogos/Folders e ou fotos de todos os modelos apresentados para cada item.
- h) Certificado de Conformidade de sistema de gestão da qualidade da indústria fabricante emitido pela ABNT.

**A não apresentação dos documentos acima relacionados acarretará na desclassificação da empresa.**

**5.0 DA PROPOSTA**

5.1. A proposta deverá conter:

5.1.1. Prazo de validade não inferior a 60 (sessenta) dias, a contar da data prevista para sua abertura, esteja expressamente indicado ou não na proposta. Se por motivo de força maior, a adjudicação não puder ocorrer dentro do período de validade da proposta o **contratante** poderá solicitar prorrogação do prazo por igual período, caso o fornecedor concorde.

5.1.2 O prazo de garantia dos bens, cujo mínimo foi estipulado para cada item individualmente, inicia-se, incluído o fornecimento e troca de peças, a partir da data do recebimento definitivo.

## **6.DO CRITÉRIO DE JULGAMENTO**

6.1. Para julgamento e classificação das propostas será adotado o critério de **menor preço por LOTE**, em relação ao preço de referência, observadas as especificações técnicas definidas no Edital.

6.2. Necessário se faz a apresentação dos Certificados relacionados no item 4.0;

6.3. A empresa detentora deverá apresentar no prazo de 15 (quinze) dias corridos amostra dos itens relacionados abaixo de acordo com as especificações, a não apresentação em desconformidade acarretará na desclassificação da empresa:

Lote 1: itens – 1.5; 1.6 ; 1.8; 1.9; 1.24 e 1.33

Lote 2: itens – 2.1; 2.2 e 2.6.

## **7. DO PRAZO DE FORNECIMENTO E ENTREGA**

7.1. O local de entrega deverá ser indicado pela contratante conforme sua necessidade, devendo os objetos ser entregues de acordo com indicações, observadas as disposições do respectivo edital. As entregas deverão ser feitas no endereço do Almoxarifado Central, Avenida Pernambuco, nº 2464, Bairro Primavera, na Cidade de Teresina, Estado do Piauí.

## **8.DA GARANTIA E ACEITAÇÃO DO PRODUTO**

**a. O prazo de garantia do objeto deverá ser de, no mínimo, 5 (cinco) anos, a contar do recebimento definitivo.**



- b. A contratada deverá garantir a qualidade dos produtos a serem fornecidos, devendo ser estritamente observado os prazos de validade dos mesmos, devendo ainda, quando solicitado, substituir prontamente o produto que por ventura não atenda aos requisitos contratados, providenciando, também, a mercadoria que no momento possa estar em falta em seu estabelecimento, sob pena das sanções cabíveis.
- c. Os produtos serão considerados aceitos, após verificação pelo Fiscal do Contrato, da conformidade dos mesmos com as especificações constantes deste Termo de Referência;
- d. No recebimento e aceitação dos produtos serão observadas, no que couber, as disposições contidas nos artigos 73 a 76 da lei 8666/93;
- e. O recebimento provisório que ocorrerá por ocasião da entrega do material nos locais indicados no item 7.1 desse termo de referência, acompanhado da assinatura do administrador ou responsável pela unidade, na fatura/nota fiscal ou documento equivalente. No local da entrega, por comissão composta por, no mínimo, três servidores, na forma do art. 15, § 8º da Lei 8.666/93, que fará o recebimento dos bens limitando-se a verificar a sua conformidade com o discriminado na Nota Fiscal, fazendo constar no canhoto e no verso da mesma a data da entrega dos materiais e, se for o caso, as irregularidades observadas;
- f. O recebimento definitivo dar-se-á, no prazo de até 5 (cinco) dias úteis, contados do recebimento provisório, pelos mesmos servidores que compõem a Comissão acima mencionada, que procederão ao recebimento, realizando todos os testes possíveis, verificando as especificações e as conformidades dos bens entregues com o exigido no Edital e com o constante na proposta de preços da licitante vencedora.
- g. Caso sejam satisfatórias as verificações acima, lavrar-se-á um Termo de Recebimento Definitivo, que poderá ser suprido pelo ateste no verso da nota fiscal/fatura realizado por servidor.
- h. Caso sejam insatisfatórias as verificações acima, lavrar-se-á um Termo de Devolução, no qual serão consignadas todas as irregularidades

observadas no material entregue em relação às especificações e quantidades constantes do Edital, de seus Anexos e da proposta da contratada. Nesta hipótese, todo o item objeto do Edital em questão será rejeitado, devendo ser substituído no prazo de até 15 (quinze) dias úteis, quando se realizarão novamente as verificações do item 8.

i. Caso a substituição não ocorra em até 15 (quinze) dias úteis, ou caso o novo item também seja rejeitado, estará a Contratada incorrendo em atraso na entrega, sujeita à aplicação das sanções previstas.

j. Os custos da substituição de mercadorias rejeitadas correrão única e exclusivamente a expensas da Contratada.

k. O recebimento, provisório ou definitivo, não exclui a responsabilidade da Contratada pelo perfeito desempenho do objeto fornecido, cabendo-lhe sanar quaisquer vícios detectados quando da utilização dos mesmos.

l. À Contratada caberá sanar as irregularidades apontadas no recebimento provisório e recebimento definitivo, submetendo às etapas impugnadas a nova verificação, ficando sobrestado o pagamento até a execução das correções necessárias, sem prejuízo da aplicação das sanções cabíveis.

## **8. DA FISCALIZAÇÃO**

8.1. A fiscalização do fornecimento será exercida por uma comissão composta por, no mínimo, três servidores, na forma do art. 15, § 8º da Lei 8.666/93, que fará o recebimento dos bens limitando-se a verificar a sua conformidade com o discriminado na Nota Fiscal, fazendo constar no canhoto e no verso da mesma a data da entrega dos materiais e, se for o caso, as irregularidades observadas.

## **9. DAS OBRIGAÇÕES DA CONTRATADA**

9.1. O Licitante vencedor obriga-se a:

9.1.1 Entregar o objeto no tempo, lugar e forma estabelecidos no contrato.

9.2.2 Arcar com ônus decorrente de eventual equívoco no dimensionamento dos quantitativos de sua proposta, devendo complementá-los, caso o previsto inicialmente em sua proposta não seja satisfatório para o atendimento ao

objeto da licitação exceto quando ocorrer algum dos eventos arrolados nos incisos do Parágrafo 1º, do Art. 57, da Lei 8.666/93.

9.1.3. Substituir, sem ônus adicionais e no prazo máximo de 15 (quinze) dias úteis, contado da comunicação formal desta Administração, o produto recusado.

9.1.4. Providenciar a imediata correção das deficiências, falhas ou irregularidades apontadas pelo CONTRATANTE na execução do contrato, atendendo, com diligência, às determinações da Unidade Fiscalizadora, voltadas à regularização de faltas e correções verificadas.

9.1.5. Prestar o fornecimento dentro dos parâmetros e rotinas estabelecidas, em observância às normas legais e regulamentares e, inclusive, às recomendações aceitas pela boa técnica.

9.1.6. Observar rigorosamente as normas que regulamentam o exercício de suas atividades, cabendo-lhe inteiramente a responsabilidade por eventuais transgressões.

9.1.7. Notificar o CONTRATANTE, por escrito, todas as ocorrências que porventura possam prejudicar ou embaraçar o perfeito desempenho das atividades do fornecimento contratado.

9.1.8. Em nenhuma hipótese veicular publicidade ou qualquer outra informação acerca do fornecimento a ser contratado, sem prévia autorização do CONTRATANTE.

9.1.9. Manter, durante a execução contratual, em compatibilidade com as obrigações assumidas, todas as condições de qualificação e habilitação exigidas na licitação mantendo sempre o CADUF em situação regular.

## **10. DAS OBRIGAÇÕES DA SESAPI**

10.1. A Secretaria de Estado da Saúde do Piauí – SESAPI obriga-se a:

10.1.1 Efetuar o pagamento no tempo, lugar e forma estabelecidos no edital e no contrato;

10.1.2. Proporcionar todas as facilidades que lhe couber, para que a entrega dos produtos seja executada na forma estabelecida no Termo de Referência e Contrato (Autorização de Fornecimento).

10.1.3. Notificar, por escrito, a CONTRATADA quaisquer irregularidades encontradas na prestação do fornecimento.

10.1.4. Participar ativamente das sistemáticas de supervisão, acompanhamento e controle de qualidade do fornecimento prestado, bem como atestar os documentos fiscais referentes à entrega efetiva dos produtos.

10.1.5. Prestar as informações e os esclarecimentos que venham a ser solicitados pelo CONTRATADO.

10.1.6. Aplicar, se for o caso, as sanções administrativas e penalidades regulamentares e contratuais.

10.1.7. Acompanhar e fiscalizar a execução do Contrato, bem como atestar na Nota Fiscal/Fatura, a entrega efetiva do produto.

## **11. DO VALOR**

11.1. Os valores máximos estimados para o fornecimento dos produtos, são os elencados no item 3, deste Termo de Referência.

## **12. DO PAGAMENTO**

12.1. As despesas decorrentes da contratação objeto desta licitação correrão à conta da seguinte dotação orçamentária;

Unidade Orçamentária	170101 - funsaúde
Função	10-saúde
Programa	90 – gestão e manutenção do poder executivo
Sub-função	122- adm. geral
Projeto/ Atividade	2167 – coordenação geral
Natureza da Despesa	449052 – equip. e mat. permanente
Fonte de Recurso	100 – tesouro estadual

12.2. O pagamento será realizado no prazo máximo de 30 (trinta) dias, contados do recebimento definitivo do objeto.



**GOVERNO DO ESTADO DO PIAUÍ**  
**SECRETARIA DE ESTADO DA SAÚDE**  
**COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO**

- 12.3. O desconto de qualquer valor no pagamento devido ao contratado será precedido de processo administrativo em que será garantido à empresa o contraditório e a ampla defesa, com os recursos e meios que lhes são inerentes.
- 12.4. Na ocorrência de eventual atraso de pagamento, por culpa da SESAPI - PI os valores em débito serão acrescidos de juros de mora de 0,03 % (três centésimos por cento) ao dia, aplicados no período compreendido entre a data do vencimento e o dia do efetivo pagamento.
- 12.5. Será admitido reajuste ou repactuação dos preços dos serviços continuados contratados com prazo de vigência igual ou superior a doze meses, desde que seja observado o interregno mínimo de um ano, contado da proposta ou da data do orçamento a que a proposta se referir, conforme admitem os arts. 2 e 3 da Lei nº 10.192, de 14 de fevereiro de 2001.
- 12.6. A Contratada fica obrigada a aceitar, nas mesmas condições contratuais, os acréscimos ou supressões que se fizerem nas compras até 25% (vinte e cinco por cento) do valor inicial atualizado do contrato.
- 12.7. O pagamento será precedido de consulta ao CADUF, para comprovação de cumprimento dos requisitos de habilitação previstos nos Arts. 27 a 321 da Lei nº 8.666/93.
- 12.8. Na hipótese de irregularidades no cadastro ou habilitação no CADUF, o contratado deverá regularizar a sua situação perante o cadastro no prazo de até 05 (cinco) dias, sob pena de aplicação das penalidades previstas no Edital e anexos e rescisão do contrato.
- 12.9. A Administração deduzirá do montante a ser pago os valores correspondentes às multas e/ou indenizações devidas pelo contratado.
- 12.10. O desconto de qualquer valor no pagamento devido ao contratado será precedido de processo administrativo em que será garantido à empresa o contraditório e a ampla defesa, com os recursos e meios que lhes são inerentes.

12.11. É vedado ao contratado transferir a terceiros os direitos ou créditos decorrentes do contrato.

### **13. DA RESCISÃO DO CONTRATO**

13.1. Constituem motivos para a rescisão do contrato:

13.1.1. O não cumprimento de cláusulas contratuais, especificações, projetos ou prazos;

13.1.2. O cumprimento irregular de cláusulas contratuais, especificações, projetos e prazos.

13.1.3. A lentidão do seu cumprimento, levando a Administração a comprovar a impossibilidade da conclusão do fornecimento, nos prazos estipulados.

13.1.4. A paralisação do fornecimento, sem justa causa e prévia comunicação à Administração.

13.1.5. A subcontratação total ou parcial do seu objeto, a associação do contratado com outrem, a cessão ou transferência, total ou parcial, bem como a fusão, cisão ou incorporação, não admitidas neste edital e no contrato.

13.1.6. O desatendimento das determinações regulares da autoridade designada para acompanhar e fiscalizar a sua execução, assim como as de seus superiores.

13.1.7. O cometimento reiterado de faltas na sua execução, anotadas na forma do § 1º do art. 67 da Lei nº 8.666/93.

13.1.8. A decretação de falência ou a instauração de insolvência civil.

13.1.9. A dissolução da sociedade ou o falecimento do contratado.

13.1.10. A alteração social ou a modificação da finalidade ou da estrutura da empresa, que prejudique a execução do contrato.

13.1.11. Razões de interesse público de alta relevância e de amplo conhecimento justificadas e determinadas pela máxima autoridade da esfera administrativa a que está subordinado o contratante e exaradas no processo administrativo a que se refere o contrato.

13.1.12. A supressão, por parte da Administração, das compras, acarretando modificação do valor inicial do contrato além do limite permitido no § 1º do art. 65 da Lei nº 8.666/93.

13.1.13. A suspensão de sua execução, por ordem escrita da Administração, por prazo superior a 120 (cento e vinte dias, salvo em caso de calamidade pública, grave perturbação da ordem interna ou guerra, ou ainda por repetidas suspensões que totalizem o mesmo prazo, independentemente do pagamento obrigatório de indenizações pelas sucessivas e contratante imprevistas desmobilizações e mobilizações e outras previstas, assegurado ao contratado, nesses casos, o direito de optar pela suspensão do cumprimento das obrigações assumidas até que seja normalizada a situação.

13.1.14. O atraso superior a 90 (noventa) dias dos pagamentos devidos pela Administração decorrentes do fornecimento, ou parcelas destes, já recebidas, salvo em caso de calamidade pública, grave perturbação da ordem interna ou guerra, assegurado ao contratado o direito de optar pela suspensão do cumprimento de suas obrigações até que seja normalizada a situação.

13.1.15. A ocorrência de caso fortuito ou de força maior, regularmente comprovada, impeditiva da execução do contrato;

13.1.6. Descumprimento do disposto no inciso V do art. 27 da Lei nº 8.666/93, sem prejuízo das sanções penais cabíveis.

13.2. A rescisão, devidamente motivada nos autos, será precedida de procedimento administrativo, assegurado o contraditório e a ampla defesa.

#### **14. DAS SANÇÕES**

14.3. O atraso injustificado na execução do contrato sujeitará o contratado às seguintes penalidades:

14.1.1. Advertência por escrito.

14.1.2. Multa de mora de 0,3% (três décimos por cento) sobre o valor do contrato por dia de atraso.

14.1.3. Multa compensatória de 10% (dez por cento) sobre o valor do contrato.



14.1.4. Suspensão temporária de participação em licitação e impedimento de contratar com a Administração, por prazo não superior a 2 (dois) anos.

14.1.5. Declaração de inidoneidade para licitar ou contratar com a Administração Pública enquanto perdurarem os motivos determinantes da punição ou até que seja promovida a reabilitação perante a própria autoridade que aplicou a penalidade, que será concedida sempre que o contratado ressarcir a Administração pelos prejuízos resultantes e depois de decorrido o prazo de 02 (dois) anos.

14.2. A inexecução total ou parcial do contrato sujeitará o contratado às seguintes penalidades:

14.2.1. Advertência por escrito.

14.2.2. Em caso de inexecução parcial, multa compensatória de 3% (três por cento) sobre o valor do contrato por ocorrência, até o limite de 10% (dez por cento).

14.2.3. Em caso de inexecução total, multa compensatória de 20% (vinte por cento), sobre o valor total do contrato.

14.2.4. Suspensão temporária de participação em licitação e impedimento de contratar com a Administração, por prazo não superior a 2 (dois) anos.

14.2.5. Declaração de inidoneidade para licitar ou contratar com a Administração Pública enquanto perdurarem os motivos determinantes da punição ou até que seja promovida a reabilitação perante a própria autoridade que aplicou a penalidade, que será concedida sempre que o contrato ressacir a Administração pelos prejuízos resultantes e após decorrido o prazo de 02 (dois) anos.

14.3. Quem, convocado dentro do prazo de validade da sua proposta, não celebrar o contrato, deixar de entregar ou apresentar documentação falsa exigida para o certame, ensejar o retardamento da execução de seu objeto, não mantiver a proposta, falhar ou fraudar na execução do contrato, comportar-se de modo inidôneo ou cometer fraude fiscal, ficará



impedido de licitar e contratar com a Administração e, será descredenciado no CADUF pelo prazo de até 5 (cinco) anos, sem prejuízo das multas previstas no edital e no contrato e das demais cominações legais.

14.4. As sanções de suspensão temporária de participação em licitação e impedimento de contratar e de declaração de inidoneidade para licitar ou contratar com a Administração Pública poderão também ser aplicadas às empresas ou aos profissionais que, em razão dos contratos regidos por esta Lei:

14.4.1. Tenham sofrido condenação definitiva por praticarem, por meios dolosos, fraude fiscal no recolhimento de quaisquer tributos;

14.4.2. Tenham praticado atos ilícitos visando a frustrar os objetivos da licitação;

14.4.3. Demonstrem não possuir idoneidade para contratar com a Administração em virtude de atos ilícitos praticados.

14.5. As penalidades serão aplicadas após regular processo administrativo, em que seja assegurado ao licitante o contraditório e a ampla defesa, com meios e recursos que lhes são inerentes.

14.6. A multa será descontada da garantia do contrato e de pagamentos eventualmente devidos pela Administração.

## **15. DEMAIS DESPESAS**

15.1. Todas as demais despesas, diretas ou indiretas (frete, taxas e impostos ou quaisquer outras que porventura incidam sobre o objeto deste pregão), correrão por conta da Contratada, sem direito a qualquer tipo de ressarcimento por parte da Contratante.

## **16. DO TERMO DE CONTRATO**

16.1. A contratação com os fornecedores vencedores será formalizada por intermédio de Autorização de Fornecimento (AF).

Teresina (PI), \_\_\_\_ de \_\_\_\_\_ de 2013.



**GOVERNO DO ESTADO DO PIAUÍ**  
**SECRETARIA DE ESTADO DA SAÚDE**  
**COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO**

**Napoleão Lima Júnior**  
**Arquiteto – CAU 35073-7**  
**SESAPI/ NIS**  
**Mat. 16662-6**

**Ernani de Paiva Maia**  
**Secretário de Saúde do Estado do Piauí - SESAPI**

**ANEXO IV/ PLANILHA DE PREÇOS – ORÇAMENTO ESTIMATIVO**

Lote I – Mobiliário					
ITEM	OBJETO	UND	QUANT	V.UNIT	V. TOTAL
1.1	Mesa retangular med. 800x600x740mm; Dimensões mínimas: Largura: 800 mm Largura: 600 mm Altura:740 mm  <b>Tampo</b> Com formato de retangular, constituído em (MDP) de 25mm de espessura com acabamento nas duas faces (inferior e superior) em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais, frontais e	Und	05	R\$ 659,30	R\$3.296,50

	<p>posterior dos tampos, deverá receber fita de borda reta, produzida em PVC, com espessura mínima de 2,5mm e raio de no mínimo 2,5mm nas extremidades superiores e inferior, de acordo com as normas da ABNT, ambas coladas pelo processo Hot Melt.</p> <p><b>Estrutura</b> Auto-portante, composta por 2 cavaletes e 1 travessa horizontal estrutural.</p> <p><u>CAVALETES SÃO CONSTITUIDOS POR:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– perfil superior</li> <li>– perfil central estrutural</li> <li>– coluna vertical</li> <li>– canaleta p/ cabeamento</li> <li>– pata</li> </ul> <p><b>Perfil Superior</b> Dobrado, produzido em chapa de aço, medindo aproximadamente 62x276x39x1,9mm (L x P x H x E), possuir furação na parte superior para fixação no tampo, será fixado na coluna por solda Mig.</p> <p><b>Perfil Central Estrutural</b> Possuir formato retangular, é produzido em aço medindo aproximadamente 62x15x60x1,5mm (L x P x H x E), soldado no centro do perfil superior e na extremidade superior da abertura central coluna vertical. Neste perfil serão encaixadas e fixadas as travessas estruturais.</p>				
--	--	--	--	--	--

	<p><b>Coluna Vertical</b> Formato padrão existente (elíptico), produzida em chapa de aço estampada, medindo aproximadamente 130x58x630x1,5mm (L x P x H x E). Na parte inferior interna da coluna deverá ser soldada uma chapa de formato elíptico, medindo aproximadamente 100x42x3,8mm (L x P x E), com 2 furos centrais 70mm distantes entre si, para fixação na pata. A coluna deverá possuir uma abertura central, dentro da qual é encaixada a canaleta p/ cabeamento.</p> <p><b>Canaleta</b> Possuir formato em “C” medindo 35x12x545mm (L x P x H), injetada em ABS com 3 canais distintos para passagem de fiação e fechamento constituído por tampa removível, medindo aproximadamente 42x7,2x520mm (L x P x H) injetada em ABS e encaixada no perfil.</p> <p><b>Pata (Base)</b> Estampada, sem ponteiros e cortada a laser, contendo 2 furos centrais 70mm distantes entre si (p/ fixação na coluna vertical por parafusos ou qualquer outro sistema que permita sua troca quando necessário e nunca através de solda). Em cada extremidade inferior da pata deverá ser soldado um</p>				
--	---	--	--	--	--

	<p>perfil em “L” de 1,9mm de espessura, no qual será fixado uma porca para receber o nivelador de altura, por rosca quadrada M8 e parafuso M8x25mm produzido com base em polipropileno. A sapata deve ter diâmetro de 35mm aproximadamente.</p> <p>A mesa deve conter 2 patas com comprimento mínimo de 550mm e máximo de 590 com , largura na parte central da pata de no mínimo 60mm e espessura de 1,9mm</p> <p><b>TRAVESSAS HORIZONTAIS ESTRUTURAIS</b> são formadas por:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– perfil externo (travessa)</li> <li>– perfil interno</li> <li>– dispositivo de montagem</li> </ul> <p><b>Perfil Externo</b> Em formato retangular medindo aproximadamente 60x15x1,5mm (HxPxE), produzido em aço com comprimento 634mm aproximadamente.</p> <p><b>Perfil Interno</b> Produzido em chapa de aço medindo aproximadamente 350x51,2x3,4mm (LxHxE).</p> <p><b>Dispositivo De Montagem</b> Linearmente os perfis deverão ser unidos através de dispositivo de montagem regulável, encaixado dentro do perfil externo e composto por 2 perfis de encaixe produzidos em ABS, 2 porcas M6 e 2 parafusos</p>				
--	---	--	--	--	--

	<p>M6x6mm com a função de ajuste do comprimento de no mínimo 300mm.</p> <p><b>Fixação</b> O tampo deverá ser fixado na estrutura através da chapa em “L” do cavalete lateral e de buchas metálicas M6x13mm embutidas na face inferior do tampo por parafusos M6x16mm para cada cavalete. A parte inferior é unida na coluna vertical por 2 parafusos M10x20mm.</p> <p><b>Calha Eletrificável</b> Calha eletrificável dobrada em forma de “C”, medindo 500x162x49mm (LxPxH), produzida em chapa de aço (1,2mm de espessura) é encaixada na travessa estrutural da mesa através de suporte produzido em polipropileno homopolímero.</p> <p><b>Painel frontal</b> Painel frontal produzido em MDP de 25mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão e laterais deverá receber perfil de borda reta produzida em PVC com espessura de no mínimo 0,5mm, coladas pelo processo Hot Melt. O painel frontal deverá ser fixado através de 2 perfis cantoneira, produzidos em chapa de aço dobrada, com espessura mínima de 2,6mm, fixados por 2 parafusos M6x12mm no tampo e 2 parafusos M6x12mm e 2</p>				
--	---	--	--	--	--

	<p>parafusos MF7x11mm no painel</p> <p><b>Acabamento</b> Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação deverá receber tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó na cor padrão existente com polimerização em estufa em temperatura de aproximadamente 210°C.</p> <p>Para este item a empresa deve apresentar os seguintes documentos:</p> <p>Certificado de marca de conformidade emitido pela ABNT de acordo com a NBR 13966 : 2008</p>				
1.2	<p>Mesa retangular med. 1000x600x740mm; Dimensões mínimas: Largura: 1000 mm Largura: 600 mm Altura:740 mm</p> <p><b>Tampo</b> Com formato de retangular, constituído em (MDP) de 25mm de espessura com acabamento nas duas faces (inferior e superior) em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais, frontais e posterior dos tampos, deverá receber fita de borda reta,</p>	Und	211	R\$878,72	R\$185.409,92

<p>produzida em PVC, com espessura mínima de 2,5mm e raio de no mínimo 2,5mm nas extremidades superiores e inferior, de acordo com as normas da ABNT, ambas coladas pelo processo Hot Melt.</p> <p><b>Estrutura</b> Auto-portante, composta por 2 cavaletes e 1 travessa horizontal estrutural.</p> <p><u>CAVALETES SÃO CONSTITUIDOS POR:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– perfil superior</li> <li>– perfil central estrutural</li> <li>– coluna vertical</li> <li>– canaleta p/ cabeamento</li> <li>– pata</li> </ul> <p><b>Perfil Superior</b> Dobrado, produzido em chapa de aço, medindo aproximadamente 62x276x39x1,9mm (L x P x H x E), possuir furação na parte superior para fixação no tampo, será fixado na coluna por solda Mig.</p> <p><b>Perfil Central Estrutural</b> Possuir formato retangular, é produzido em aço medindo aproximadamente 62x15x60x1,5mm (L x P x H x E), soldado no centro do perfil superior e na extremidade superior da abertura central coluna vertical. Neste perfil serão encaixadas e fixadas as travessas estruturais.</p> <p><b>Coluna Vertical</b> Formato padrão existente</p>				
--	--	--	--	--



<p>(elíptico), produzida em chapa de aço estampada, medindo aproximadamente 130x58x630x1,5mm (L x P x H x E). Na parte inferior interna da coluna deverá ser soldada uma chapa de formato elíptico, medindo aproximadamente 100x42x3,8mm (L x P x E), com 2 furos centrais 70mm distantes entre si, para fixação na pata. A coluna deverá possuir uma abertura central, dentro da qual é encaixada a canaleta p/ cabeamento.</p> <p><b>Canaleta</b> Possuir formato em “C” medindo 35x12x545mm (L x P x H), injetada em ABS com 3 canais distintos para passagem de fiação e fechamento constituído por tampa removível, medindo aproximadamente 42x7,2x520mm (L x P x H) injetada em ABS e encaixada no perfil.</p> <p><b>Pata (Base)</b> Estampada, sem ponteiros e cortada a laser, contendo 2 furos centrais 70mm distantes entre si (p/ fixação na coluna vertical por parafusos ou qualquer outro sistema que permita sua troca quando necessário e nunca através de solda). Em cada extremidade inferior da pata deverá ser soldado um perfil em “L” de 1,9mm de espessura, no qual será fixado uma porca para receber o nivelador de altura, por rosca quadrada M8 e parafuso M8x25mm produzido</p>				
---	--	--	--	--

	<p>com base em polipropileno. A sapata deve ter diâmetro de 35mm aproximadamente.</p> <p>A mesa deve conter 2 patas com comprimento mínimo de 550mm e máximo de 590 com , largura na parte central da pata de no mínimo 60mm e espessura de 1,9mm.</p> <p><b>TRAVESSAS HORIZONTAIS ESTRUTURAIS</b> são formadas por:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– perfil externo (travessa)</li> <li>– perfil interno</li> <li>– dispositivo de montagem</li> </ul> <p><b>Perfil Externo</b> Em formato retangular medindo aproximadamente 60x15x1,5mmmm (HxPxE), produzido em aço com comprimento 634mm aproximadamente.</p> <p><b>Perfil Interno</b> Produzido em chapa de aço medindo aproximadamente 350x51,2x3,4mm (LxHxE).</p> <p><b>Dispositivo De Montagem</b> Linearmente os perfis deverão ser unidos através de dispositivo de montagem regulável, encaixado dentro do perfil externo e composto por 2 perfis de encaixe produzidos em ABS, 2 porcas M6 e 2 parafusos M6x6mm com a função de ajuste do comprimento de no mínimo 300mm.</p> <p><b>Fixação</b> O tampo deverá ser fixado na estrutura através da chapa em</p>				
--	--	--	--	--	--

<p>“L” do cavalete lateral e de buchas metálicas M6x13mm embutidas na face inferior do tampo por parafusos M6x16mm para cada cavalete.</p> <p>A parte inferior é unida na coluna vertical por 2 parafusos M10x20mm.</p> <p><b>Calha Eletrificável</b> Calha eletrificável dobrada em forma de “C”, medindo 500x162x49mm (LxPxH), produzida em chapa de aço (1,2mm de espessura) é encaixada na travessa estrutural da mesa através de suporte produzido em polipropileno homopolímero.</p> <p><b>Painel frontal</b> Painel frontal produzido em MDP de 25mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão e laterais deverá receber perfil de borda reta produzida em PVC com espessura de no mínimo 0,5mm, coladas pelo processo Hot Melt.</p> <p>O painel frontal deverá ser fixado através de 2 perfis cantoneira, produzidos em chapa de aço dobrada, com espessura mínima de 2,6mm, fixados por 2 parafusos M6x12mm no tampo e 2 parafusos M6x12mm e 2 parafusos MF7x11mm no painel</p> <p><b>Acabamento</b> Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação deverá receber tratamento desengraxante à quente por</p>				
--	--	--	--	--

	<p>meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó na cor padrão existente com polimerização em estufa em temperatura de aproximadamente 210°C.</p> <p>Para este item a empresa deve apresentar os seguintes documentos:</p> <p>Certificado de marca de conformidade emitido pela ABNT de acordo com a NBR 13966 : 2008</p>				
1.3	<p>Mesa retangular med. 1000x700x740mm;</p> <p>Dimensões mínimas: Largura: 1000 mm Largura: 700 mm Altura:740 mm</p> <p><b>Tampo</b> Com formato de retangular, constituído em (MDP) de 25mm de espessura com acabamento nas duas faces (inferior e superior) em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais, frontais e posterior dos tampos, deverá receber fita de borda reta, produzida em PVC, com espessura mínima de 2,5mm e raio de no mínimo 2,5mm nas extremidades superiores e inferior, de acordo com as normas da ABNT, ambas coladas pelo processo Hot Melt.</p>	Und	17	R\$878,79	R\$14.939,43

	<p><b>Estrutura</b> Auto-portante, composta por 2 cavaletes e 1 travessa horizontal estrutural.</p> <p><u>CAVALETES SÃO CONSTITUIDOS POR:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– perfil superior</li> <li>– perfil central estrutural</li> <li>– coluna vertical</li> <li>– canaleta p/ cabeamento</li> <li>– pata</li> </ul> <p><b>Perfil Superior</b> Dobrado, produzido em chapa de aço, medindo aproximadamente 62x276x39x1,9mm (L x P x H x E), possuir furação na parte superior para fixação no tampo, será fixado na coluna por solda Mig.</p> <p><b>Perfil Central Estrutural</b> Possuir formato retangular, é produzido em aço medindo aproximadamente 62x15x60x1,5mm (L x P x H x E), soldado no centro do perfil superior e na extremidade superior da abertura central coluna vertical. Neste perfil serão encaixadas e fixadas as travessas estruturais.</p> <p><b>Coluna Vertical</b> Formato padrão existente (elíptico), produzida em chapa de aço estampada, medindo aproximadamente 130x58x630x1,5mm (L x P x H x E). Na parte inferior interna da coluna deverá ser soldada uma chapa de formato elíptico,</p>				
--	---	--	--	--	--

<p>medindo aproximadamente 100x42x3,8mm (L x P x E), com 2 furos centrais 70mm distantes entre si, para fixação na pata. A coluna deverá possuir uma abertura central, dentro da qual é encaixada a canaleta p/ cabeamento.</p> <p><b>Canaleta</b> Possuir formato em “C” medindo 35x12x545mm (L x P x H), injetada em ABS com 3 canais distintos para passagem de fiação e fechamento constituído por tampa removível, medindo aproximadamente 42x7,2x520mm (L x P x H) injetada em ABS e encaixada no perfil.</p> <p><b>Pata (Base)</b> Estampada, sem ponteiros e cortada a laser, contendo 2 furos centrais 70mm distantes entre si (p/ fixação na coluna vertical por parafusos ou qualquer outro sistema que permita sua troca quando necessário e nunca através de solda). Em cada extremidade inferior da pata deverá ser soldado um perfil em “L” de 1,9mm de espessura, no qual será fixado uma porca para receber o nivelador de altura, por rosca quadrada M8 e parafuso M8x25mm produzido com base em polipropileno. A sapata deve ter diâmetro de 35mm aproximadamente. A mesa deve conter 2 patas com comprimento mínimo de 550mm e máximo de 590 com , largura na parte central da pata de no</p>				
---	--	--	--	--

<p>mínimo 60mm e espessura de 1,9mm</p> <p><b>TRAVESSAS HORIZONTAIS ESTRUTURAIS</b> são formadas por:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– perfil externo (travessa)</li> <li>– perfil interno</li> <li>– dispositivo de montagem</li> </ul> <p><b>Perfil Externo</b> Em formato retangular medindo aproximadamente 60x15x1,5mmmm (HxPxE), produzido em aço com comprimento 634mm aproximadamente.</p> <p><b>Perfil Interno</b> Produzido em chapa de aço medindo aproximadamente 350x51,2x3,4mm (LxHxE).</p> <p><b>Dispositivo De Montagem</b> Linearmente os perfis deverão ser unidos através de dispositivo de montagem regulável, encaixado dentro do perfil externo e composto por 2 perfis de encaixe produzidos em ABS, 2 porcas M6 e 2 parafusos M6x6mm com a função de ajuste do comprimento de no mínimo 300mm.</p> <p><b>Fixação</b> O tampo deverá ser fixado na estrutura através da chapa em “L” do cavalete lateral e de buchas metálicas M6x13mm embutidas na face inferior do tampo por parafusos M6x16mm para cada cavalete. A parte inferior é unida na coluna vertical por 2 parafusos M10x20mm.</p>				
---	--	--	--	--

	<p><b>Calha Eletrificável</b> Calha eletrificável dobrada em forma de “C”, medindo 500x162x49mm (LxPxH), produzida em chapa de aço (1,2mm de espessura) é encaixada na travessa estrutural da mesa através de suporte produzido em polipropileno homopolímero.</p> <p><b>Painel frontal</b> Painel frontal produzido em MDP de 25mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão e laterais deverá receber perfil de borda reta produzida em PVC com espessura de no mínimo 0,5mm, coladas pelo processo Hot Melt. O painel frontal deverá ser fixado através de 2 perfis cantoneira, produzidos em chapa de aço dobrada, com espessura mínima de 2,6mm, fixados por 2 parafusos M6x12mm no tampo e 2 parafusos M6x12mm e 2 parafusos MF7x11mm no painel</p> <p><b>Acabamento</b> Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação deverá receber tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó na cor padrão existente com polimerização em estufa em temperatura de</p>				
--	--	--	--	--	--



	<p>aproximadamente 210°C.</p> <p>Para este item a empresa deve apresentar os seguintes documentos:</p> <p>Certificado de marca de conformidade emitido pela ABNT de acordo com a NBR 13966 : 2008</p>				
1.4	<p>Mesa retangular med. 1200x600x740mm; Dimensões mínimas: Largura: 1200 mm Largura: 600 mm Altura:740 mm</p> <p><b>Tampo</b> Com formato de retangular, constituído em (MDP) de 25mm de espessura com acabamento nas duas faces (inferior e superior) em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais, frontais e posterior dos tampos, deverá receber fita de borda reta, produzida em PVC, com espessura mínima de 2,5mm e raio de no mínimo 2,5mm nas extremidades superiores e inferior, de acordo com as normas da ABNT, ambas coladas pelo processo Hot Melt.</p> <p><b>Estrutura</b> Auto-portante, composta por 2 cavaletes e 1 travessa horizontal estrutural.</p> <p><u>CAVALETES SÃO CONSTITUIDOS POR:</u> – perfil superior</p>	Und	03	R\$906,68	R\$2.720,04

	<ul style="list-style-type: none"> <li>– perfil central estrutural</li> <li>– coluna vertical</li> <li>– canaleta p/ cabeamento</li> <li>– pata</li> </ul> <p><b>Perfil Superior</b> Dobrado, produzido em chapa de aço, medindo aproximadamente 62x276x39x1,9mm (L x P x H x E), possuir furação na parte superior para fixação no tampo, será fixado na coluna por solda Mig.</p> <p><b>Perfil Central Estrutural</b> Possuir formato retangular, é produzido em aço medindo aproximadamente 62x15x60x1,5mm (L x P x H x E), soldado no centro do perfil superior e na extremidade superior da abertura central coluna vertical. Neste perfil serão encaixadas e fixadas as travessas estruturais.</p> <p><b>Coluna Vertical</b> Formato padrão existente (elíptico), produzida em chapa de aço estampada, medindo aproximadamente 130x58x630x1,5mm (L x P x H x E). Na parte inferior interna da coluna deverá ser soldada uma chapa de formato elíptico, medindo aproximadamente 100x42x3,8mm (L x P x E), com 2 furos centrais 70mm distantes entre si, para fixação na pata. A coluna deverá possuir uma abertura central, dentro da qual é encaixada a canaleta p/ cabeamento.</p> <p><b>Canaleta</b></p>				
--	--	--	--	--	--

<p>Possuir formato em “C” medindo 35x12x545mm (L x P x H), injetada em ABS com 3 canais distintos para passagem de fiação e fechamento constituído por tampa removível, medindo aproximadamente 42x7,2x520mm (L x P x H) injetada em ABS e encaixada no perfil.</p> <p><b>Pata (Base)</b> Estampada, sem ponteiros e cortada a laser, contendo 2 furos centrais 70mm distantes entre si (p/ fixação na coluna vertical por parafusos ou qualquer outro sistema que permita sua troca quando necessário e nunca através de solda). Em cada extremidade inferior da pata deverá ser soldado um perfil em “L” de 1,9mm de espessura, no qual será fixado uma porca para receber o nivelador de altura, por rosca quadrada M8 e parafuso M8x25mm produzido com base em polipropileno. A sapata deve ter diâmetro de 35mm aproximadamente. A mesa deve conter 2 patas com comprimento mínimo de 550mm e máximo de 590 com , largura na parte central da pata de no mínimo 60mm e espessura de 1,9mm</p> <p><b>TRAVESSAS HORIZONTAIS ESTRUTURAIS</b> são formadas por: – perfil externo (travessa) – perfil interno – dispositivo de montagem</p> <p><b>Perfil Externo</b></p>				
--	--	--	--	--

	<p>Em formato retangular medindo aproximadamente 60x15x1,5mmmm (HxPxE), produzido em aço com comprimento 634mm aproximadamente.</p> <p><b>Perfil Interno</b> Produzido em chapa de aço medindo aproximadamente 350x51,2x3,4mm (LxHxE).</p> <p><b>Dispositivo De Montagem</b> Linearmente os perfis deverão ser unidos através de dispositivo de montagem regulável, encaixado dentro do perfil externo e composto por 2 perfis de encaixe produzidos em ABS, 2 porcas M6 e 2 parafusos M6x6mm com a função de ajuste do comprimento de no mínimo 300mm.</p> <p><b>Fixação</b> O tampo deverá ser fixado na estrutura através da chapa em "L" do cavalete lateral e de buchas metálicas M6x13mm embutidas na face inferior do tampo por parafusos M6x16mm para cada cavalete. A parte inferior é unida na coluna vertical por 2 parafusos M10x20mm.</p> <p><b>Calha Eletrificável</b> Calha eletrificável dobrada em forma de "C", medindo 500x162x49mm (LxPxH), produzida em chapa de aço (1,2mm de espessura) é encaixada na travessa estrutural da mesa através de suporte</p>				
--	--	--	--	--	--

<p>produzido em polipropileno homopolímero.</p> <p><b>Painel frontal</b> Painel frontal produzido em MDP de 25mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão e laterais deverá receber perfil de borda reta produzida em PVC com espessura de no mínimo 0,5mm, coladas pelo processo Hot Melt. O painel frontal deverá ser fixado através de 2 perfis cantoneira, produzidos em chapa de aço dobrada, com espessura mínima de 2,6mm, fixados por 2 parafusos M6x12mm no tampo e 2 parafusos M6x12mm e 2 parafusos MF7x11mm no painel</p> <p><b>Acabamento</b> Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação deverá receber tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó na cor padrão existente com polimerização em estufa em temperatura de aproximadamente 210°C. Para este item a empresa deve apresentar os seguintes documentos:</p> <p>Certificado de marca de conformidade emitido pela ABNT de acordo com a NBR 13966 : 2008</p>				
---	--	--	--	--

1.5	<p>Mesa retangular med. 1400x700x740mm; Dimensões mínimas: Largura: 1400 mm Largura: 700 mm Altura:740 mm</p> <p><b>Tampo</b> Com formato de retangular, constituído em (MDP) de 25mm de espessura com acabamento nas duas faces (inferior e superior) em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais, frontais e posterior dos tampos, deverá receber fita de borda reta, produzida em PVC, com espessura mínima de 2,5mm e raio de no mínimo 2,5mm nas extremidades superiores e inferior, de acordo com as normas da ABNT, ambas coladas pelo processo Hot Melt.</p> <p><b>Estrutura</b> Auto-portante, composta por 2 cavaletes e 1 travessa horizontal estrutural.</p> <p><u>CAVALETES SÃO CONSTITUIDOS POR:</u> – perfil superior  – perfil central estrutural – coluna vertical – canaleta p/ cabeamento – pata</p> <p><b>Perfil Superior</b> Dobrado, produzido em chapa de aço, medindo aproximadamente</p>	Und	20	R\$1.081,95	R\$21.639,00
-----	---	-----	----	-------------	--------------

	<p>62x276x39x1,9mm (L x P x H x E), possuir furação na parte superior para fixação no tampo, será fixado na coluna por solda Mig.</p> <p><b>Perfil Central Estrutural</b> Possuir formato retangular, é produzido em aço medindo aproximadamente 62x15x60x1,5mm (L x P x H x E), soldado no centro do perfil superior e na extremidade superior da abertura central coluna vertical. Neste perfil serão encaixadas e fixadas as travessas estruturais.</p> <p><b>Coluna Vertical</b> Formato padrão existente (elíptico), produzida em chapa de aço estampada, medindo aproximadamente 130x58x630x1,5mm (L x P x H x E). Na parte inferior interna da coluna deverá ser soldada uma chapa de formato elíptico, medindo aproximadamente 100x42x3,8mm (L x P x E), com 2 furos centrais 70mm distantes entre si, para fixação na pata. A coluna deverá possuir uma abertura central, dentro da qual é encaixada a canaleta p/ cabeamento.</p> <p><b>Canaleta</b> Possuir formato em "C" medindo 35x12x545mm (L x P x H), injetada em ABS com 3 canais distintos para passagem de fiação e fechamento constituído por tampa removível, medindo aproximadamente 42x7,2x520mm (L x P x H)</p>				
--	--	--	--	--	--

<p>injetada em ABS e encaixada no perfil.</p> <p><b>Pata (Base)</b> Estampada, sem ponteiros e cortada a laser, contendo 2 furos centrais 70mm distantes entre si (p/ fixação na coluna vertical por parafusos ou qualquer outro sistema que permita sua troca quando necessário e nunca através de solda). Em cada extremidade inferior da pata deverá ser soldado um perfil em "L" de 1,9mm de espessura, no qual será fixado uma porca para receber o nivelador de altura, por rosca quadrada M8 e parafuso M8x25mm produzido com base em polipropileno. A sapata deve ter diâmetro de 35mm aproximadamente. A mesa deve conter 2 patas com comprimento mínimo de 550mm e máximo de 590 com , largura na parte central da pata de no mínimo 60mm e espessura de 1,9mm</p> <p><b>TRAVESSAS HORIZONTAIS ESTRUTURAIS</b> são formadas por: – perfil externo (travessa) – perfil interno – dispositivo de montagem</p> <p><b>Perfil Externo</b> Em formato retangular medindo aproximadamente 60x15x1,5mmmm (HxPxE), produzido em aço com comprimento 634mm aproximadamente.</p> <p><b>Perfil Interno</b></p>				
--	--	--	--	--



	<p>Produzido em chapa de aço medindo aproximadamente 350x51,2x3,4mm (LxHxE).</p> <p><b>Dispositivo De Montagem</b> Linearmente os perfis deverão ser unidos através de dispositivo de montagem regulável, encaixado dentro do perfil externo e composto por 2 perfis de encaixe produzidos em ABS, 2 porcas M6 e 2 parafusos M6x6mm com a função de ajuste do comprimento de no mínimo 300mm.</p> <p><b>Fixação</b> O tampo deverá ser fixado na estrutura através da chapa em “L” do cavalete lateral e de buchas metálicas M6x13mm embutidas na face inferior do tampo por parafusos M6x16mm para cada cavalete. A parte inferior é unida na coluna vertical por 2 parafusos M10x20mm.</p> <p><b>Calha Eletrificável</b> Calha eletrificável dobrada em forma de “C”, medindo 500x162x49mm (LxPxH), produzida em chapa de aço (1,2mm de espessura) é encaixada na travessa estrutural da mesa através de suporte produzido em polipropileno homopolímero.</p> <p><b>Painel frontal</b> Painel frontal produzido em MDP de 25mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão e laterais deverá receber perfil de</p>				
--	--	--	--	--	--

	<p>borda reta produzida em PVC com espessura de no mínimo 0,5mm, coladas pelo processo Hot Melt.</p> <p>O painel frontal deverá ser fixado através de 2 perfis cantoneira, produzidos em chapa de aço dobrada, com espessura mínima de 2,6mm, fixados por 2 parafusos M6x12mm no tampo e 2 parafusos M6x12mm e 2 parafusos MF7x11mm no painel</p> <p><b>Acabamento</b></p> <p>Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação deverá receber tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó na cor padrão existente com polimerização em estufa em temperatura de aproximadamente 210°C.</p> <p>Para este item a empresa deve apresentar os seguintes documentos:</p> <p>Certificado de marca de conformidade emitido pela ABNT de acordo com a NBR 13966 : 2008</p>				
1.6	<p>Estação em "L" 1400x1400x600x600x740mm; Dimensões Mínimas: Largura: 1400 mm Profundidade: 600 mm Largura: 1400 mm Profundidade: 600 mm</p>	Und	184	R\$1.603,81	R\$295.101,04

	<p>Altura:740 mm</p> <p><b>Descrição</b> Tampo único, com formato de "L", constituído em (MDP) de 25mm de espessura com acabamento nas duas faces (inferior e superior) em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais, frontais e posterior dos tampos, deverá receber fita de borda reta, produzida em PVC, com espessura mínima de 2,5mm e raio de no mínimo 2,5mm nas extremidades superiores e inferior, de acordo com as normas da ABNT, ambas coladas pelo processo <i>Hot Melt</i>.</p> <p><b>Estrutura</b> Auto-portante, composta por 3 cavaletes e 2 travessas horizontais estruturais.</p> <p><u>CAVALETES SÃO CONSTITUIDOS POR:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- perfil superior</li> <li>- perfil central estrutural</li> <li>- coluna vertical</li> <li>- canaleta p/ cabeamento</li> <li>- pata</li> </ul> <p><b>Perfil Superior</b> Dobrado, produzido em chapa de aço, medindo aproximadamente 62x276x39x1,9mm (L x P x H x E), possuir furação na parte superior para fixação no tampo, deverá ser fixado na coluna por solda Mig.</p> <p><b>Perfil Central Estrutural</b> Possuir formato retangular, produzido em aço medindo</p>				
--	---	--	--	--	--

<p>aproximadamente 62x15x60x1,5mm (L x P x H x E), soldado no centro do perfil superior e na extremidade superior da abertura central coluna vertical. Neste perfil serão encaixadas e fixadas as travessas estruturais.</p> <p><b>Coluna Vertical</b> Formato padrão existente (elíptico), produzida em chapa de aço estampada, medindo aproximadamente 130x58x630x1,5mm (L x P x H x E). Na parte inferior interna da coluna deverá ser soldada uma chapa de formato elíptico, medindo aproximadamente 100x42x3,8mm (L x P x E), com 2 furos centrais 70mm distantes entre si, para fixação na pata. A coluna deverá possuir uma abertura central, dentro da qual é encaixada a canaleta para cabeamento.</p> <p><b>Canaleta</b> Possuir formato em “C” medindo 35x12x545mm (L x P x H), injetada em ABS com 3 canais distintos para passagem de fiação e fechamento constituído por tampa removível, medindo aproximadamente 42x7,2x520mm (L x P x H) injetada em ABS e encaixada no perfil.</p> <p><b>Pata (Base)</b> Estampada, sem ponteiros e cortada a laser, contendo 2 furos centrais 70mm distantes entre si (p/ fixação na coluna vertical por parafusos ou qualquer outro</p>				
--	--	--	--	--

<p>sistema que permita sua troca quando necessário e nunca através de solda). Em cada extremidade inferior da pata deverá ser soldado um perfil em "L" de 1,9mm de espessura, no qual será fixado uma porca para receber o nivelador de altura, por rosca quadrada M8 e parafuso M8x25mm produzido com base em polipropileno. A sapata deve ter diâmetro de 35mm aproximadamente.</p> <p>A mesa deve conter 3 pata com comprimento mínimo de 550mm e máximo de 590 com largura na parte central da pata de no mínimo 60mm e espessura de 1,9mm.</p> <p><b>TRAVESSAS HORIZONTAIS</b> são formadas por:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- perfil externo (travessa)</li> <li>- perfil interno</li> <li>- dispositivo de montagem</li> <li>- perfil junção 90º</li> </ul> <p><b>Perfil Externo</b> Em formato retangular medindo aproximadamente 60x15x1,5mm (HxPxE), produzido em aço sendo 01 com comprimento 1234mm (frontal) e a outra com comprimento 734mm (lateral) aproximadamente.</p> <p><b>Perfil Interno</b> Produzido em chapa de aço medindo aproximadamente 350x51,2x3,4mm (LxHxE). - DISPOSITIVO DE MONTAGEM - Linearmente os perfis deverão ser unidos através de dispositivo</p>				
--	--	--	--	--

<p>de montagem regulável, encaixado dentro do perfil externo e composto por 2 perfis de encaixe produzidos em ABS, 2 porcas M6 e 2 parafusos M6x6mm com a função de ajuste do comprimento de no mínimo 300mm.</p> <p>– PERFIL JUNÇÃO 90º - Perpendicularmente (junção 90º das estruturas) os perfis serão unidos através de perfil em “L”, produzido em chapa de aço de 3,4mm de espessura soldado na extremidade do perfil interno e sobreposto ao perfil externo.</p> <p><b>Fixação</b> O tampo deverão ser fixado na estrutura através da chapa em “L” do cavalete lateral e de buchas metálicas M6x13mm embutidas na face inferior do tampo por parafusos M6x16mm para cada cavalete. A parte inferior será unida na coluna vertical por 2 parafusos M10x20mm.</p> <p><b>Calha Eletrificável</b> Calha eletrificável dobrada em forma de “C”, medindo 500x162x49mm (LxPxH), produzida em chapa de aço (1,2mm de espessura) é encaixada na travessa estrutural da mesa através de suporte produzido em polipropileno homopolímero.</p> <p><b>Painel frontal</b> Painel frontal produzido em MDP de 25mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado</p>				
--	--	--	--	--

	<p>melamínico de baixa pressão e laterais deverá receber perfil de borda reta produzida em PVC com espessura de no mínimo 0,5mm, coladas pelo processo Hot Melt.</p> <p>O painel frontal deverá ser fixado através de 2 perfis cantoneira, produzidos em chapa de aço dobrada, com espessura mínima de 2,6mm, fixados por 2 parafusos M6x12mm no tampo e 2 parafusos M6x12mm e 2 parafusos MF7x11mm no painel.</p> <p><b>Acabamento</b></p> <p>Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação deverá receber tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó na cor padrão existente com polimerização em estufa em temperatura de aproximadamente 210°C.</p> <p>Para este item a empresa deve apresentar os seguintes documentos:</p> <p>Certificado de marca de conformidade emitido pela ABNT de acordo com a NBR 13966 : 2008</p>				
1.7	<p>Mesa retangular executiva med. 1800x800mm;</p> <p>Dimensões aproximadas: Comprimento:1800 mm Profundidade:800 mm Altura: 740 mm</p>	Und	24	R\$1.928,56	R\$46.285,44

	<p><b>Tampo</b></p> <p>Com formato de retangular, constituído em (MDP) de 25mm de espessura com acabamento nas duas faces (inferior e superior) em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais, frontais e posterior dos tampos, deverá receber fita de borda reta, produzida em PVC, com espessura mínima de 2,5mm e raio de no mínimo 2,5mm nas extremidades superiores e inferior, de acordo com as normas da ABNT, coladas pelo processo <i>Hot Melt</i>.</p> <p><b>Estrutura</b></p> <p>Auto-portante composta por 2 quadros laterais ligados entre si por 4 travessa horizontal angular</p>				
--	--	--	--	--	--



	<p>e 2 horizontal.</p> <p><b>Quadros laterais:</b> São formados por 2 colunas verticais produzidas em tubo retangular 20x100mm (1,5mm de espessura) posicionadas diagonalmente e 2 horizontais produzidas em tubo retangular 20x70mm (1,5mm de espessura), sendo fixadas tanto superior quanto inferior através de parafusos cabeça sextavada M8x16mm e arruelas parafuso M8 (Ø20x1,9mm). Nas extremidades superiores das colunas verticais, recebem 2 chapas de montagem produzidas em chapa de aço de espessura no mínimo 3,4mm e soldadas através de solda MIG, para encaixe da travessa horizontal de ligação. Cada quadro recebe 2 niveladores de altura M8x20 medindo Ø30mm produzidos em polipropileno.</p> <p><b>Travessa horizontal</b> Composta por perfil externo e interno. Perfil externo em formato retangular medindo 60x15mm produzido em chapa de aço (1,5mm de espessura) e perfil interno produzido em chapa de aço de aproximadamente 3,4mm de espessura, unidos através de dispositivo de montagem regulável, encaixado dentro do perfil externo e composto por 2 perfis de encaixe produzidos em ABS, 2 porcas sextavadas rosca M6 e 2 parafusos M6x6mm com</p>				
--	---	--	--	--	--

	<p>a função de ajuste do comprimento.</p> <p><b>Travessa horizontal angular</b> Composta por perfil externo angular constituído por 2 tubos soldadas entre si através de solda MIG formando uma angulação e perfil interno. Perfil externo em formato retangular medindo 60x15mm produzido em chapa de aço (1,5mm de espessura) e perfil interno produzido em chapa de aço (3,4mm de espessura), unidos através de dispositivo de montagem regulável, encaixado dentro do perfil externo e composto por 2 perfis de encaixe produzidos em ABS, 2 porcas sextavadas rosca M6 e 2 parafusos M6x6mm com a função de ajuste do comprimento.</p> <p><b>Perfil de fixação do tampo</b> Produzido por 02 chapa de aço medindo no mínimo 300x60x2,66mm(CxHxE), dobrado em forma de "C", sendo fixado entre as travessas horizontais de travamento, que ficam dispostas paralelamente, interligando-as, através de 2 parafusos sextavado M6x10mm.</p> <p><b>Painel frontal</b> Produzido em chapa de aço (1,2mm de espessura), sendo na parte central reta e nas extremidades angulares. Com altura de 300mm e comprimento com dimensões aproximadas de 2.000mm. Distantes do piso</p>				
--	---	--	--	--	--

	<p>400mm.</p> <p><b>Fixação</b> O tampo será fixado na estrutura através de buchas metálicas M6x13mm embutidas na face inferior do tampo por 2 parafusos M6x16mm para cada cavalete, e através do perfil de fixação contendo 2 parafusos em cada perfil.</p> <p><b>Acabamento</b> Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação, deverá receber tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C. Para este item a empresa deve apresentar os seguintes documentos: Certificado de marca de conformidade emitido pela ABNT de acordo com a NBR 13966: 2008</p>				
1.8	<p>Mesa retangular executiva med. 2000x900mm; Dimensões aproximadas: Comprimento:2000 mm Profundidade:900 mm Altura: 740 mm</p> <p><b>Tampo</b></p> <p>Com formato de retangular,</p>	Und	03	R\$2.115,61	R\$6.346,83

<p>constituído em (MDP) de 25mm de espessura com acabamento nas duas faces (inferior e superior) em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais, frontais e posterior dos tampos, deverá receber fita de borda reta, produzida em PVC, com espessura mínima de 2,5mm e raio de no mínimo 2,5mm nas extremidades superiores e inferior, de acordo com as normas da ABNT, coladas pelo processo <i>Hot Melt</i>.</p> <p><b>Estrutura</b></p> <p>Auto-portante composta por 2 quadros laterais ligados entre si por 4 travessa horizontal angular e 2 horizontal.</p> <p><b><u>Quadros laterais:</u></b> São formados por 2 colunas verticais produzidas em tubo</p>				
--	--	--	--	--

	<p>retangular 20x100mm (1,5mm de espessura) posicionadas diagonalmente e 2 horizontais produzidas em tubo retangular 20x70mm (1,5mm de espessura), sendo fixadas tanto superior quanto inferior através de parafusos cabeça sextavada M8x16mm e arruelas parafuso M8 (Ø20x1,9mm). Nas extremidades superiores das colunas verticais, recebem 2 chapas de montagem produzidas em chapa de aço de espessura no mínimo 3,4mm e soldadas através de solda MIG, para encaixe da travessa horizontal de ligação. Cada quadro recebe 2 niveladores de altura M8x20 medindo Ø30mm produzidos em polipropileno.</p> <p><b>Travessa horizontal</b> Composta por perfil externo e interno. Perfil externo em formato retangular medindo 60x15mm produzido em chapa de aço (1,5mm de espessura) e perfil interno produzido em chapa de aço de espessura, unidos através de dispositivo de montagem regulável, encaixado dentro do perfil externo e composto por 2 perfis de encaixe produzidos em ABS, 2 porcas sextavadas rosca M6 e 2 parafusos M6x6mm com a função de ajuste do comprimento.</p> <p><b>Travessa horizontal angular</b> Composta por perfil externo angular constituído por 2 tubos</p>				
--	---	--	--	--	--

	<p>soldadas entre si através de solda MIG formando uma angulação e perfil interno. Perfil externo em formato retangular medindo 60x15mm produzido em chapa de aço (1,5mm de espessura) e perfil interno produzido em chapa de aço (3,4mm de espessura), unidos através de dispositivo de montagem regulável, encaixado dentro do perfil externo e composto por 2 perfis de encaixe produzidos em ABS, 2 porcas sextavadas rosca M6 e 2 parafusos M6x6mm com a função de ajuste do comprimento.</p> <p><b>Perfil de fixação do tampo</b> Produzido por 02 chapa de aço medindo no mínimo 300x60x2,66mm(CxHxE), dobrado em forma de "C", sendo fixado entre as travessas horizontais de travamento, que ficam dispostas paralelamente, interligando-as, através de 2 parafusos sextavado M6x10mm.</p> <p><b>Painel frontal</b> Produzido em chapa de aço (1,2mm de espessura), sendo na parte central reta e nas extremidades angulares. Com altura de 300mm e comprimento com dimensões aproximadas de 2.000mm. Distantes do piso 400mm.</p> <p><b>Fixação</b> O tampo será fixado na estrutura através de buchas metálicas M6x13mm embutidas na face</p>				
--	--	--	--	--	--

	<p>inferior do tampo por 2 parafusos M6x16mm para cada cavalete, e através do perfil de fixação contendo 2 parafusos em cada perfil.</p> <p><b>Acabamento</b> Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação, deverá receber tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C. Para este item a empresa deve apresentar os seguintes documentos: Certificado de marca de conformidade emitido pela ABNT de acordo com a NBR 13966: 2008</p>				
1.9	<p>Mesa auxiliar executiva med. 1000x600mm; Dimensões aproximadas: Comprimento:1000 mm Profundidade:600 mm Altura: 740 mm</p> <p><b>Tampo</b></p> <p>Com formato de retangular, constituído em (MDP) de 25mm de espessura com acabamento</p>	Und	24	R\$1.125,65	R\$27.015,60

	<p>nas duas faces (inferior e superior) em laminado melamínico de baixa pressão (BP), na cor padrão dos mobiliários existentes. As faces laterais, frontais e posterior dos tampos, deverá receber fita de borda reta, produzida em PVC, com espessura mínima de 2,5mm e raio de no mínimo 2,5mm nas extremidades superiores e inferior, de acordo com as normas da ABNT, ambas coladas pelo processo <i>Hot Melt</i>.</p> <p><b>Estrutura</b> Auto-portante composta por 1 quadro lateral e conjunto de travessas horizontais. Para conectar na parte lateral da mesa principal.</p> <p><b>Quadro lateral</b> É formado por 2 colunas verticais produzidas em tubo retangular 20x100mm (1,5mm de espessura) posicionadas diagonalmente e 2 horizontais produzidas em tubo retangular 20x70mm (1,5mm de espessura),</p>				
--	---	--	--	--	--



	<p>sendo fixadas tanto superior quanto inferior através de parafusos cabeça sextavada M8x16mm e arruelas parafuso M8 (Ø20x1,9mm). Nas extremidades superiores das colunas verticais, recebem 2 chapas de montagem produzidas em chapa de aço de espessura 3,8mm e soldadas através de solda MAG, para encaixe da travessa horizontal de ligação. Cada quadro recebe 2 niveladores de altura M8x20 medindo Ø30mm produzidos em polipropileno.</p> <p><b>Travessa horizontal</b> Composta por perfil externo e interno. Perfil externo em formato retangular medindo 60x15mm produzido em chapa de aço (1,5mm de espessura) e perfil interno produzido em chapa de aço (3,4mm de espessura), unidos através de dispositivo de montagem regulável, encaixado dentro do perfil externo e composto por 2 perfis de encaixe produzidos em ABS, 2 porcas sextavadas rosca M6 e 2 parafusos M6x6mm com a função de ajuste do comprimento. Na extremidade de um dos perfis internos é soldada uma chapa de aço (3,4mm de espessura) dobrada em forma de “L”, para encaixe na travessa horizontal da mesa reta principal.</p> <p><b>Travessa horizontal angular</b> Composta por perfil externo angular constituído por 2 tubos</p>				
--	---	--	--	--	--

	<p>soldadas entre si através de solda MAG formando uma angulação e perfil interno. Perfil externo em formato retangular medindo 60x15mm produzido em chapa de aço no mínimo 1,5mm de espessura e perfil interno produzido em chapa de aço no mínimo 3,4mm de espessura, unidos através de dispositivo de montagem regulável, encaixado dentro do perfil externo e composto por 2 perfis de encaixe produzidos em ABS, 2 porcas sextavadas rosca M6 e 2 parafusos M6x6mm com a função de ajuste do comprimento.</p> <p><b>Perfil de fixação do tampo</b> Produzido por 01 chapa de aço medindo no mínimo 300x60x2,66mm(CxHxE), dobrado em forma de "C", sendo fixado entre as travessas horizontais de travamento, que ficam dispostas paralelamente, interligando-as, através de 2 parafusos sextavado M6x10mm.</p> <p><b>Fixação</b> O tampo será fixado na estrutura através de buchas metálicas M6x13mm embutidas na face inferior do tampo por 2 parafusos M6x16mm para cada cavalete, e através do perfil de fixação contendo 2 parafusos em cada perfil.</p> <p><b>Barra de tomadas</b> produzida em chapa de aço pintado na cor preto, possui 3 elétricas e 2 RJ.</p>				
--	--	--	--	--	--

	<p><b>Acabamento</b></p> <p>Todas peças metálicas usadas no processo de fabricação, deverá receber tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C.</p> <p>Para este item a empresa deve apresentar os seguintes documentos:</p> <p>Certificado de marca de conformidade emitido pela ABNT de acordo com a NBR 13966: 2008</p>				
1.10	<p>Mesa auxiliar executiva med. 1400x600mm;</p> <p>Dimensões aproximadas: Comprimento:1400 mm Profundidade:600 mm Altura: 740 mm</p> <p><b>Tampo</b></p> <p>Com formato de retangular, constituído em (MDP) de 25mm de espessura com acabamento nas duas faces (inferior e superior) em laminado melamínico de baixa pressão (BP), na cor padrão dos</p>	Und	03	R\$1.304,12	R\$3.912,36

	<p>mobiliários existentes. As faces laterais, frontais e posterior dos tampos, deverá receber fita de borda reta, produzida em PVC, com espessura mínima de 2,5mm e raio de no mínimo 2,5mm nas extremidades superiores e inferior, de acordo com as normas da ABNT, ambas coladas pelo processo <i>Hot Melt</i>.</p> <p><b>Estrutura</b> Auto-portante composta por 1 quadro lateral e conjunto de travessas horizontais. Para conectar na parte lateral da mesa principal.</p> <p><b>Quadro lateral</b> É formado por 2 colunas verticais produzidas em tubo retangular 20x100mm (1,5mm de espessura) posicionadas diagonalmente e 2 horizontais produzidas em tubo retangular 20x70mm (1,5mm de espessura), sendo fixadas tanto superior quanto inferior através de parafusos cabeça sextavada M8x16mm e arruelas parafuso M8 (Ø20x1,9mm). Nas extremidades superiores das colunas verticais, recebem 2 chapas de montagem produzidas</p>				
--	--	--	--	--	--

	<p>em chapa de aço de espessura 3,8mm e soldadas através de solda MAG, para encaixe da travessa horizontal de ligação. Cada quadro recebe 2 niveladores de altura M8x20 medindo Ø30mm produzidos em polipropileno.</p> <p><b>Travessa horizontal</b> Composta por perfil externo e interno. Perfil externo em formato retangular medindo 60x15mm produzido em chapa de aço (1,5mm de espessura) e perfil interno produzido em chapa de aço (3,4mm de espessura), unidos através de dispositivo de montagem regulável, encaixado dentro do perfil externo e composto por 2 perfis de encaixe produzidos em ABS, 2 porcas sextavadas rosca M6 e 2 parafusos M6x6mm com a função de ajuste do comprimento. Na extremidade de um dos perfis internos é soldada uma chapa de aço (3,4mm de espessura) dobrada em forma de "L", para encaixe na travessa horizontal da mesa reta principal.</p> <p><b>Travessa horizontal angular</b> Composta por perfil externo angular constituído por 2 tubos soldadas entre si através de solda MAG formando uma angulação e perfil interno. Perfil externo em formato retangular medindo 60x15mm produzido em chapa de aço no mínimo 1,5mm de espessura e perfil interno produzido em chapa de</p>				
--	--	--	--	--	--

	<p> aço no mínimo 3,4mm de espessura, unidos através de dispositivo de montagem regulável, encaixado dentro do perfil externo e composto por 2 perfis de encaixe produzidos em ABS, 2 porcas sextavadas rosca M6 e 2 parafusos M6x6mm com a função de ajuste do comprimento.</p> <p><b>Perfil de fixação do tampo</b> Produzido por 01 chapa de aço medindo no mínimo 300x60x2,66mm(CxHxE), dobrado em forma de “C”, sendo fixado entre as travessas horizontais de travamento, que ficam dispostas paralelamente, interligando-as, através de 2 parafusos sextavado M6x10mm.</p> <p><b>Fixação</b> O tampo será fixado na estrutura através de buchas metálicas M6x13mm embutidas na face inferior do tampo por 2 parafusos M6x16mm para cada cavalete, e através do perfil de fixação contendo 2 parafusos em cada perfil.</p> <p><b>Barra de tomadas</b> produzida em chapa de aço pintado na cor preto, possui 3 elétricas e 2 RJ.</p> <p><b>Acabamento</b> Todas peças metálicas usadas no processo de fabricação, deverá receber tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro</p>				
--	--	--	--	--	--

	<p>para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C.</p> <p>Para este item a empresa deve apresentar os seguintes documentos:</p> <p>Certificado de marca de conformidade emitido pela ABNT de acordo com a NBR 13966: 2008</p>				
1.11	<p>Mesa retangular executiva med. 2200x900mm;</p> <p>Dimensões aproximadas: Comprimento:2200 mm Profundidade:900 mm Altura: 740 mm</p> <p><b>Tampo</b></p> <p>Com formato de retangular, constituído em (MDP) de 25mm de espessura com acabamento nas duas faces (inferior e superior) em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais, frontais e posterior dos tampos, deverá receber fita de borda reta, produzida em PVC, com espessura mínima de 2,5mm e</p>	Und	01	R\$2.277,65	R\$2.277,65

	<p>raio de no mínimo 2,5mm nas extremidades superiores e inferior, de acordo com as normas da ABNT, coladas pelo processo <i>Hot Melt</i>.</p> <p><b>Estrutura</b> Auto-portante composta por 2 quadros laterais ligados entre si por 4 travessa horizontal angular e 2 horizontal.</p> <p><b><u>Quadros laterais:</u></b> São formados por 2 colunas verticais produzidas em tubo retangular 20x100mm (1,5mm de espessura) posicionadas diagonalmente e 2 horizontais produzidas em tubo retangular 20x70mm (1,5mm de espessura), sendo fixadas tanto superior quanto inferior através de parafusos cabeça sextavada M8x16mm e arruelas parafuso M8 (Ø20x1,9mm). Nas extremidades superiores das colunas verticais, recebem 2 chapas de montagem produzidas em chapa de aço de espessura no mínimo 3,4mm e soldadas através de solda MIG, para encaixe da travessa horizontal de ligação. Cada quadro recebe 2 niveladores de altura M8x20 medindo Ø30mm produzidos em polipropileno.</p> <p><b>Travessa horizontal</b> Composta por perfil externo e interno. Perfil externo em</p>				
--	---	--	--	--	--



<p>formato retangular medindo 60x15mm produzido em chapa de aço (1,5mm de espessura) e perfil interno produzido em chapa de aço de aproximadamente 3,4mm de espessura, unidos através de dispositivo de montagem regulável, encaixado dentro do perfil externo e composto por 2 perfis de encaixe produzidos em ABS, 2 porcas sextavadas rosca M6 e 2 parafusos M6x6mm com a função de ajuste do comprimento.</p> <p><b>Travessa horizontal angular</b> Composta por perfil externo angular constituído por 2 tubos soldadas entre si através de solda MIG formando uma angulação e perfil interno. Perfil externo em formato retangular medindo 60x15mm produzido em chapa de aço (1,5mm de espessura) e perfil interno produzido em chapa de aço (3,4mm de espessura), unidos através de dispositivo de montagem regulável, encaixado dentro do perfil externo e composto por 2 perfis de encaixe produzidos em ABS, 2 porcas sextavadas rosca M6 e 2 parafusos M6x6mm com a função de ajuste do comprimento.</p> <p><b>Perfil de fixação do tampo</b> Produzido por 02 chapa de aço medindo no mínimo 300x60x2,66mm(CxHxE), dobrado em forma de "C", sendo fixado entre as travessas</p>				
---	--	--	--	--

<p>horizontais de travamento, que ficam dispostas paralelamente, interligando-as, através de 2 parafusos sextavado M6x10mm.</p> <p><b>Painel frontal</b> Produzido em chapa de aço (1,2mm de espessura), sendo na parte central reta e nas extremidades angulares. Com altura de 300mm e comprimento com dimensões aproximadas de 2.000mm. Distantes do piso 400mm.</p> <p><b>Fixação</b> O tampo será fixado na estrutura através de buchas metálicas M6x13mm embutidas na face inferior do tampo por 2 parafusos M6x16mm para cada cavalete, e através do perfil de fixação contendo 2 parafusos em cada perfil.</p> <p><b>Acabamento</b> Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação, deverá receber tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C. Para este item a empresa deve apresentar os seguintes documentos: Certificado de marca de conformidade emitido pela ABNT de acordo com a NBR 13966:</p>				
---	--	--	--	--

	2008				
1.12	<p>Mesa de reunião executiva med. 2400x1200mm; Dimensões Mínimas: Largura: 2400mm Profundidade: 1200 mm Altura: 740 mm</p> <p><b>Tampo</b> <b>Módulo externo</b> 2 tampos em formato quadrado, medindo 1200x1200mm, produzidos em aglomerado de 25mm de espessura com acabamento nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP). A face frontal dos tampos recebe fita de borda reta produzida em PVC com espessura de 3mm com raio de 3mm nas extremidades superior e inferior, e a face central recebe fita de borda reta produzida em PVC com espessura de 1mm, ambas coladas pelo processo Hot melt. Furação medindo 281x92mm para encaixe da tampa basculante.</p> <p><b>Estrutura</b> Constituído por 2 travessas horizontais produzidas em tubo de aço retangular de 40x60mm (espessura de 1,5mm) formando um "V", recebendo nas extremidades 4 tubos oblongos na vertical, formando os pés. Os pés medem 40x77mm (espessura 1,5mm), recebem na base inferior através de encaixe por pressão, sapata oblonga produzida em ABS, porca M8 sextavada e nivelador de altura</p>	Und	01	R\$2.427,18	R\$2.427,18

<p>com base em polipropileno e acima dos tubos (no encontro do “V”) recebem uma chapa de formato circular, produzida em aço (espessura 1,9mm), para fixação da estrutura no tampo.</p> <p><b>Calha</b> produzida em chapa de aço dobrada (espessura de 0,75) em forma de “U” medindo 88x35mm (LxH).</p> <p><b>Tampa basculante</b> injetada em ABS medindo 290x102x92mm encaixada sobre o tampo e fixada sob o tampo através de 2 perfis injetados em ABS medindo 100x30x2mm por 2 parafusos Ø3,5x20mm. O suporte inferior acompanha a tampa basculante, é produzido em chapa de aço dobrada (1,2mm de espessura) medindo 390x149x120mm e fixado sob o tampo por 4 parafusos M7x11mm, para encaixe do suporte ou barra de tomadas.</p> <p><b>Barra de tomadas</b> produzida em chapa de aço pintado na cor preto, possui 3 elétricas e furação para receber 2 RJ. Fixado no suporte que acompanha a tampa basculante por parafusos</p> <p><b>Fixação</b> O tampo é fixado na estrutura por buchas metálicas M6x13 embutidas na face inferior do mesmo e nas chapas circulares e semi-circulares por parafusos M6x16mm. Os pés são fixados nas travessas horizontais por uma chapa de aço (3,8mm de</p>				
--	--	--	--	--

	<p>espessura) com um furo central de Ø 11mm, e através de um dispositivo localizado internamente, composto por uma chapa de aço (3,4mm de espessura) com um furo de Ø11mm, 3 porcas sextavadas de rosca M10, 1 parafuso M10x55mm 1 arruela Ø22x2,6mm. As chapas circulares são fixadas nos pés através de uma chapa de aço (3,8mm de espessura) com rosca M8 soldada internamente nos pés, e fixado por parafusos M8x16mm.</p> <p><b>Acabamento</b> Todas peças metálicas usadas no processo de fabricação, recebem tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C</p>				
1.13	<p>Mesa de reunião componível med. 5600x1200mm; Dimensões Mínimas: Largura: 5600mm Profundidade: 1200 mm Altura: 740 mm</p> <p><b>Tampo</b> <b>Módulo externo</b> 2 tampos em formato reto com raio na extremidade, medindo 1200x1200mm, produzidos em aglomerado de 25mm de espessura com acabamento nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP). A face frontal dos tampos</p>	Und	01	R\$7.121,27	R\$7.121,27

	<p>recebe fita de borda reta produzida em PVC com espessura de 3mm com raio de 3mm nas extremidades superior e inferior, e a face central recebe fita de borda reta produzida em PVC com espessura de 1mm, ambas coladas pelo processo Hot melt. Furação medindo 281x92mm para encaixe da tampa basculante.</p> <p><b>Módulo interno duplo</b> 2 módulos internos com tampocomposto por 2 partes em formato retangular, medindo cada módulo 1600x1200mm, produzidos em aglomerado de 25mm de espessura com acabamento nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP). A face frontal dos tampos recebe fita de borda reta produzida em PVC com espessura de 3mm com raio de 3mm nas extremidades superior e inferior, e a face central recebe fita de borda reta produzida em PVC com espessura de 1mm, ambas coladas pelo processo Hot melt. Furação medindo 281x92mm para encaixe da tampa basculante.</p> <p><b>Estrutura</b> <b>Módulo externo</b> Constituído por 2 travessas horizontais produzidas em tubo de aço retangular de 40x60mm (espessura de 1,5mm) formando um “V”, recebendo nas extremidades 4 tubos oblongos na vertical, formando os pés. Os pés medem 40x77mm (espessura</p>				
--	---	--	--	--	--

<p>1,5mm), recebem na base inferior através de encaixe por pressão, sapata oblonga produzida em ABS, porca M8 sextavada e nivelador de altura com base em polipropileno e acima dos tubos (no encontro do “V”) recebem uma chapa de formato circular, produzida em aço (espessura 1,9mm), para fixação da estrutura no tampo.</p> <p><b>Módulo interno duplo</b> Composto por 2 cavaletes em forma de “U”, paralelos entre si, constituídos por 1 travessa horizontal, produzida em tubo de aço retangular de 40x60mm (espessura de 1,5mm), recebendo em cada extremidade 1 tubo oblongo na vertical, formando os pés. Os pés medem 40x77mm (espessura 1,5mm), recebem na base inferior através de encaixe por pressão, sapata oblonga produzida em ABS, porca M8 sextavada e nivelador de altura com base em polipropileno e acima dos tubos recebem chapa de formato circular e acima das travessas recebem chapa de formato semi-circular, produzidas em aço (espessura 1,9mm), para fixação da estrutura no tampo.</p> <p><b>Calha</b> produzida em chapa de aço dobrada (espessura de 0,75) em forma de “U” medindo 88x35mm (LxH).</p> <p><b>Fixação</b> O tampo é fixado na estrutura por buchas metálicas M6x13</p>				
--	--	--	--	--

	<p>embutidas na face inferior do mesmo e nas chapas circulares e semi-circulares por parafusos M6x16mm. Os pés são fixados nas travessas horizontais por uma chapa de aço (3,8mm de espessura) com um furo central de Ø 11mm, e através de um dispositivo localizado internamente, composto por uma chapa de aço (3,4mm de espessura) com um furo de Ø11mm, 3 porcas sextavadas de rosca M10, 1 parafuso M10x55mm 1 arruela Ø22x2,6mm. As chapas circulares são fixadas nos pés através de uma chapa de aço (3,8mm de espessura) com rosca M8 soldada internamente nos pés, e fixado por parafusos M8x16mm.</p> <p><b>Tampa basculante</b> injetada em ABS medindo 290x102x92mm encaixada sobre o tampo e fixada sob o tampo através de 2 perfis injetados em ABS medindo 100x30x2mm por 2 parafusos Ø3,5x20mm. O suporte inferior acompanha a tampa basculante, é produzido em chapa de aço dobrada (1,2mm de espessura) medindo 390x149x120mm e fixado sob o tampo por 4 parafusos M7x11mm, para encaixe do suporte ou barra de tomadas.</p> <p><b>Barra de tomadas</b> produzidas em chapa de aço pintado na cor preto, possui 3 elétricas e furação para receber 2 RJ. Fixado no suporte que acompanha a tampa basculante por parafusos.</p>				
--	--	--	--	--	--



	<p><b>Acabamento</b> Todas peças metálicas usadas no processo de fabricação, recebem tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C.</p>				
1.14	<p>Mesa de reunião componível med. 4000x1200mm; Dimensões Mínimas: Largura: 4000mm Profundidade: 1200 mm Altura: 740 mm</p> <p><b>Tampo</b> <b>Módulo externo</b> 2 tampos em formato reto com raio na extremidade, medindo 1200x1200mm, produzidos em aglomerado de 25mm de espessura com acabamento nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP). A face frontal dos tampos recebe fita de borda reta produzida em PVC com espessura de 3mm com raio de 3mm nas extremidades superior e inferior, e a face central recebe fita de borda reta produzida em PVC com espessura de 1mm, ambas coladas pelo processo Hot melt. Furação medindo 281x92mm para encaixe da tampa basculante.</p> <p><b>Módulo interno duplo</b> tampo composto por 2 partes em</p>	Und	02	R\$4.932,15	R\$9.864,30

<p>formato retangular, medindo no total 1600x1200mm, produzidos em aglomerado de 25mm de espessura com acabamento nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP). A face frontal dos tampos recebe fita de borda reta produzida em PVC com espessura de 3mm com raio de 3mm nas extremidades superior e inferior, e a face central recebe fita de borda reta produzida em PVC com espessura de 1mm, ambas coladas pelo processo Hot melt. Furação medindo 281x92mm para encaixe da tampa basculante.</p> <p><b>Estrutura</b> <b>Módulo externo</b> Constituído por 2 travessas horizontais produzidas em tubo de aço retangular de 40x60mm (espessura de 1,5mm) formando um “V”, recebendo nas extremidades 4 tubos oblongos na vertical, formando os pés. Os pés medem 40x77mm (espessura 1,5mm), recebem na base inferior através de encaixe por pressão, sapata oblonga produzida em ABS, porca M8 sextavada e nivelador de altura com base em polipropileno e acima dos tubos (no encontro do “V”) recebem uma chapa de formato circular, produzida em aço (espessura 1,9mm), para fixação da estrutura no tampo.</p> <p><b>Módulo interno duplo</b> Composto por 2 cavaletes em forma de “U”, paralelos entre si,</p>				
---	--	--	--	--

	<p>constituídos por 1 travessa horizontal, produzida em tubo de aço retangular de 40x60mm (espessura de 1,5mm), recebendo em cada extremidade 1 tubo oblongo na vertical, formando os pés. Os pés medem 40x77mm (espessura 1,5mm), recebem na base inferior através de encaixe por pressão, sapata oblonga produzida em ABS, porca M8 sextavada e nivelador de altura com base em polipropileno e acima dos tubos recebem chapa de formato circular e acima das travessas recebem chapa de formato semi-circular, produzidas em aço (espessura 1,9mm), para fixação da estrutura no tampo.</p> <p><b>Calha</b> produzida em chapa de aço dobrada (espessura de 0,75) em forma de “U” medindo 88x35mm (LxH).</p> <p><b>Fixação</b> O tampo é fixado na estrutura por buchas metálicas M6x13 embutidas na face inferior do mesmo e nas chapas circulares e semi-circulares por parafusos M6x16mm. Os pés são fixados nas travessas horizontais por uma chapa de aço (3,8mm de espessura) com um furo central de Ø 11mm, e através de um dispositivo localizado internamente, composto por uma chapa de aço (3,4mm de espessura) com um furo de Ø11mm, 3 porcas sextavadas de rosca M10, 1 parafuso M10x55mm e 1 arruela</p>				
--	---	--	--	--	--

	<p>Ø22x2,6mm. As chapas circulares são fixadas nos pés através de uma chapa de aço (3,8mm de espessura) com rosca M8 soldada internamente nos pés, e fixado por parafusos M8x16mm.</p> <p><b>Tampa basculante</b> injetada em ABS medindo 290x102x92mm encaixada sobre o tampo e fixada sob o tampo através de 2 perfis injetados em ABS medindo 100x30x2mm por 2 parafusos Ø3,5x20mm. O suporte inferior acompanha a tampa basculante, é produzido em chapa de aço dobrada (1,2mm de espessura) medindo 390x149x120mm e fixado sob o tampo por 4 parafusos M7x11mm, para encaixe do suporte ou barra de tomadas.</p> <p><b>Barra de tomadas</b> produzidas em chapa de aço pintado na cor preto, possui 3 elétricas e furação para receber 2 RJ. Fixado no suporte que acompanha a tampa basculante por parafusos.</p> <p><b>Acabamento</b> Todas peças metálicas usadas no processo de fabricação, recebem tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C.</p>				
1.15	Mesa de reunião componível med. 3600x1200mm;	Und	01	R\$3.397,11	R\$3.397,11

	<p>Dimensões Mínimas: Largura: 3600mm Profundidade: 1200 mm Altura: 740 mm</p> <p><b>Tampo</b> <b>Módulo externo</b> 2 tampos em formato reto com raio na extremidade, medindo 1200x1200mm, produzidos em aglomerado de 25mm de espessura com acabamento nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP). A face frontal dos tampos recebe fita de borda reta produzida em PVC com espessura de 3mm com raio de 3mm nas extremidades superior e inferior, e a face central recebe fita de borda reta produzida em PVC com espessura de 1mm, ambas coladas pelo processo Hot melt. Furação medindo 281x92mm para encaixe da tampa basculante.</p> <p><b>Módulo interno</b> tampo em formato quadrado, medindo 1200x1200mm, produzido em aglomerado de 25mm de espessura com acabamento nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP). A face frontal dos tampos recebe fita de borda reta produzida em PVC com espessura de 3mm com raio de 3mm nas extremidades superior e inferior, e a face central recebe fita de borda reta produzida em PVC com espessura de 1mm, ambas coladas pelo processo Hot melt.</p>				
--	--	--	--	--	--

<p><b>Estrutura</b></p> <p><b>Módulo externo</b> Constituído por 2 travessas horizontais produzidas em tubo de aço retangular de 40x60mm (espessura de 1,5mm) formando um “V”, recebendo nas extremidades 4 tubos oblongos na vertical, formando os pés. Os pés medem 40x77mm (espessura 1,5mm), recebem na base inferior através de encaixe por pressão, sapata oblonga produzida em ABS, porca M8 sextavada e nivelador de altura com base em polipropileno e acima dos tubos (no encontro do “V”) recebem uma chapa de formato circular, produzida em aço (espessura 1,9mm), para fixação da estrutura no tampo.</p> <p><b>Módulo interno simles</b> não possui estrutura, possui apenas chapa circular, produzida em aço (espessura 1,9mm), para união dos tampos.</p> <p><b>Calha</b> produzida em chapa de aço dobrada (espessura de 0,75) em forma de “U” medindo 88x35mm (LxH).</p> <p><b>Fixação</b> O tampo é fixado na estrutura por buchas metálicas M6x13 embutidas na face inferior do mesmo e nas chapas circulares e semi-circulares por parafusos M6x16mm. Os pés são fixados nas travessas horizontais por uma chapa de aço (3,8mm de espessura) com um furo central de Ø 11mm, e através de um</p>				
---	--	--	--	--

<p>dispositivo localizado internamente, composto por uma chapa de aço (3,4mm de espessura) com um furo de Ø11mm, 3 porcas sextavadas de rosca M10, 1 parafuso M10x55mm 1 arruela Ø22x2,6mm. As chapas circulares são fixadas nos pés através de uma chapa de aço (3,8mm de espessura) com rosca M8 soldada internamente nos pés, e fixado por parafusos M8x16mm.</p> <p><b>Tampa basculante</b> injetada em ABS medindo 290x102x92mm encaixada sobre o tampo e fixada sob o tampo através de 2 perfis injetados em ABS medindo 100x30x2mm por 2 parafusos Ø3,5x20mm. O suporte inferior acompanha a tampa basculante, é produzido em chapa de aço dobrada (1,2mm de espessura) medindo 390x149x120mm e fixado sob o tampo por 4 parafusos M7x11mm, para encaixe do suporte ou barra de tomadas.</p> <p><b>Barra de tomadas</b> produzidas em chapa de aço pintado na cor preto, possui 3 elétricas e furação para receber 2 RJ. Fixado no suporte que acompanha a tampa basculante por parafusos.</p> <p><b>Acabamento</b> Todas peças metálicas usadas no processo de fabricação, recebem tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato</p>				
---	--	--	--	--

	seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C				
1.16	<p>Mesa de reunião componível med. 2400x1200mm; Dimensões Mínimas: Largura: 2400mm Profundidade: 1200 mm Altura: 740 mm</p> <p><b>Tampo</b> <b>Módulo externo</b> 2 tampos em formato reto com raio na extremidade, medindo 1200x1200mm, produzidos em aglomerado de 25mm de espessura com acabamento nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP). A face frontal dos tampos recebe fita de borda reta produzida em PVC com espessura de 3mm com raio de 3mm nas extremidades superior e inferior, e a face central recebe fita de borda reta produzida em PVC com espessura de 1mm, ambas coladas pelo processo Hot melt. Furação medindo 281x92mm para encaixe da tampa basculante.</p> <p><b>Estrutura</b> Constituído por 2 travessas horizontais produzidas em tubo de aço retangular de 40x60mm (espessura de 1,5mm) formando um "V", recebendo nas extremidades 4 tubos oblongos na vertical, formando os pés. Os pés medem 40x77mm (espessura 1,5mm), recebem na base</p>	Und	01	R\$2.743,00	R\$2.743,00



	<p>inferior através de encaixe por pressão, sapata oblonga produzida em ABS, porca M8 sextavada e nivelador de altura com base em polipropileno e acima dos tubos (no encontro do “V”) recebem uma chapa de formato circular, produzida em aço (espessura 1,9mm), para fixação da estrutura no tampo.</p> <p><b>Calha</b> produzida em chapa de aço dobrada (espessura de 0,75) em forma de “U” medindo 88x35mm (LxH).</p> <p><b>Tampa basculante</b> injetada em ABS medindo 290x102x92mm encaixada sobre o tampo e fixada sob o tampo através de 2 perfis injetados em ABS medindo 100x30x2mm por 2 parafusos Ø3,5x20mm. O suporte inferior acompanha a tampa basculante, é produzido em chapa de aço dobrada (1,2mm de espessura) medindo 390x149x120mm e fixado sob o tampo por 4 parafusos M7x11mm, para encaixe do suporte ou barra de tomadas.</p> <p><b>Barra de tomadas</b> produzida em chapa de aço pintado na cor preto, possui 3 elétricas e furação para receber 2 RJ. Fixado no suporte que acompanha a tampa basculante por parafusos</p> <p><b>Fixação</b> O tampo é fixado na estrutura por buchas metálicas M6x13 embutidas na face inferior do mesmo e nas chapas circulares e</p>				
--	--	--	--	--	--

	<p>semi-circulares por parafusos M6x16mm. Os pés são fixados nas travessas horizontais por uma chapa de aço (3,8mm de espessura) com um furo central de Ø 11mm, e através de um dispositivo localizado internamente, composto por uma chapa de aço (3,4mm de espessura) com um furo de Ø11mm, 3 porcas sextavadas de rosca M10, 1 parafuso M10x55mm 1 arruela Ø22x2,6mm. As chapas circulares são fixadas nos pés através de uma chapa de aço (3,8mm de espessura) com rosca M8 soldada internamente nos pés, e fixado por parafusos M8x16mm.</p> <p><b>Acabamento</b> Todas peças metálicas usadas no processo de fabricação, recebem tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C.</p>				
1.17	<p>Mesa de reunião circular, Ø 1100mm ; Dimensões mínimas: Diâmetro: Ø1100 mm Altura: 740 mm</p> <p><b>Tampo</b></p>	Und	05	R\$848,80	R\$4.244,00

	<p>Com formato de circular, constituído em (MDP) de 25mm de espessura com acabamento nas duas faces (inferior e superior) em laminado melamínico de baixa pressão (BP). O tampo deverá receber fita de borda reta, produzida em PVC, com espessura mínima de 2,5mm e raio de no mínimo 2,5mm na parte superior e inferior, de acordo com as normas da ABNT, ambas coladas pelo processo Hot Melt.</p> <p><b>Estrutura</b></p> <p>Base composta por tubo de aço central redondo com diâmetro mínimo de 90 mm, com parte inferior e superior com 4 patas de aço estampadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm de espessura com fechamento frontal e posterior com a mesma chapa formando uma estrutura de formato arredondado em sua parte frontal e posterior. Na base inferior da pata deve possuir</p>				
--	--	--	--	--	--

	<p>uma chapa de fechamento estampada soldadana pata que receberá uma porca metálica soldada na chapa de fechamento, ficando embutida para receber niveladores de altura com rosca M8 x40 (ou similar) com base em polipropileno com diâmetro mínimo de 34 mm. A base superior e inferior deve ter fechamentos frontal e posterior sempre c/ a mesma chapa, nunca com ponteiros plásticos.</p> <p>Comprimento mínimo da pata inferior: 330 mm Comprimento mínimo da pata superior: 330 mm</p> <p><b>Fixação</b> O tampo é fixado na estrutura através das chapas em “L” da coluna e de 4 buchas metálicas M6x13mm embutidas na face inferior do tampo por 4 parafusos M6x16mm para cada cavalete.</p> <p><b>Acabamento</b></p> <p>Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação deverá receber tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó na cor padrão existente com polimerização em estufa em temperatura de aproximadamente 210°C.</p>				
--	---	--	--	--	--

	<p>Para este item a empresa deve apresentar os seguintes documentos:</p> <p>Certificado de marca de conformidade emitido pela ABNT de acordo com a NBR 13966: 2008</p>				
1.18	<p>Mesa de espera lateral med. 600x600mm; Dimensões aproximadas: Comprimento: 600 mm Profundidade: 600 mm Altura: 350 mm</p> <p><b>Tampo</b> Em formato quadrado produzido em aglomerado de 25mm de espessura, com acabamento nas duas faces (inferior e superior) em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais dos tampos recebem fita de borda reta produzida em PVC com espessura de 3mm com raio de 3mm nas extremidades superior e inferior, ambas coladas pelo processo Hot Melt.</p> <p><b>Estrutura</b> Recebe 4 apoios, sendo todos os apoios cilíndricos produzidos em alumínio maciço Ø 40mm e altura 320mm, parafusados na chapa soldada à base superior do apoio por 4 parafusos auto-atarrachantes cada.</p>	Und	25	R\$462,20	R\$11.555,00
1.19	<p>Mesa de espera central med. 1000x600mm; Dimensões aproximadas: Comprimento: 1000 mm Profundidade: 600 mm Altura: 350 mm</p>	Und	02	R\$646,20	R\$1.292,40

	<p><b>Tampo</b> Em formato retangular produzido em aglomerado de 25mm de espessura, com acabamento nas duas faces (inferior e superior) em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais dos tampos recebem fita de borda reta produzida em PVC com espessura de 3mm com raio de 3mm nas extremidades superior e inferior, ambas coladas pelo processo Hot Melt.</p> <p><b>Estrutura</b> Recebe 4 apoios, sendo todos os apoios cilíndricos produzidos em alumínio maciço Ø 40mm e altura 320mm, parafusados na chapa soldada à base superior do apoio por 4 parafusos auto-atarrachantes cada.</p>				
1.20	<p>Balcão curvo alto med. 2200x700mm; Dimensões Mínimas: Largura: 2200mm Profundidade: 700 mm Altura do tampo principal: 740 mm Altura do tampo superior: 1130 mm Raio interno de curvatura do tampo: 700mm</p> <p><b>Tampo</b> Tampos superior e inferior de formato circular de 90°, produzidos em aglomerado de 25mm de espessura com acabamento nas duas faces (inferior e superior) em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais dos tampos</p>	Und	02	R\$2.886,75	R\$5.773,50

	<p>recebem fita de borda reta produzida em PVC com espessura de 1mm e as faces frontal e posterior recebem fita de borda reta produzida em PVC com espessura de 3mm e raio de 3mm nas extremidades superior e inferior de acordo com as normas da ABNT, ambas coladas pelo processo Hot Melt. O Tampo inferior recebe 2 furações para a passagem do tubo oblongo alto (de apoio ao tampo superior) e tem 800mm de profundidade e o tampo superior 300mm de profundidade.</p> <p><b>Painel frontal</b> Produzido em chapa de aço (espessura 1,5mm), dobrada em "C", com furações quadradas medindo 10x10mm, dispostas a cada 40mm (entre eixos), fixado nos tubos através de parafusos M6x12mm. Sendo 2 painéis, um superior (entre o tampo superior e o tampo inferior) de altura 364mm e um inferior ao tampo principal de altura 565mm.</p> <p><b>Estrutura auto portante</b> Composta por travessas horizontais e pés verticais.</p> <p><b>Travessas horizontais</b> composta por uma travessa principal (longitudinal), em tubo de aço de 40x60mm (espessura 1,5mm), soldada à 2 travessas auxiliares (tubo retangular de 40x60mm, (espessura 1,5mm) nas extremidades da travessa principal, através de chapas de aço (espessura 1,9mm).</p> <p><b>Pés verticais</b> frontal composto de</p>				
--	--	--	--	--	--

<p>tubo oblongo 40x77mm (espessura 1,5mm), terminando abaixo do tampo principal (tampo inferior). Tubo pé posterior, fixo para qualquer modelo, composto de tubo oblongo 40x77mm (espessura 1,5mm), terminando abaixo do tampo superior (tampo balcão). Os pés verticais recebem na base inferior através de encaixe por pressão, sapata oblonga produzida em ABS, porca M8 sextavada e nivelador de altura com base em polipropileno.</p> <p><b>Fixação</b> Os pés são fixados nas travessas da estrutura por um dispositivo de chapa de aço com rosca Ø10mm e 1 porca sextavada, localizados internamente aos tubos. Na face inferior do tampo são fixadas buchas metálicas M6x13mm e unidas à estrutura por parafusos M6x16mm. Para fixação entre tampos (de um módulo ao outro), recebe cavilhas e porca roscada para o travamento. Entre os tubos superiores quando há módulo fixo a outro, receberá uma chapa dupla de fixação entre tubos através de parafusos de cabeça chata M6X16 e para fixar no tampo superior através de parafusos de cabeça panela M6X16, quando não há módulo ao lado a chapa de fixação do tampo superior é simples. Todos os tubos oblongos (pés) recebem na base inferior através de encaixe por pressão, sapata oblonga produzida em ABS,</p>				
--	--	--	--	--



	<p>porca M8 sextavada enivelador de altura com base em polipropileno.</p> <p><b>Acabamento</b> Todas peças metálicas usadas no processo de fabricação, recebem tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C.</p>				
1.21	<p>Balcão reto alto med. 1400x700mm; Dimensões Mínimas: Largura: 1400mm Profundidade: 700 mm Altura do tampo principal: 740 mm Altura do tampo superior: 1130 mm</p> <p><b>Tampo</b> Tampos superior e inferior de formato retangular, produzidos em aglomerado de 25mm de espessura com acabamento nas duas faces (inferior e superior) em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais dos tampo recebem fita de borda reta produzida em PVC com espessura de 1mm e as faces frontal e posterior recebem fita de borda reta produzida em PVC com espessura de 3mm e raio de 3mm nas extremidades superior e inferior de acordo com as normas da ABNT, ambas coladas pelo processo Hot Melt.</p>	Und	02	R\$1.828,92	R\$3.657,84

<p>O Tampo inferior recebe 2 furações para a passagem do tubo oblongo alto (de apoio ao tampo superior) e tem 800mm de profundidade e o tampo superior 300mm de profundidade.</p> <p><b>Painel frontal</b> Produzido em chapa de aço (espessura 1,5mm), dobrada em "C", com furações quadradas medindo 10x10mm, dispostas a cada 40mm (entre eixos), fixado nos tubos através de parafusos M6x12mm. Sendo 2 painéis, um superior (entre o tampo superior e o tampo inferior) de altura 364mm e um inferior ao tampo principal de altura 565mm.</p> <p><b>Estrutura auto portante</b> Composta por travessas horizontais e pés verticais.</p> <p><b>Travessas horizontais</b> composta por uma travessa principal (longitudinal), em tubo de aço de 40x60mm (espessura 1,5mm), soldada à 2 travessas auxiliares (tubo retangular de 40x60mm, (espessura 1,5mm) nas extremidades da travessa principal, através de chapas de aço (espessura 1,9mm).</p> <p><b>Pés verticais</b> frontal composto de tubo oblongo 40x77mm (espessura 1,5mm), terminando abaixo do tampo principal (tampo inferior). Tubo pé posterior fixo, composto de tubo oblongo 40x77mm (espessura 1,5mm), terminando abaixo do tampo superior (tampo balcão).</p>				
--	--	--	--	--

<p>Os pés verticais recebem na base inferior através de encaixe por pressão, sapata oblonga produzida em ABS, porca M8 sextavada e nivelador de altura com base em polipropileno.</p> <p><b>Fixação</b></p> <p>Os pés são fixados nas travessas da estrutura por um dispositivo de chapa de aço com rosca Ø10mm e 1 porca sextavada, localizados internamente aos tubos. Na face inferior do tampo são fixadas buchas metálicas M6x13mm e unidas à estrutura por parafusos M6x16mm. Para fixação entre tampos (de um módulo ao outro), recebe cavilhas e porca roscada para o travamento. Entre os tubos superiores quando há módulo fixo a outro, receberá uma chapa dupla de fixação entre tubos através de parafusos de cabeça chata M6X16 e para fixar no tampo superior através de parafusos de cabeça panela M6X16, quando não há módulo ao lado a chapa de fixação do tampo superior é simples. Todos os tubos oblongos (pés) recebem na base inferior através de encaixe por pressão, sapata oblonga produzida em ABS, porca M8 sextavada enivelador de altura com base em polipropileno.</p> <p><b>Acabamento</b></p> <p>Todas peças metálicas usadas no processo de fabricação, recebem tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e</p>				
---	--	--	--	--

	tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C.				
1.22	<p>Armário mesa com portas larg. 800 mm; Dimensões aproximadas: Largura: 800 mm Profundidade: 600 mm Altura: 740 mm</p> <p><b>Tampo</b> Com formato retangular, em MDP com 25 mm de espessura e revestido em laminado plástico de baixa pressão com 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo na cor (padrão existente), acabamento nas extremidades em sua parte longitudinal com bordas reta em fita de PVC de 3 mm de espessura com parte superior da fita arredondada com raio de 3 mm de acordo com as normas de ergonomia e na transversal em fita de PVC de no mínimo 0,5mm de espessura coladas pelo processo hot-melt (colado a quente) na mesma cor do laminado. O tampo deverá ser fixado às laterais e fundo pelo sistema lackfix e cavilhas. Dimensões: 800x600x25mm (L X P X E).</p> <p><b>Portas</b> Em madeira MDP com 18 mm de espessura com revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão com</p>	Und	66	R\$1.222,40	R\$80.678,40

	<p>0,3mm de espessura na cor a escolher, com acabamento em todas as extremidades com bordas retas em PVC com no mínimo 0,5 mm de espessura na mesma cor do laminado; Dobradiças metálicas do tipo zamak niquelada proporcionando abertura das portas de 270º. Cada porta deverá conter 2 dobradiças.</p> <p>Puxadores do tipo Zamak niquelado redondo com forma côncava com 130 mm de comprimento aproximado, localizado na parte superior da porta. Fechadura com giro de 180º com sistema de haste e ganchos tipo cremona, com fechamento simultânea na parte inferior e superior, para perfeito travamento. O armário deverá conter 2 chaves.</p> <p><b>Prateleira</b> Em madeira aglomerada com 18 mm de espessura; Revestimento, em ambas as faces; com laminado melamínico baixa pressão com 0,3mm de espessura, na cor (padrão existente). Bordas longitudinais e transversais com bordas retas revestidas em fita de PVC de no mínimo 1mm de espessura (em toda extremidade); regulável internamente entre 25 a 25 ou 35 x 35mm, aproximadamente, em várias posições, fixada através de 4 pinos do tipo Zamak</p>				
--	---	--	--	--	--

<p>niquelado, encaixados nas laterais dos armários e parte inferior da prateleiras oferecendo perfeito travamento. Dimensões aproximadas: Largura: 760 mm Profundidade: 495 mm Espessura: 18 mm</p> <p><b>Laterais</b> Em madeira MDP com 18 mm de espessura; Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão com 0,3mm de espessura, com acabamento em todas as extremidades em fita de PVC com no mínimo 0,5 mm de espessura na mesma cor do laminado. Nas laterais do armário deve conter 4 furos sucessivos de no mínimo 25 a 25mm à no máximo 35 a 35mm, sendo 2 em cada lateral em quase toda sua extensão para fixação das prateleiras reguláveis.</p> <p><b>Fundo</b> Em madeira MDP com 18 mm de espessura; Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão com 0,3mm de espessura, com acabamento em todas as extremidades com bordas retas em fita de PVC com no mínimo 0,5 mm de espessura na mesma cor do laminado.</p> <p><b>Base</b> Em madeira MDP com 18 mm de espessura; Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão com</p>				
--	--	--	--	--

	<p>0,3mm de espessura, com acabamento em todas as extremidades com bordas retas em fita de PVC com no mínimo 0,5 mm de espessura coladas pelo processo hot-melt (colado quente); com sapatas reguladoras de nível encaixada e fixada na base através de parafuso permitindo a regulagem da mesma tanto na parte interna como externa do armário. A sapata deve ser em polipropileno ou nylon com 50 mm de diâmetro e 35 mm de altura na parte de contato com piso.</p> <p><b>Montagem</b> As laterais, fundo, tampo e base são ligados entre si pelo sistema lack-fix e cavilhas propiciando ajuste e firmeza, para que possibilite a montagem e desmontagem do mesmo, varias vezes sem perder a qualidade.</p> <p>Para este item a empresa deve apresentar os seguintes documentos:</p> <p>Certificado de marca de conformidade emitido pela ABNT de acordo com a NBR 13961 : 2010</p>				
1.23	<p>Armário mesa com portas larg. 600 mm; Dimensões aproximadas: Largura: 600 mm Profundidade: 600 mm Altura: 740 mm</p> <p><b>Tampo</b></p>	Und	21	R\$1.067,92	R\$22.426,32

	<p>Com formato retangular, em MDP com 25 mm de espessura e revestido em laminado plástico de baixa pressão com 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo na cor (padrão existente), acabamento nas extremidades em sua parte longitudinal com bordas reta em fita de PVC de 3 mm de espessura com parte superior da fita arredondada com raio de 3 mm de acordo com as normas de ergonomia e na transversal em fita de PVC de no mínimo 0,5mm de espessura coladas pelo processo hot-melt (colado a quente) na mesma cor do laminado. O tampo deverá ser fixado às laterais e fundo pelo sistema lackfix e cavilhas. Dimensões: 600x600x25mm (L X P X E).</p> <p><b>Portas</b> Em madeira MDP com 18 mm de espessura com revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão com 0,3mm de espessura na cor a escolher, com acabamento em todas as extremidades com bordas retas em PVC com no mínimo 0,5 mm de espessura na mesma cor do laminado; Dobradiças metálicas do tipo zamak niquelada proporcionando abertura das portas de 270º. Cada porta deverá conter 2 dobradiças. Puxadores do tipo Zamak niquelado redondo com forma côncava com 130 mm de comprimento aproximado,</p>				
--	---	--	--	--	--



	<p>localizado na parte superior da porta. Fechadura com giro de 180º com sistema de haste e ganchos tipo cremona, com fechamento simultânea na parte inferior e superior, para perfeito travamento. O armário deverá conter 2 chaves.</p> <p><b>Prateleira</b> Em madeira aglomerada com 18 mm de espessura; Revestimento, em ambas as faces; com laminado melamínico baixa pressão com 0,3mm de espessura, na cor (padrão existente). Bordas longitudinais e transversais com bordas retas revestidas em fita de PVC de no mínimo 1mm de espessura (em toda extremidade); regulável internamente entre 25 a 25 ou 35 x 35mm, aproximadamente, em várias posições, fixada através de 4 pinos do tipo Zamak níquelado, encaixados nas laterais dos armários e parte inferior da prateleiras oferecendo perfeito travamento. Dimensões aproximadas: Largura: 560 mm Profundidade: 495 mm Espessura: 18 mm</p> <p><b>Laterais</b> Em madeira MDP com 18 mm de espessura; Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão com 0,3mm de espessura, com acabamento em todas as extremidades em fita de PVC com no mínimo 0,5 mm de espessura na mesma cor do</p>				
--	--	--	--	--	--

<p>laminado. Nas laterais do armário deve conter 4 furos sucessivos de no mínimo 25 a 25mm à no máximo 35 a 35mm, sendo 2 em cada lateral em quase toda sua extensão para fixação das prateleiras reguláveis.</p> <p><b>Fundo</b> Em madeira MDP com 18 mm de espessura; Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão com 0,3mm de espessura, com acabamento em todas as extremidades com bordas retas em fita de PVC com no mínimo 0,5 mm de espessura na mesma cor do laminado.</p> <p><b>Base</b> Em madeira MDP com 18 mm de espessura; Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão com 0,3mm de espessura, com acabamento em todas as extremidades com bordas retas em fita de PVC com no mínimo 0,5 mm de espessura coladas pelo processo hot-melt (colado quente); com sapatas reguladoras de nível encaixada e fixada na base através de parafuso permitindo a regulagem da mesma tanto na parte interna como externa do armário. A sapata deve ser em polipropileno ou nylon com 50 mm de diâmetro e 35 mm de altura na parte de contato com piso.</p> <p><b>Montagem</b> As laterais, fundo, tampo e base</p>				
--	--	--	--	--

	<p>são ligados entre si pelo sistema lack-fix e cavilhas propiciando ajuste e firmeza, para que possibilite a montagem e desmontagem do mesmo, varias vezes sem perder a qualidade.</p> <p>Para este item a empresa deve apresentar os seguintes documentos:</p> <p>Certificado de marca de conformidade emitido pela ABNT de acordo com a NBR 13961 : 2010</p>				
1.24	<p>Armário baixo com portas h=740mm; Dimensões aproximadas: Largura: 800mm Profundidade: 490mm Altura: 740mm</p> <p><b>Tampo</b> Com formato retangular, em MDP com 25 mm de espessura e revestido em laminado plástico de baixa pressão com 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo na cor (padrão existente), acabamento nas extremidades em sua parte longitudinal com bordas reta em fita de PVC de 3 mm de espessura com parte superior da fita arredondada com raio de 3 mm de acordo com as normas de ergonomia e na transversal em fita de PVC de no mínimo 0,5mm de espessura, coladas pelo processo hot-melt (colado a quente) na mesma cor do laminado. O tampo deverá ser fixado às laterais e fundo pelo</p>	Und	228	R\$1.153,45	R\$262.986,60

<p>sistema lackfix e cavilhas. Dimensões: 800x490x25mm (L X P X E).</p> <p><b>Portas</b> Em madeira MDP com 18 mm de espessura, revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão com 0,3mm de espessura na cor (padrão existente), com acabamento em todas as extremidades com bordas retas em PVC com no mínimo 0,5 mm de espessura na mesma cor do laminado; Dobradiças metálicas do tipo zamak niquelada proporcionando abertura das portas de 270º. Cada porta deverá conter 2 dobradiças. Puxadores do tipo Zamak niquelado redondo com forma côncava com 130 mm de comprimento aproximado, localizado na parte superior da porta. Fechadura com giro de 180º com sistema de haste e ganchos tipo cremona, com fechamento simultânea na parte inferior e superior, para perfeito travamento. O armário deve conter 2 chaves.</p> <p><b>Prateleira</b> 01 prateleira em madeira MDP com 18 mm de espessura; Revestimento, em ambas as faces; com laminado melamínico baixa pressão com 0,3mm de espessura, na cor (padrão existente). Bordas longitudinais e transversais com bordas retas revestidas em fita de PVC de no</p>				
---	--	--	--	--

	<p>mínimo 0,5 mm de espessura (em toda extremidade); regulável internamente entre 25 a 25 mm até 35 a 35mm, em várias posições, fixada através de 4 pinos do tipo Zamak niquelado, encaixados na lateral do armário e parte inferior da prateleira oferecendo perfeito travamento.</p> <p><b>Laterais</b> Em madeira MDP com 18 mm de espessura; Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão com 0,3mm de espessura, na cor (padrão existente), com acabamento em todas as extremidades em fita de PVC com no mínimo 0,5 mm de espessura na mesma cor do laminado. Nas laterais do armário deve conter 4 furos sucessivos de no mínimo 25 a 25mm à no máximo 35 a 35mm, sendo 2 em cada lateral em quase toda sua extensão para fixação das prateleiras reguláveis. Dimensões aproximadas: Largura: 760 mm Profundidade: 425 mm Espessura: 18 mm</p> <p><b>Fundo</b> Em madeira MDP com 18 mm de espessura; Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão com 0,3mm de espessura na cor (padrão existente), com acabamento em todas as extremidades com bordas retas em fita de PVC com no mínimo 0,5 mm de espessura</p>				
--	---	--	--	--	--

	<p>na mesma cor do laminado.</p> <p><b>Base</b> Em madeira MDP com 18 mm de espessura; Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão com 0,3mm de espessura, na cor (padrão existente), com acabamento em todas as extremidades com bordas retas em fita de PVC com no mínimo 0,5 mm de espessura coladas pelo processo hot-melt (colado quente); com sapatas reguladoras de nível encaixada e fixada na base através de parafuso permitindo a regulação da mesma tanto na parte interna como externa do armário. A sapata deve ser em polipropileno ou nylon com 50 mm de diâmetro e 35 mm de altura na parte de contato com piso.</p> <p><b>Montagem</b> As laterais, fundo, tampo e base deverão ser ligados entre si pelo sistema lack-fix e cavilhas propiciando ajuste e firmeza, para que possibilite a montagem e desmontagem do mesmo, varias vezes sem perder a qualidade.</p> <p>Para este item a empresa deve apresentar os seguintes documentos:</p> <p>Certificado de marca de conformidade emitido pela ABNT de acordo com a NBR 13961 : 2010</p>				
--	--	--	--	--	--

1.25	<p>Armário médio com portas h=1100mm; Dimensões aproximadas: Largura: 800 mm Profundidade: 490 mm Altura: 1100 mm</p> <p><b>Tampo</b> Com formato retangular, em MDP com 25 mm de espessura e revestido em laminado plástico de baixa pressão com 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo na cor (padrão existente), acabamento nas extremidades em sua parte longitudinal com bordas reta em fita de PVC de 3 mm de espessura com parte superior da fita arredondada com raio de 3 mm de acordo com as normas de ergonomia e na transversal em fita de PVC de no mínimo 0,5mm de espessura, coladas pelo processo hot-melt (colado a quente) na mesma cor do laminado. O tampo deverá ser fixado às laterais e fundo pelo sistema lackfix e cavilhas. Dimensões: 800x490x25mm (L X P X E).</p> <p><b>Portas</b> Em madeira MDP com 18 mm de espessura, revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão com 0,3mm de espessura na cor (padrão existente), com acabamento em todas as extremidades com bordas retas em PVC com no mínimo 0,5 mm de espessura na mesma cor do laminado;</p>	Und	15	R\$1.292,90	R\$ 19.393,50
------	--	-----	----	-------------	---------------

<p>Dobradiças metálicas do tipo zamak niquelada proporcionando abertura das portas de 270º. Cada porta deverá conter 2 dobradiças. Puxadores do tipo Zamak niquelado redondo com forma côncava com 130 mm de comprimento aproximado, localizado na parte superior da porta. Fechadura com giro de 180º com sistema de haste e ganchos tipo cremona, com fechamento simultânea na parte inferior e superior, para perfeito travamento. O armário deve conter 2 chaves.</p> <p><b>Prateleiras</b> 02 prateleiras em madeira MDP com 18 mm de espessura; Revestimento, em ambas as faces; com laminado melamínico baixa pressão com 0,3mm de espessura, na cor (padrão existente). Bordas longitudinais e transversais com bordas retas revestidas em fita de PVC de no mínimo 0,5 mm de espessura (em toda extremidade); regulável internamente entre 25 a 25 mm até 35 a 35mm, em várias posições, fixada através de 4 pinos do tipo Zamak niquelado, encaixados nas laterais dos armários e parte inferior da prateleiras oferecendo perfeito travamento. Dimensões aproximadas: Largura: 760 mm Profundidade: 425 mm Espessura: 18 mm</p> <p><b>Laterais</b> Em madeira MDP com 18 mm de</p>				
---	--	--	--	--



	<p>espessura; Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão com 0,3mm de espessura, na cor (padrão existente), com acabamento em todas as extremidades em fita de PVC com no mínimo 0,5 mm de espessura na mesma cor do laminado. Nas laterais do armário deve conter 4 furos sucessivos de no mínimo 25 a 25mm à no máximo 35 a 35mm, sendo 2 em cada lateral em quase toda sua extensão para fixação das prateleiras reguláveis.</p> <p><b>Fundo</b> Em madeira MDP com 18 mm de espessura; Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão com 0,3mm de espessura na cor (padrão existente), com acabamento em todas as extremidades com bordas retas em fita de PVC com no mínimo 0,5 mm de espessura na mesma cor do laminado.</p> <p><b>Base</b> Em madeira MDP com 18 mm de espessura; Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão com 0,3mm de espessura, na cor (padrão existente), com acabamento em todas as extremidades com bordas retas em fita de PVC com no mínimo 0,5 mm de espessura coladas pelo processo hot-melt (colado quente); com sapatas reguladoras de nível encaixada e</p>				
--	---	--	--	--	--

	<p>fixada na base através de parafuso permitindo a regulagem da mesma tanto na parte interna como externa do armário. A sapata deve ser em polipropileno ou nylon com 50 mm de diâmetro e 35 mm de altura na parte de contato com piso.</p> <p><b>Montagem</b> As laterais, fundo, tampo e base deverão ser ligados entre si pelo sistema lack-fix e cavilhas propiciando ajuste e firmeza, para que possibilite a montagem e desmontagem do mesmo, varias vezes sem perder a qualidade.</p> <p>Para este item a empresa deve apresentar os seguintes documentos:</p> <p>Certificado de marca de conformidade emitido pela ABNT de acordo com a NBR 13961 : 2010</p>				
1.26	<p>Armário alto com portas h=1600mm; Dimensões aproximadas: Largura: 800 mm Profundidade: 490 mm Altura: 1600 mm</p> <p><b>Tampo</b> Com formato retangular, em MDP com 25 mm de espessura e revestido em laminado plástico de baixa pressão com 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo na cor (padrão existente), acabamento nas extremidades em sua parte longitudinal com bordas reta em</p>	Und	42	R\$1.833,78	R\$77.018,76

	<p>fita de PVC de 3 mm de espessura com parte superior da fita arredondada com raio de 3 mm de acordo com as normas de ergonomia e na transversal em fita de PVC de no mínimo 0,5mm de espessura, coladas pelo processo hot-melt (colado a quente) na mesma cor do laminado. O tampo deverá ser fixado às laterais e fundo pelo sistema lackfix e cavilhas. Dimensões: 800x490x25mm (L X P X E).</p> <p><b>Portas</b> Em madeira MDP com 18 mm de espessura, revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão com 0,3mm de espessura na cor (padrão existente), com acabamento em todas as extremidades com bordas retas em PVC com no mínimo 0,5 mm de espessura na mesma cor do laminado; Dobradiças metálicas do tipo zamak niquelada proporcionando abertura das portas de 270º. Cada porta deverá conter 3 dobradiças. Puxadores do tipo Zamak niquelado redondo com forma côncava com 130 mm de comprimento aproximado, localizado na parte superior da porta. Fechadura com giro de 180º com sistema de haste e ganchos tipo cremona, com fechamento simultânea na parte inferior e superior, para perfeito travamento. O armário deve conter 2 chaves.</p>				
--	---	--	--	--	--

	<p><b>Prateleiras</b></p> <p>01 fixa localizada aproximadamente a 355 mm abaixo do tampo em MDP com no mínimo 18mm de espessura. Revestimento, em ambas as faces; com laminado melamínico baixa pressão texturizado com no mínimo 0,3mm de espessura. Bordas longitudinais e transversais com bordas retas revestidas em fita de PVC de no mínimo 0,5mm de espessura (em toda extremidade);</p> <p>02 prateleiras reguláveis internamente de 25 em 25 mm ou no máximo 35 em 35mm, aproximadamente, em várias posições, fixada através de 4 pinos do tipo Zamak niquelado, encaixados nas laterais e parte inferior da prateleiras oferecendo perfeito travamento.</p> <p>Dimensões aproximadas: Largura: 760 mm Profundidade: 425 mm Espessura: 18 mm</p> <p><b>Laterais</b></p> <p>Em madeira MDP com 18 mm de espessura; Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão com 0,3mm de espessura, na cor (padrão existente), com acabamento em todas as extremidades em fita de PVC com no mínimo 0,5 mm de espessura na mesma cor do laminado. Nas laterais do armário deve conter 4 furos sucessivos de no mínimo 25 a 25mm à no máximo 35 a 35mm, sendo 2 em</p>				
--	--	--	--	--	--

<p>cada lateral em quase toda sua extensão para fixação das prateleiras reguláveis.</p> <p><b>Fundo</b> Em madeira MDP com 18 mm de espessura; Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão com 0,3mm de espessura na cor (padrão existente), com acabamento em todas as extremidades com bordas retas em fita de PVC com no mínimo 0,5 mm de espessura na mesma cor do laminado.</p> <p><b>Base</b> Em madeira MDP com 18 mm de espessura; Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão com 0,3mm de espessura, na cor (padrão existente), com acabamento em todas as extremidades com bordas retas em fita de PVC com no mínimo 0,5 mm de espessura coladas pelo processo hot-melt (colado quente); com sapatas reguladoras de nível encaixada e fixada na base através de parafuso permitindo a regulagem da mesma tanto na parte interna como externa do armário. A sapata deve ser em polipropileno ou nylon com 50 mm de diâmetro e 35 mm de altura na parte de contato com piso.</p> <p><b>Montagem</b> As laterais, fundo, tampo e base deverão ser ligados entre si pelo sistema lack-fix e cavilhas</p>				
---	--	--	--	--

	<p>propiciando ajuste e firmeza, para que possibilite a montagem e desmontagem do mesmo, varias vezes sem perder a qualidade.</p> <p>Para este item a empresa deve apresentar os seguintes documentos:</p> <p>Certificado de marca de conformidade emitido pela ABNT de acordo com a NBR 13961 : 2010</p>				
1.27	<p>Divisor de mesa reta de 1000mm h=246mm; Dimensão aproximada para mesa medindo 1000mm:</p> <p>Comprimento: 800mm</p> <p>Altura:246mm</p> <p>Espessura:25mm</p> <p><b>Descrição</b></p> <p>Divisor produzido em MDP de 25mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão de 0,3mm de espessura. As laterais deverá receber perfil de borda</p>	Und	35	R\$266,75	R\$9.336,25

	<p>reta produzida em PVC com espessura de no mínimo 0,5mm, coladas pelo processo Hot Melt.</p> <p>A face superior recebe perfil em alumínio para encaixe de acessórios.</p> <p><b>Fixação</b></p> <p>Fixado através de perfil em “L” produzido em alumínio fundido, medindo aproximadamente 139 x 29,6 x 84,8mm (L x P x H) e acabamento superior plástico por 2 auto-atarrachante 4,5x25mm no tampo e 1 parafuso M6x16mm e 1 auto-atarrachante 4x16mm no divisor.</p> <p><b>Acabamento</b></p> <p>Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação deverá receber tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura</p>				
--	---	--	--	--	--

	eletrostática epóxi-pó na cor padrão existente com polimerização em estufa em temperatura de aproximadamente 210°C.				
1.28	<p>Divisor de mesa angular de 1400mm h=246mm; Dimensão aproximada para mesa medindo 1400mm:</p> <p>Comprimento: 1200mm</p> <p>Altura: 246mm</p> <p>Espessura: 25mm</p> <p><b>Descrição</b></p> <p>Divisor produzido em MDP de 25mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão de 0,3mm de espessura. As laterais deverá receber perfil de borda reta produzida em PVC com espessura de no mínimo 0,5mm,</p>	Und	66	R\$374,41	R\$24.711,06



	<p>coladas pelo processo Hot Melt.</p> <p>A face superior recebe perfil em alumínio para encaixe de acessórios.</p> <p><b>Fixação</b></p> <p>Fixado através de perfil em “L” produzido em alumínio fundido, medindo aproximadamente 139 x 29,6 x 84,8mm (L x P x H) e acabamento superior plástico por 2 auto-atarrachante 4,5x25mm no tampo e 1 parafuso M6x16mm e 1 auto-atarrachante 4x16mm no divisor.</p> <p><b>Acabamento</b></p> <p>Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação deverá receber tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó na cor padrão existente com polimerização em estufa em temperatura de</p>				
--	--	--	--	--	--

	aproximadamente 210°C.				
1.29	<p>Divisor de mesa angularde 1400 mm h=543 mm; Dimensão aproximada para mesa medindo 1400mm:</p> <p>Comprimento: 1200mm</p> <p>Altura: 543mm</p> <p>Espessura:25mm</p> <p><b>Descrição</b></p> <p>Divisor produzido em MDP de 25mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão de 0,3mm de espessura. As laterais deverá receber perfil de borda reta produzida em PVC com espessura de no mínimo 0,5mm, coladas pelo processo Hot Melt.</p> <p>A face superior recebe perfil em</p>	Und	09	R\$601,32	R\$5.411,88

	<p>alumínio para encaixe de acessórios.</p> <p><b>Fixação</b></p> <p>Fixado através de perfil em “L” produzido em alumínio fundido, medindo aproximadamente 139 x 29,6 x 84,8mm (L x P x H) e acabamento superior plástico por 2 auto-atarrachante 4,5x25mm no tampo e 1 parafuso M6x16mm e 1 auto-atarrachante 4x16mm no divisor.</p> <p><b>Acabamento</b></p> <p>Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação deverá receber tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó na cor padrão existente com polimerização em estufa em temperatura de aproximadamente 210°C.</p>				
1.30	Divisor entre mesas prof. 600mmh=246 mm;	Und	146	R\$208,57	R\$30.451,22

<p>Dimensão aproximada para mesa com profundidade de 600mm:</p> <p>Comprimento: 500mm</p> <p>Altura: 246mm</p> <p>Espessura: 25mm</p> <p><b>Descrição</b></p> <p>Divisor produzido em MDP de 25mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão de 0,3mm de espessura. As laterais deverá receber perfil de borda reta produzida em PVC com espessura de no mínimo 0,5mm, coladas pelo processo Hot Melt.</p> <p>A face superior recebe perfil em alumínio para encaixe de acessórios.</p> <p><b>Fixação</b></p>				
--	--	--	--	--

	<p>Fixado através de perfil em “L” produzido em alumínio fundido, medindo aproximadamente 139 x 29,6 x 84,8mm (L x P x H) e acabamento superior plástico por 2 auto-atarrachante 4,5x25mm no tampo e 1 parafuso M6x16mm e 1 auto-atarrachante 4x16mm no divisor.</p> <p><b>Acabamento</b></p> <p>Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação deverá receber tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó na cor padrão existente com polimerização em estufa em temperatura de aproximadamente 210°C.</p>				
1.31	<p>Divisor entre mesas prof. 700mm h=246mm; Dimensão aproximada para mesa com profundidade de 700mm:</p>	Und	16	R\$222,46	R\$3.559,36

<p>Comprimento: 600mm</p> <p>Altura: 246mm</p> <p>Espessura: 25mm</p> <p><b>Descrição</b></p> <p>Divisor produzido em MDP de 25mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão de 0,3mm de espessura. As laterais deverá receber perfil de borda reta produzida em PVC com espessura de no mínimo 0,5mm, coladas pelo processo Hot Melt.</p> <p>A face superior recebe perfil em alumínio para encaixe de acessórios.</p> <p><b>Fixação</b></p> <p>Fixado através de perfil em “L”</p>				
---	--	--	--	--

	<p>produzido em alumínio fundido, medindo aproximadamente 139 x 29,6 x 84,8mm (L x P x H) e acabamento superior plástico por 2 auto-atarrachante 4,5x25mm no tampo e 1 parafuso M6x16mm e 1 auto-atarrachante 4x16mm no divisor.</p> <p><b>Acabamento</b></p> <p>Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação deverá receber tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó na cor padrão existente com polimerização em estufa em temperatura de aproximadamente 210°C.</p>				
1.32	<p>Divisor terminal de mesa angular h=543mm; Dimensão aproximada para mesa com profundidade de 600mm:</p> <p>Comprimento: 500mm</p> <p>Altura: 543mm</p>	Und	49	R\$280,26	R\$13.732,74

	<p>Espessura: 25mm</p> <p><b>Descrição</b></p> <p>Divisor produzido em MDP de 25mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão de 0,3mm de espessura. As laterais deverá receber perfil de borda reta produzida em PVC com espessura de no mínimo 0,5mm, coladas pelo processo Hot Melt.</p> <p>A face superior recebe perfil em alumínio para encaixe de acessórios.</p> <p><b>Fixação</b></p> <p>Fixado através de perfil em “L” produzido em alumínio fundido, medindo aproximadamente 139 x 29,6 x 84,8mm (L x P x H) e acabamento superior plástico por 2 auto-atarrachante</p>				
--	--	--	--	--	--



	<p>4,5x25mm no tampo e 1 parafuso M6x16mm e 1 auto-atarrachante 4x16mm no divisor.</p> <p><b>Acabamento</b></p> <p>Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação deverá receber tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó na cor padrão existente com polimerização em estufa em temperatura de aproximadamente 210°C.</p>				
1.33	<p>Gaveteiro volante com 3 gavetas; Dimensões aproximadas: Largura : 400 mm Profundidade: 495 mm Altura: 588 mm</p> <p><b>Tampo</b> Com formato retangular, em</p>	Und	221	R\$625,20	R\$138.169,20

<p>MDP de 18mm de espessura mínima e revestido em laminado plástico de baixa pressão com 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo na cor a (padrão existente), com acabamento nas extremidades em sua parte longitudinal com bordas retas em fita de PVC de no mínimo 3mm de espessura com parte superior da fita arredondada com raio de 3mm de acordo com as normas da ABNT e na transversal em fita PVC de no mínimo 0,5mm de espessura na mesma cor do laminado coladas pelo processo holtmelt (colagem a quente). O tampo deverá ser fixado pelo sistema lackfix ou mini fix e cavilhas.</p> <p>Dimensão do tampo: Largura: 400mm Profundidade: 495mm Espessura: 18mm</p> <p><b>Estrutura</b> Painéis laterais e fundo em MDP de 18 mm de espessura, revestidos em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, na mesma cor do tampo. Com acabamento nas extremidades em sua parte longitudinal e na transversal retos em fita de PVC de no mínimo 0,5mm de espessura. Tanto as bordas laterais, posterior e frontal deverá receber perfeito acabamento respeitando a tonalidade do laminado melamínico. Fixação das peças do gaveteiro deve ser pelo sistema lackfix ou minifix e</p>				
---	--	--	--	--

	<p>cavilhas. Frente Das Gavetas com parte superior fixa onde é localizado a fechadura, e 3 parte móvel em MDP com no mínimo 18mm de espessura, revestido em ambas as partes com laminado melamínico de baixa pressão com 0,3mm de espessura na cor do tampo com acabamento em todas as extremidades reto em fita de PVC com no mínimo 0,5mm de espessura na mesma cor do laminado. Puxadores do tipo Zamak niquelado redondo com forma côncava com 130mm de comprimento aproximado, fechadura com rotação 90º dupla, extração da chave, sistema de travamento vertical simultâneo através de cilindro de 4 pinos com segredo de comando único, permitindo fechamento/abertura simultânea das gavetas. O gaveteiro deve conter 2 chaves.</p> <p>Dimensão aproximada parte fixa: 395mm largura x 50mm altura x 18mm espessura.</p> <p>Dimensão aproximada parte móvel p/gaveta media: 395mm largura x 145mm altura x 18mm espessura.</p> <p><b>Base</b> Em MDP de 18mm de espessura no mínimo; Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico de baixa pressão com 0,3mm de espessura, na mesma cor do tampo, com acabamento em todas as extremidades em fita De PVC com no mínimo 0,5 mm de</p>				
--	---	--	--	--	--

<p>espessura na mesma cor do laminado; com 04 rodízios de nylon ou polipropileno, fixado na base através de uma chapa de aço, parafusada na base.</p> <p><b>Gavetas</b> Estrutura total injetada em ABS OU POLIPROPILENO com parte superior da gaveta em L para reforço. Sistema de deslizamento dotadas de roldanas de delrim com travas de segurança. Na parte superior da gaveta deve conter suporte móvel para lápis, borrachas e outros utensílios, confeccionado em ABS ou polipropileno com no mínimo 4 divisões que deve ser apoiado nas laterais das gavetas. Dimensão mínimas interna da gavetas: 320mm largura x 390mm prof. x 65mm de alt. Dimensão mínimas externa da gavetas: 340mm largura x 410mm prof. x 75mm de alt.</p> <p><b>Pintura</b> Toda parte metálica deverá receber banho desengraxante à quente por meio de imersão em vapor de percloro e tratamento antiferruginoso de proteção, pintura pelo sistema eletrostático em tinta epoxi-pó com polimerização em estufa na cor preta.</p> <p><b>Montagem</b> As laterais, parte superior, parte inferior e fundo são ligados entre si pelo sistema lackfix ou minifix.</p> <p>Para este item a empresa deve apresentar os seguintes</p>				
--	--	--	--	--

	documentos:  Certificado de marca de conformidade emitido pela ABNT de acordo com a NBR 13961 : 2010				
1.34	<p>Suporte volante para CPU; Dimensões aproximadas: Comprimento: 230 mm Profundidade: 540 mm Altura: 560 mm</p> <p><b>Suporte volante</b> Composto por base e fundo. <b>A Base</b> é constituída por 2 tubos de aço 20x40mm unidos por chapa de aço (1,2mm de espessura) soldada aos tubos, os quais possuem acabamentos frontais produzidos em polipropileno injetado e recebem 4 rodízios de duplo giro produzidos em nylon fixados através de chapa de aço. <b>Fundo</b> produzido em chapa de aço perfurada (1,2mm de espessura) dobrada em forma de "C" soldado nas extremidades dos 2 tubos da base.</p> <p><b>Acabamento</b> Todas peças metálicas usadas no processo de fabricação, recebem tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C.</p>	Und	460	R\$312,89	R\$143.929,40

1.35	<p>Suporte para pasta suspensa; Dimensões do requadro: Largura: 690mm Profundidade: 385mm Altura: 80mm</p> <p><b>Descrição</b> Requadro em chapa de aço 16 padrão para colocação de pasta suspensa, com suporte para fixação da corrediças telescópica em aço relaminado estrutural com acabamento em zinco eletrolítico cromatizado de abertura total, com comprimento nominal, deslizamentos com esfera de aço, peça única de montagem lateral, trava fim de curso que permite a retirada do suporte na cor preta.</p>	Und	150	R\$171,20	R\$25.680,00
<b>TOTAL R\$ -----R\$</b>				<b>1.518.504,10</b>	

**LOTE II - ESTOFADOS**

Lote II – Estofados					
2.1	<p>Cadeira giratória com braços e encosto reguláveis; Dimensões mínimas: Assento: Largura: 430mm Profundidade da superfície do assento: 430mm Encosto: Largura: 400 mm Extensão vertical do encosto: 300 mm</p> <p><b>Assento / encosto</b> Estrutura interna em madeira compensada de no mínimo 12mm de espessura ou em</p>	Und	420	R\$1.264,60	R\$531.132,00

	<p>polipropileno injetado de alta resistência moldados anatomicamente dentro das normas de ergonomia com 12mm de espessura. A fixação do assento na base da cadeira quando a estrutura for em madeira é feita através de “rebite tubo ferro zincado” 6x14,5mm cravados na madeira compensada passante de um lado para outro do mesmo, fixada através de parafusos cabeça sextavada M6x20 e quando for em polipropileno injetado fixado por parafusos e buchas inseridas na estrutura do assento e encosto. A união do assento e do encosto da cadeira se fará através do mecanismo de regulagem de inclinação do encosto, que proporcionará maior conforto ao usuário.</p> <p><b>Assento / encosto estofamento</b> Produzidos em espuma injetada de poliuretano flexível de no mínimo 40 mm de espessura moldada sobre pressão com densidade entre 50/60 kg m<sup>3</sup> expandida em água, método este que elimina o uso de solventes tóxicos, garantindo assim maior qualidade e resistência.</p> <p><b>Sob assento e contra encosto</b> Providos de capa protetora em polipropileno injetado, com borda protetora fundida no próprio material, determinando o acabamento e proteção das bordas tanto do encosto como do assento.</p>				
--	--	--	--	--	--

<p><b>Revestimento</b> Em tecido 100% poliéster ou vinil.</p> <p><b>Mecanismos de regulagens</b> A cadeira deverá conter as seguintes funções: Regulagem de altura do assento através de pistão à gás acionados através de alavanca produzida em alma de ferro chato 6x8mm revestida em nylon. Regulagem de inclinação do encosto com travamento em qualquer posição definida pelo usuário e nunca em posições determinada pela cadeira com variação entre 80 a 105 graus acionados através de alavanca produzida em alma de ferro chato 6x8mm revestida em nylon. Além destas funções a cadeira deverá apresentar regulagem de altura do encosto feito por sistema de pressão através de botão localizado no centro da estrutura de fixação de fácil manuseio, permitindo regulagem com a pessoa sentada em no mínimo 04 posições.</p> <p><b>Características</b> Os mecanismos deverão ser fabricados com materiais de alta performance, como aço e nylon reforçado, que proporcionam a confiabilidade, a resistência e a segurança exigida nas normas e padrões internacionais da ABNT, confeccionados em chapa de aço e que apresentem cortes a laser. Todos os pistões utilizados deverão ser a gás e deve atender às normas internacionais de qualidade e segurança, ISO</p>				
---	--	--	--	--



	<p>9001/DIN, constituído por um suporte em chapa de aço com espessura de 1,9mm, protegido por tubo industrial de diâmetro de 50mm com espessura de 1,5mm e capa telescópica injetada em polipropileno e mecanismo de regulagem.</p> <p><b>Pata</b> 05 hastes em nylon 6.6, reforçada com 25% de fibra de vidro apresentando parte superior corrugada, e parte inferior com gomos e ranhuras de travamento da pata em forma de X interligando o eixo central da pata a base proporcionando maior resistência e melhor acabamento. Possuindo cinco rodízios de duplo giro, injetados em nylon com reforço em poliuretano para uso em piso frio proporcionando maior resistência à abrasão.</p> <p><b>Estrutura do encosto</b> Haste do encosto em tubo de aço industrial oval de 18x43mm aproximadamente com no mínimo 1,5mm de espessura encaixado em um tubo 25x50mm aproximadamente com espessura mínima de 1,5mm, que ligará o assento ao encosto por meio de uma chapa de aço com 2mm de espessura, dobrada em forma de dobradiça travada ao tubo por meio de um pino metálico zincado. Na parte interna da dobradiça deverá conter uma borracha flexível para absorver o impacto da inclinação do encosto protegido por capa de poliestireno de alto impacto</p>				
--	--	--	--	--	--

<p>encaixada no pino metálico. Na parte superior do tubo 25x50 mm deverá ter uma ponteira de proteção em nylon entre os tubos para evitar desgaste dos mesmos. No tubo 25x50mm deverá ser soldado a uma chapa de aço dobrada em forma de C travada ao suporte do assento por meio de pinos metálicos zincado. Na chapa de ligação deverá ter 06 chapas mola zincada e uma mola de pressão em forma de dobradiça que serve para sustentar e travar o mecanismo de regulagem do encosto, fixadas pelos pinos de travamento e tencionado por uma borracha de alta resistência. Na parte central do tubo 25x50mm deverá ter um mecanismo de regulagem de altura do encosto acionado por um botão de pressão.</p> <p><b>Suporte do assento</b> Em chapa de aço de espessura de no mínimo 2 mm dobrado em forma de U, com seção mínima de 35mm altura x 50mm de largura x 290mm de comprimento com fechamento na parte frontal em chapa de aço de espessura mínima de 2mm em forma de L seção de 25mm x 25mm x 210mm(comprimento) aproximadamente soldada na extremidade e fixada ao assento por parafusos sextavado. Na parte posterior do suporte contem uma braçadeira em chapa de aço com espessura de no mínimo 3mm, fixada ao mesmo por no mínimo 2 pinos</p>				
---	--	--	--	--

<p>metálicos para união do suporte e fixação das lâmina de aço para união do assento ao encosto. Entre a parte posterior e frontal contem furos para fixação dos braços, e uma chapa de aço inteiriça com formato de uma alça com dimensão aproximada 210x30mm espessura mínima de 3mm soldada para fixação do assento através de 02 parafusos sextavados.</p> <p><b>Braços Reguláveis</b></p> <p>- Altura: Regulagem em 04 posições, através de pressão manual de fácil manuseio, feitos através de botão localizado no centro da estrutura.</p> <p>- Largura: Regulagem através de manípulos fixados sob o assento, com variação de no mínimo 50mm. A peça estrutural deverá ser inteiriça e móvel, confeccionada em tubo de aço industrial oblongo 25x50mm aproximadamente com 1,5mm de espessura. A peça de regulagem deverá ser confeccionada em tubo de aço industrial oblongo 18x43mm aproximadamente com 1.5mm de espessura, peças dobradas pneumaticamente e cortadas a laser. A peça estrutural do braço deverá ser soldada sobre apoio em chapa de aço 11x50mm de 3,42mm de espessura fixa na estrutura da cadeira através de parafusos sextavados M06 ou similar, e nunca no assento evitando com isto que se tenha</p>				
---	--	--	--	--

	<p>uma peça de fraca resistência e a quebra da mesma. Os apoios são braços injetados em poliuretano de pele integral Skin, possuindo excepcional durabilidade e resistência, contendo alma de aço (ferro chato) 1 ¼" x 1/8" parafusado sobre chapa de aço nº 12 soldada sobre o tubo 18x43mm.</p> <p>Medidas aproximadas dos apoios de braços: Comprimento: 230mm Largura: 50mm Espessura: 30mm</p> <p><b>Acabamento</b> Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação, recebem tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C.</p> <p>Para este item a empresa deve apresentar os seguintes documentos:</p> <p>Certificado de marca de conformidade emitido pela ABNT de acordo com a NBR 13962 : 2006</p>				
2.2	<p>Poltrona giratória com braços e encosto reguláveis. Dimensões mínimas: Assento: Largura: 460mm Profundidade da superfície do</p>	Und	55	R\$1.444,35	R\$79.439,25

<p>assento: 460 mm Encosto: Largura:440mm Extensão vertical do encosto: 420mm</p> <p><b>Assento / encosto</b> Estrutura interna em madeira compensada de no mínimo 12mm de espessura ou em polipropileno injetado de alta resistência moldados anatomicamente dentro das normas de ergonomia com 12mm de espessura. A fixação do assento na base da cadeira quando a estrutura for em madeira é feita através de “rebite tubo ferro zincado” 6x14,5mm cravados na madeira compensada passante de um lado para outro do mesmo, fixada através de parafusos cabeça sextavada M6x20 e quando for em polipropileno injetado fixado por parafusos e buchas insertas na estrutura do assento e encosto. A união do assento e encosto da poltrona deverá ser feita através do mecanismo de regulação de inclinação do encosto, que proporcionará maior conforto ao usuário, possuindo paradas em qualquer posição entre 90º e 115º, e também podendo ser utilizado como movimento de livre flutuação.</p> <p><b>Assento / Encosto estofamento</b> Produzidos em espuma injetada de poliuretano flexível de no mínimo 55mm de espessura moldada sobre pressão com</p>				
---	--	--	--	--

	<p>densidade entre 50/60 kg m<sup>3</sup> expandida em água, método este que elimina o uso de solventes tóxicos, garantindo assim maior qualidade e resistência.</p> <p><b>Contra assento e contra encosto</b> Providos de capa protetora em polipropileno injetado com borda protetora fundida no próprio material determinando o acabamento e proteção das bordas tanto do encosto como do assento.</p> <p><b>Revestimento</b> Em tecido 100% poliéster na cor a escolher.</p> <p><b>Mecanismos de Regulagens com Alavancas Independentes</b> A Poltrona deverá conter as seguintes funções: Regulagem de altura do assento através de pistão à gás acionados através de alavanca produzida em alma de ferro chato 6x8mm revestida em nylon.Regulagem de inclinação do encosto com travamento em qualquer posição definida pelo usuário e nunca em posições determinada pela poltrona com variação entre 90 a 115 graus em relação ao assento acionados através de alavanca produzida em alma de ferro chato 6x8mm revestida em nylon; Além das 02 funções a poltrona deverá apresentar regulagem de altura do encosto feito por sistema de cremalheira interna, de fácil manuseio, permitindo regulagem com a pessoa sentada em no mínimo 04 posições.</p>				
--	---	--	--	--	--

<p><b>Características</b></p> <p>Os mecanismos deverão ser fabricados com materiais de alta performance, como aço e nylon reforçado, que proporcionam a confiabilidade, a resistência e a segurança exigida nas normas e padrões internacionais da ABNT, confeccionados em chapa de aço. Todos os pistões utilizados deverão ser a gás e atender às normas internacionais de qualidade e segurança, ISO 9001/DIN. Constituído por um suporte em chapa de aço com espessura de 1,9mm, protegido por tubo industrial de 2" com espessura de 1,5mm e capa telescópica injetada em polipropileno.</p> <p><b>Fixação do assento ao encosto</b></p> <p>Através de uma mola produzida em ferro chato (espessura 3"x 5/16"). A mola deve ser fixada a uma chapa de aço dobrada em forma de C travada ao suporte do assento por meio de pinos metálicos zincado. Na chapa de ligação deverá ter no mínimo 5 chapas mola zincada e uma mola de pressão em forma de dobradiça que serve para sustentar e travar o mecanismo de regulagem do encosto, fixadas pelos pinos de travamento e tencionado por uma borracha de alta resistência.</p> <p><b>Suporte do assento:</b></p> <p>Em chapa de aço de espessura de no mínimo 2 mm dobrado em forma de U, com seção mínima de 35mm altura x 50mm de</p>				
---	--	--	--	--

	<p>largura x 290mm de comprimento com fechamento na parte frontal em chapa de aço de espessura mínima de 2mm em forma de L seção de 25mm x 25mm x 210mm(comprimento) aproximadamente soldada na extremidade e fixada ao assento por parafusos sextavado. Na parte posterior do suporte contem uma braçadeira em chapa de aço com espessura de no mínimo 3mm, fixada ao mesmo por no mínimo 2 pinos metálicos para união do suporte e fixação das lâmina de aço e a mola de ferro chato para união do assento ao encosto. Entre a parte posterior e frontal contem furos para fixação dos braços, e uma chapa de aço inteiriça com formato de uma alça com dimensão aproximada 210x30mm espessura mínima de 3mm soldada para fixação do assento através de 02 parafusos sextavados.</p> <p><b>Pata</b> 05 hastes em nylon 6.6, reforçada com 25% de fibra de vidro apresentando parte superior corrugada, e parte inferior com gomos e ranhuras de travamento da pata em forma de X interligando o eixo central da pata a base proporcionando maior resistência e melhor acabamento.Possuindo cinco rodízios de duplo giro, injetados em nylon com reforço em poliuretano para uso em piso frio proporcionando maior resistência à abrasão.</p>				
--	--	--	--	--	--



	<p><b>Braços Reguláveis</b>          Altura:          Regulagem em 04 posições, através de pressão manual de fácil manuseio, feitos através de botão localizado no centro da estrutura. Largura Regulagem através de manípulos fixados sob o assento, com variação mínima de 50mm A peça estrutural deverá ser inteiriça e móvel e confeccionada de tubo de aço industrial oblongo 25x50mm com 1,5mm de espessura. A peça móvel deverá ser confeccionada em tubo de aço industrial oblongo 18x43mm com 1.5mm de espessura, peças dobradas pneumaticamente e cortadas a laser. A peça estrutural do braço deverá ser soldada sobre apoio em chapa de aço 11x50mm chapa 3,42mm de espessura, fixa na estrutura da poltrona através de parafusos sextavados M06 ou similar, e nunca no assento evitando com isto que se tenha uma peça de fraca resistência e a quebra da mesma. Os apoios braços injetados em poliuretano de pele integral Skin, possuindo excepcional durabilidade e resistência, contendo alma de aço (ferro chato) 1 ¼" x 1/8" parafusado sobre chapa de aço nº 12 soldada sobre o tubo 18x43mm.          Medidas aproximadas do apoio de braços:          Comprimento: 230mm          Largura: 80mm          Espessura: 30mm</p>				
--	--	--	--	--	--

	<p><b>Acabamento</b></p> <p>Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação, recebem tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C.</p> <p>Para este item a empresa deve apresentar os seguintes documentos:</p> <p>Certificado de marca de conformidade emitido pela ABNT de acordo com a NBR 13962 : 2006</p>				
2.3	<p>Poltrona giratória espaldar alto telada com apoio lombar e apoio de cabeça.</p> <p>Dimensões mínimas:</p> <p><b>Assento:</b> Largura: 480mm Profundidade: 470mm</p> <p><b>Encosto:</b> Largura: 460mm Altura: 580mm</p> <p><b>Assento</b> Moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia, composto por alma em polipropileno injetado, estofado em espuma de poliuretano injetado de densidade entre 50/60kg/m<sup>3</sup>, revestido em tecido ou vinil.</p> <p><b>Encosto</b></p>	Und	01	R\$8.946,35	R\$8.946,35

	<p>Moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia, composto por estrutura em forma de quadro duplo, frontal e posterior com haste, produzidos em polipropileno injetado, fixados e parafusados entre si. Entre os 2 quadros é encaixada a tela flexível do encosto.</p> <p><b>Apoio de cabeça</b> Composto por estrutura em forma de quadro duplo produzido em polipropileno injetado, fixados e parafusados entre si. Entre os 2 quadros é encaixada a tela flexível do encosto. A estrutura do apoio de cabeça é produzida em polipropileno injetado e encaixada na haste posterior do quadro do encosto, possibilitando as regulagens do apoio de cabeça.</p> <p>Dimensões mínimas: Largura: 270mm Altura: 140mm</p> <p><b>Apoio lombar</b> Composto por estrutura e apoio. Estrutura em forma de faixa é produzida em plástico flexível e encaixada na haste posterior do quadro do encosto, possibilitando as regulagens do apoio lombar. Apoio lombar em formato côncavo, produzido em poliuretano injetado e encaixado na faixa.</p> <p>Dimensões mínimas: Largura:230mm Altura: 120mm</p> <p><b>Estrutura</b> Composta por base giratória injetada em nylon 6.6, reforçada</p>				
--	---	--	--	--	--

	<p>com 25% de fibra de vidro, 5 rodízios de duplo giro (Ø51mm) injetados em nylon 6 para rodízio comum ou em nylon com reforço em poliuretano para rodízio de piso frio (maior resistência à abrasão) com o suporte em polipropileno. Pistão a gás que atende as normas internacionais de qualidade e segurança ISO9001/DIN, constituído por suporte em chapa de aço (espessura 1,9mm), protegido por tubo industrial de Ø50mm (espessura 1,5mm) com capa telescópica produzida em polipropileno injetado (exceto para base de aço) e mecanismo de regulagem.</p> <p><b>Braço regulável</b></p> <p>Compostos por 2 hastes fixas em “L” produzidas em polipropileno injetado, 2 hastes móveis produzidas em polipropileno injetado, 2 manípulos trava produzidos em polipropileno injetado e 2 apoios injetados em poliuretano, medindo 229x94x28mm (C x L x H), fixados nas hastes móveis. As hastes fixas, móveis e os manípulos trava são encaixados entre si permitindo as regulagens de altura e abertura dos braços.</p> <p><b>Características (regulagens)</b></p> <p>Regulagem altura do Assento: com variação entre 440 a 540mm (em relação ao piso) com acionamento através de alavanca produzida em polipropileno injetado e travamento em qualquer posição desejada.</p> <p>Regulagem profundidade do Assento: com variação entre 420</p>				
--	--	--	--	--	--

<p>e 458mm (profundidade útil) com acionamento através de botão.</p> <p>Regulagem inclinação do Assento: com variação entre -1º e -9º com acionamento através de alavanca produzida em polipropileno injetado.</p> <p>Regulagem do Assento e Encosto: inclinação sincronizada entre assento e encosto na proporção 2:1 com acionamento através de alavanca produzida em polipropileno injetado.</p> <p>Regulagem altura Apoio de cabeça: com variação entre 809 e 925mm (em relação ao assento) com travamento em 7 posições.</p> <p>Regulagem inclinação Apoio de cabeça: com variação entre 90º e 15º.</p> <p>Regulagem altura Apoio lombar: com variação de 40mm e travamento em qualquer posição.</p> <p>Regulagem profundidade Apoio lombar: com variação de 15mm e travamento em qualquer posição</p> <p>Regulagem altura dos Braços: com variação entre 206 e 308mm (em relação ao assento) com travamento em 9 posições.</p> <p>Regulagem abertura dos Braços: com variação total de 77mm de 445 e 522mm (entre os apoios de braços) com travamento em qualquer posição desejada.</p> <p><b>Acabamento</b></p> <p>Todas peças metálicas usadas no processo de fabricação, recebem tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim</p>				
---	--	--	--	--

	de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C.				
2.4	<p>Cadeira fixa trapezoidal com braços.</p> <p>Dimensões mínimas:</p> <p><b>Assento</b> Largura:480 mm Profundidade:490mm Profundidade útil: 460mm</p> <p><b>Encosto</b> Largura mínima: 460 mm Extensão mínima vertical do encosto: 430 mm</p> <p><b>Assento / Encosto</b> Estrutura interna em madeira compensada de no mínimo 12mm de espessura ou em polipropileno injetado de alta resistência moldados anatomicamente dentro das normas de ergonomia com 12mm de espessura. A fixação do assento na base da cadeira quando a estrutura for em madeira é feita através de “rebite tubo ferro zincado” 6x14,5mm cravados na madeira compensada passante de um lado para outro do mesmo, fixada através de parafusos cabeça sextavada M6x20 e quando for em polipropileno injetado fixado por parafusos e buchas insertas na estrutura do assento e encosto.</p> <p><b>Assento / encosto estofamento</b> Produzidos em espuma injetada de poliuretano flexível de no</p>	Und	65	R\$619,15	R\$40.244,75

	<p>mínimo 40 mm de espessura moldada sobre pressão com densidade entre 50/60 kg m<sup>3</sup> expandida em água, método este que elimina o uso de solventes tóxicos, garantindo assim maior qualidade e resistência.</p> <p><b>Sob assento e contra encosto</b> Providos de capa protetora em polipropileno injetado, com borda protetora fundida no próprio material, determinando o acabamento e proteção das bordas tanto do encosto como do assento.</p> <p><b>Revestimento</b> Em tecido 100% poliéster ou vinil.</p> <p><b>Estrutura</b> Composta por 2 tubos dobrados em forma de trapezoidal, produzidos em aço Ø 25,4mm (espessura 1,5mm), sendo 1 direito e 1 esquerdo, soldados entre si através de 2 travessas paralelas entre si, produzidas em aço Ø 25,4mm (espessura 2,0mm) e 1 chapa medindo 160x75mm (4,75mm de espessura), na qual é fixada a mola do encosto. Recebe 4 sapatas meia cana produzidas em nylon encaixadas na base da estrutura.</p> <p><b>Fixação</b> O encosto é fixado através de uma haste dobrada em forma de "U" produzida em chapa de aço (espessura 1,9mm), sendo a haste parafusada na extremidade</p>				
--	--	--	--	--	--

	<p>superior a uma chapa em aço unindo nas 2 porcas-garra fixadas na alma do encosto por 2 parafusos M6x30mm e na extremidade inferior parafusada na chapa de união da estrutura por parafusos M10X16mm. O assento é fixado através da chapa de união da estrutura por parafusos M6x40mm.</p> <p><b>Acabamento</b> Todas peças metálicas usadas no processo de fabricação, recebem tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C.</p> <p>Para este item a empresa deve apresentar os seguintes documentos:</p> <p>Certificado de marca de conformidade emitido pela ABNT de acordo com a NBR 13962 : 2006</p>				
2.5	<p>Poltrona fixa trapezoidal com braços.</p> <p>Dimensões mínimas: <b>Assento</b> Largura:480 mm Profundidade:490mm Profundidade útil: 460mm <b>Encosto</b> Largura mínima: 460 mm Extensão mínima vertical do</p>	Und	74	R\$843,35	R\$62.407,90



	<p>encosto: 430 mm</p> <p><b>Assento / Encosto</b> Estrutura interna em madeira compensada de no mínimo 12mm de espessura ou em polipropileno injetado de alta resistência moldados anatomicamente dentro das normas de ergonomia com 12mm de espessura. A fixação do assento na base da cadeira quando a estrutura for em madeira é feita através de “rebite tubo ferro zincado” 6x14,5mm cravados na madeira compensada passante de um lado para outro do mesmo, fixada através de parafusos cabeça sextavada M6x20 e quando for em polipropileno injetado fixado por parafusos e buchas inseridas na estrutura do assento e encosto.</p> <p><b>Assento / encosto estofamento</b> Produzidos em espuma injetada de poliuretano flexível de no mínimo 40 mm de espessura moldada sobre pressão com densidade entre 50/60 kg m<sup>3</sup> expandida em água, método este que elimina o uso de solventes tóxicos, garantindo assim maior qualidade e resistência.</p> <p><b>Sob assento e contra encosto</b> Providos de capa protetora em polipropileno injetado, com borda protetora fundida no próprio material, determinando o acabamento e proteção das bordas tanto do encosto como do assento.</p>				
--	---	--	--	--	--

	<p><b>Revestimento</b> Em tecido 100% poliéster ou vinil.</p> <p><b>Estrutura</b> Composta por 2 tubos dobrados em forma de trapezoidal, produzidos em aço Ø 25,4mm (espessura 1,5mm), sendo 1 direito e 1 esquerdo, soldados entre si através de 2 travessas paralelas entre si, produzidas em aço Ø 25,4mm (espessura 2,0mm) e 1 chapa medindo 160x75mm (4,75mm de espessura), na qual é fixada a mola do encosto. Recebe 4 sapatas meia cana produzidas em nylon encaixadas na base da estrutura.</p> <p><b>Fixação</b> O encosto é fixado através de uma haste dobrada em forma de "U" produzida em chapa de aço (espessura 1,9mm), sendo a haste parafusada na extremidade superior a uma chapa em aço unindo nas 2 porcas-garra fixadas na alma do encosto por 2 parafusos M6x30mm e na extremidade inferior parafusada na chapa de união da estrutura por parafusos M10X16mm. O assento é fixado através da chapa de união da estrutura por parafusos M6x40mm.</p> <p><b>Acabamento</b> Todas peças metálicas usadas no processo de fabricação, recebem tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e</p>				
--	--	--	--	--	--

	<p>tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C.</p> <p>Para este item a empresa deve apresentar os seguintes documentos:</p> <p>Certificado de marca de conformidade emitido pela ABNT de acordo com a NBR 13962 : 2006</p>				
2.6	<p>Cadeira fixa base suspensa com braços.</p> <p>Dimensões mínimas:</p> <p><b>Assento:</b> Largura mínima:460 mm Profundidade da superfície:450mm Profundidade útil: 420</p> <p><b>Encosto:</b> Largura mínima: 480 mm Extensão mínima vertical do encosto: 260 mm</p> <p><b>Assento / Encosto</b> Deverá ser moldado anatomicamente, dentro das normas de ergonomia, fabricados em madeira compensada de no mínimo 12mm, proveniente de reflorestamento. A fixação do assento na base da cadeira deverá ser feita através de “rebites tipo tubo, de ferro zincado” medida 6x14,5mm ou M6x16mm, cravados na madeira compensada e parafusos com</p>	Und	62	R\$843,35	R\$52.287,70

	<p>cabeça sextavada M6x20.</p> <p><b>Assento / Encosto (estofamento)</b> Deverá ser produzidos em espuma de poliuretano injetado, expandido por água (método este que elimina o uso de solventes tóxicos, garante maior qualidade) com espessuramínima de 25 mm e densidade entre 50 e 60 kg/m<sup>3</sup>.</p> <p><b>Revestimento</b> Em tecido 100% poliéster ou vinil na cor a escolher.</p> <p><b>Estrutura</b> Composta por base suspensa em forma de "C" (base e apoio de braços únicos), produzida em tubo de aço Ø25,4mm (espessura 2mm), na parte frontal é soldada perpendicularmente a 2 travessas de suporte do assento, paralelas entre si a 155mm uma da outra (entre eixos), medindo 265mm de comprimento, produzidas em tubo de aço Ø 25,4mm (espessura 2,0mm) com acabamento na extremidade de ponteira injetada em polipropileno, e unidas através de 1 chapa medindo 160x75mm (4,75mm de espessura). Na face inferior da base são encaixadas 4 sapatas protetoras produzidas em nylon.</p> <p><b>Braço</b></p>				
--	---	--	--	--	--

	<p>Apoios injetados em ABS encaixados e fixos a estrutura por 2 parafusos M5x25mm cada</p> <p><b>Fixação</b> Assentofixado à travessa por 2 parafusos M6x20 e no suporte do assento por 2 parafusos M6x35. Na alma de madeira do encosto é fixada por 2 parafusos M6x12 de cada lado uma chapa em forma de V produzida em aço (4,76mm de espessura), unindo o encosto na estrutura da cadeira por 1 parafuso M8x20 de cada lado.</p> <p><b>Acabamento</b> Todas peças metálicas usadas no processo de fabricação, recebem tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C</p>				
2.7	<p>Sofá de 01 lugar, com braços.</p> <p><b>Dimensões Gerais:</b> Largura: 810mm Profundidade: 700mm Altura: 770mm</p> <p>Altura do Assento: 430mm (em relação ao piso) Altura do Braço: 625mm (em relação ao piso)</p> <p><b>Assento</b> Moldado anatomicamente deverá ser composto por alma em madeira compensada</p>	Und	20	R\$2.085,50	R\$41.710,00

<p>(espessura 18mm), estofada em espuma de poliuretano injetado de densidade entre 50/60kg/m<sup>3</sup> (expandido por água, método este que elimina o uso de solventes tóxicos, garante maior qualidade e resistência).</p> <p>Dimensões: Largura: 600mm Profundidade: 530mm Profundidade útil: 485mm Altura: 175mm</p> <p><b>Encosto</b> Moldado anatomicamente é composto por alma em madeira compensada (espessura 18mm), estofado em espuma de poliuretano injetado de densidade entre 50/60kg/m<sup>3</sup> (expandido por água, método este que elimina o uso de solventes tóxicos, garante maior qualidade e resistência).</p> <p>Dimensões: Largura:600mm Profundidade: 120mm Altura: 440mm</p> <p><b>Braço</b> Composto por alma em madeira compensada de no mínimo 18mm de espessura, estofado em espuma de poliuretano injetado de densidade 60g/cm<sup>3</sup>,</p> <p>Dimensões: Largura:95mm Profundidade:690mm Altura: 478mm</p> <p><b>Painel Frontal E Posterior</b> Produzido em aglomerado de no mínimo 18mm de espessura.</p> <p><b>Revestimento</b></p>				
---	--	--	--	--

	<p>Em tecido 100% poliéster ou vinil na cor a escolher.</p> <p><b>Base (Pé)</b> Composta por base e corpo (acabamento e barra roscada) produzidos em alumínio em formato cilíndrico Ø 50mm e altura 125mm. A união é feita através da barra roscada do pé fixada na rosca M8 embutida na face inferior do braço do sofá.</p> <p><b>Fixação</b> A fixação do encosto no assento deverá ser feita através de molas produzidas em ferro chato (230x160x32mm e espessura 4,8mm) fixadas através de buchas metálicas cravadas na alma dos mesmos por parafusos M6X30mm. O assento deverá ser fixado em duas estruturas produzidas em tubo de aço retangular 30x70mm (espessura 1,9mm) com duas chapas de aço soldadas no centro para a fixação do assento através de parafuso 4,5x35mm e nas extremidades são soldadas duas chapas de aço para a fixação dos braços através de parafusos M6X40mm. O Encosto deverá ser fixado através de uma travessa (610/1210x75x20mm) produzida em aço, dobrada em forma de "U" fixada na alma do encosto por parafusos M6X20mm e na lateral dos braços por parafusos M6X35mm. Os painéis frontal e posterior para acabamento deverão ser fixados através de cantoneiras metálicas por parafusos M6x20mm /</p>				
--	--	--	--	--	--

	M6x40mm.  <b>Acabamento</b> Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação, deverão receber tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C.				
2.8	Sofá de 02 lugares, com braços. Dimensões Gerais: Largura: 1430mm Profundidade: 700mm Altura: 770mm Altura do Assento: 430mm (em relação ao piso) Altura do Braço: 625mm (em relação ao piso)  <b>Assento</b> Moldado anatomicamente deverá ser composto por alma em madeira compensada de no mínimo 18mm espessura, estofada em espuma de poliuretano injetado de densidade entre 50/60kg/m <sup>3</sup> expandido por água, método este que elimina o uso de solventes tóxicos, garante maior qualidade e resistência. Largura: 600mm Profundidade: 530mm Profundidade útil: 485mm Altura: 175mm  <b>Encosto</b>	Und	06	R\$3.132,06	R\$18.792,36



	<p>Moldado anatomicamente é composto por alma em madeira compensada de no mínimo 18mm de espessura, estofado em espuma de poliuretano injetado de densidade entre 50/60kg/m<sup>3</sup> (expandido por água, método este que elimina o uso de solventes tóxicos, garante maior qualidade e resistência), revestido em tecido poliéster ou couro sintético na cor a escolher.</p> <p>Dimensões: Largura:600mm Profundidade: 120mm Altura: 440mm</p> <p><b>Braço</b> Composto por alma em madeira compensada (espessura 18mm), estofado em espuma de poliuretano injetado de densidade 60g/cm<sup>3</sup>. Largura:95mm Profundidade: 690mm Altura:478mm</p> <p><b>Painel Frontal E Posterior</b> Produzido em aglomerado de no mínimo 18mm de espessura.</p> <p><b>Revestimento</b> Em tecido 100% poliéster ou vinil na cor a escolher.</p> <p><b>Base (Pé)</b> Composta por base e corpo (acabamento e barra roscada) produzidos em alumínio em formato cilíndrico Ø 50mm e altura 125mm. A união é feita através da barra roscada do pé fixada na rosca M8 embutida na face inferior do braço do sofá.</p>				
--	--	--	--	--	--

	<p><b>Fixação</b> A fixação do encosto no assento deverá ser feita através de molas produzidas em ferro chato (230x160x32mm e espessura 4,8mm) fixadas através de buchas metálicas cravadas na alma dos mesmos por parafusos M6X30mm. O assento deverá ser fixado em duas estruturas produzidas em tubo de aço retangular 30x70mm (espessura 1,9mm) com duas chapas de aço soldadas no centro para a fixação do assento através de parafuso 4,5x35mm e nas extremidades são soldadas duas chapas de aço para a fixação dos braços através de parafusos M6X40mm. O Encosto deverá ser fixado através de uma travessa (610/1210x75x20mm) produzida em aço, dobrada em forma de "U" fixada na alma do encosto por parafusos M6X20mm e na lateral dos braços por parafusos M6X35mm. Os painéis frontal e posterior para acabamento deverão ser fixados através de cantoneiras metálicas por parafusos M6x20mm / M6x40mm.</p>				
2.9	<p>Sofá de 03 lugares, com braços. Dimensões Gerais: Largura: 2000mm Profundidade: 700mm Altura: 770mm Altura do Assento: 430mm (em relação ao piso) Altura do Braço: 625mm (em relação ao piso) <b>Assento</b></p>	Und	05	R\$3.845,25	R\$19.226,25

	<p>Moldado anatomicamente deverá ser composto por alma em madeira compensada de no mínimo 18mm espessura, estofada em espuma de poliuretano injetado de densidade entre 50/60kg/m<sup>3</sup> expandido por água, método este que elimina o uso de solventes tóxicos, garante maior qualidade e resistência. Largura: 600mm Profundidade: 530mm Profundidade útil: 485mm Altura: 175mm</p> <p><b>Encosto</b> Moldado anatomicamente é composto por alma em madeira compensada de no mínimo 18mm de espessura, estofado em espuma de poliuretano injetado de densidade entre 50/60kg/m<sup>3</sup> (expandido por água, método este que elimina o uso de solventes tóxicos, garante maior qualidade e resistência), revestido em tecido poliéster ou couro sintético na cor a escolher. Dimensões: Largura: 600mm Profundidade: 120mm Altura: 440mm</p> <p><b>Braço</b> Composto por alma em madeira compensada (espessura 18mm), estofado em espuma de poliuretano injetado de densidade 60g/cm<sup>3</sup>. Largura: 95mm Profundidade: 690mm Altura: 478mm</p>				
--	--	--	--	--	--

<p><b>Painel Frontal E Posterior</b> Produzido em aglomerado de no mínimo 18mm de espessura.</p> <p><b>Revestimento</b> Em tecido 100% poliéster ou vinil na cor a escolher.</p> <p><b>Base (Pé)</b> Composta por base e corpo (acabamento e barra roscada) produzidos em alumínio em formato cilíndrico Ø 50mm e altura 125mm. A união é feita através da barra roscada do pé fixada na rosca M8 embutida na face inferior do braço do sofá.</p> <p><b>Fixação</b> A fixação do encosto no assento deverá ser feita através de molas produzidas em ferro chato (230x160x32mm e espessura 4,8mm) fixadas através de buchas metálicas cravadas na alma dos mesmos por parafusos M6X30mm. O assento deverá ser fixado em duas estruturas produzidas em tubo de aço retangular 30x70mm (espessura 1,9mm) com duas chapas de aço soldadas no centro para a fixação do assento através de parafuso 4,5x35mm e nas extremidades são soldadas duas chapas de aço para a fixação dos braços através de parafusos M6X40mm. O Encosto deverá ser fixado através de uma travessa (610/1210x75x20mm) produzida em aço, dobrada em forma de "U" fixada na alma do encosto por parafusos M6X20mm e na lateral dos braços por parafusos</p>				
--	--	--	--	--

	M6X35mm. Os painéis frontal e posterior para acabamento deverão ser fixados através de cantoneiras metálicas por parafusos M6x20mm / M6x40mm.				
2.10	<p>Poltrona em longarina de 03 lugares, com braços conjugados. Dimensões Aproximadas</p> <p>Largura: 1680mm (entre uma extremidade a outra ou seja de braço a braço) Profundidade: 560mm (a ser ocupada pelo assento e encosto) Altura: 450mm (do piso a superfície do assento)</p> <p><b>Assento</b> Moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia, composto por alma injetada em polipropileno (espessura 12mm), estofado em espuma de poliuretano injetado (espessura 50mm) de densidade entre 50/60kg/m<sup>3</sup> (moldado sob pressão, expandido por água, método este que elimina o uso de solventes tóxicos, garante maior qualidade e resistência), revestido em tecido ou vinil, e contra assento e borda protetora produzidas em polipropileno injetado.</p> <p>Dimensões mínimas: Assento Largura:480mm Profundidade da superfície do assento: 490 mm</p> <p><b>Encosto</b></p>	Und	17	R\$2.035,62	R\$34.605,54

<p>Moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia, composto por alma injetada em polipropileno (espessura 12mm), estofado em espuma de poliuretano injetado (espessura 50mm) de densidade entre 50/60kg/m<sup>3</sup> (moldado sob pressão, expandido por água, método este que elimina o uso de solventes tóxicos, garante maior qualidade e resistência), revestido em tecido ou vinil, e contra encosto e borda protetora produzidos em polipropileno injetado.</p> <p>Dimensões mínimas: Encosto: Largura: 460mm Extensão vertical do encosto: 420mm</p> <p><b>Revestimento das almofadas</b> Revestimento em tecido 100% poliéster ou vinil.</p> <p><b>Braços fixos</b> Composto por duas hastes em tubo de aço no formato oblongo 18x43mm e apoio de braço em poliuretano injetado.</p> <p><b>Estrutura</b> Em tubo de aço industrial seção retangular de no mínimo 30x70 ou 70x30 com espessura mínima de 1,5mm, soldada em coluna de tubo de aço industrial ø2" com espessura mínima de 1,5m, sendo as colunas encaixadas em pé de alumínio fundido em alta pressão. O conjunto assento, encosto e braço são fixados sobre um mecanismo em chapa</p>				
---	--	--	--	--

	<p>de aço reforçado por dobras e este posteriormente fixado na longarina através de braçadeira e parafusos cabeça sextavada M6.</p> <p><b>Suporte do Assento</b> Em chapas independentes de aço 12 dobrada em forma de haste com no mínimo 210x30mm, distanciadas entre si em no mínimo 160mm soldadas numa base da mesma chapa dobrada em forma de C. Todas as peças deverão ser unidas por meio de solda mig. O centro da base deverá medir no mínimo 30mm de altura e 70mm de largura por 350mm de comprimento mínimo que receberá através de parafusos as braçadeiras de ligamento a base. A união do assento e encosto e feito por lâmina de aço de no mínimo 65mm de largura por 3,5mm de espessura.</p> <p><b>Acabamento</b> Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação, recebem tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C.</p>				
2.11	Poltrona em longarina de 02 lugares, com braços conjugados. Dimensões Aproximadas Largura: 1100mm (entre uma extremidade a outra ou seja de	Und	19	R\$2.261,84	R\$42.974,96

	<p>braço a braço) Profundidade: 560mm (a ser ocupada pelo assento e encosto) Altura: 450mm (do piso a superfície do assento).</p> <p><b>Assento</b> Moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia, composto por alma injetada em polipropileno (espessura 12mm), estofado em espuma de poliuretano injetado (espessura 50mm) de densidade entre 50/60kg/m<sup>3</sup> (moldado sob pressão, expandido por água, método este que elimina o uso de solventes tóxicos, garante maior qualidade e resistência), revestido em tecido ou couro sintético, e contra assento e borda protetora produzidas em polipropileno Dimensões mínimas: Largura:480mm Profundidade da superfície do assento: 490 mm</p> <p><b>Encosto</b> Moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia, composto por alma injetada em polipropileno (espessura 12mm), estofado em espuma de poliuretano injetado (espessura 50mm) de densidade entre 50/60kg/m<sup>3</sup> (moldado sob pressão, expandido por água, método este que elimina o uso de solventes tóxicos, garante maior qualidade e resistência), revestido em tecido ou vinil, e contra encosto e borda protetora produzidos em polipropileno</p>				
--	--	--	--	--	--



<p>injetado. Dimensões mínimas: Largura: 460mm Extensão vertical do encosto: 420mm</p> <p><b>Revestimento das almofadas</b> Em tecido 100% poliéster ou vinil.</p> <p><b>Braços fixos</b> Composto por duas hastes em tubo de aço no formato oblongo 18x43mm e apoio de braço em poliuretano injetado.</p> <p><b>Estrutura</b> Em tubo de aço industrial seção retangular de no mínimo 30x70 ou 70x30 chapa 16 com espessura mínima de 1,5mm, soldada em coluna de tubo de aço industrial <math>\varnothing 2''</math> chapa 16 com espessura mínima de 1,5m, sendo as colunas encaixadas em pé de alumínio fundido em alta pressão. O conjunto assento, encosto e braço são fixados sobre um mecanismo em chapa de aço reforçado por dobras e este posteriormente fixado na longarina através de braçadeira e parafusos cabeça sextavada M6.</p> <p><b>Suporte do Assento</b> Em chapas independentes de aço 12 dobrada em forma de haste com no mínimo 210x30mm, distanciadas entre si em no mínimo 160mm soldadas numa base da mesma chapa dobrada em forma de C. Todas as peças deverão ser unidas por meio de</p>				
--	--	--	--	--

	<p>solda mig. O centro da base deverá medir no mínimo 30mm de altura e 70mm de largura por 350mm de comprimento mínimo que receberá através de parafusos as braçadeiras de ligamento a base. A união do assento e encosto e feito por lâmina de aço de no mínimo 65mm de largura por 3,5mm de espessura.</p> <p><b>Acabamento</b> Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação, deverão receber tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C.</p>				
<p><b>TOTAL R\$ -----R\$ 931.767,10</b></p>					

Prazo de validade da proposta: 60 Dias

Local de Entrega: Endereço do Almoxarifado Central, Avenida Pernambuco, nº 2464, Bairro Primavera, na Cidade de Teresina, Estado do Piauí.

Prazo de entrega: de até 30 Dias

Prazo de garantia: 05 (cinco anos)

**ANEXO IV**

**DECLARAÇÃO**

..., inscrita no CNPJ sob o nº ..., por intermédio do seu representante legal abaixo assinado, declara sob as penalidades da lei, para fins de participação **no PREGÃO PRESENCIAL Nº 09/2013-SESAPI**, que:

1. Verificou todas as informações e que atende a todas as condições estabelecidas para o fornecimento do objeto deste pregão;
2. Não se encontra declarada inidônea para licitar ou contratar com órgãos da Administração Pública Federal, Estadual, Municipal e do Distrito Federal; e
3. Inexiste fato superveniente impeditivo de sua habilitação neste certame.

(data)

(assinatura autorizada)

DECLARAÇÃO

..., inscrita no CNPJ sob o nº ..., por intermédio de seu representante legal, Sr. ..., portador da Carteira de Identidade nº ..., inscrito no CPF sob o nº ..., DECLARA, para fins do disposto no inciso V do artigo 27 da Lei nº 8.666/93, acrescido pela Lei nº 9.854/99, que não emprega menor de 18 (dezoito) anos em trabalho noturno, perigoso ou insalubre e não emprega menor de 16 (dezesseis) anos.

Ressalva: emprega menor, a partir de 14 (quatorze) anos, na condição de aprendiz ( ).

(data)

(carimbo e assinatura do representante legal)

(Observação: em caso afirmativo, assinalar a ressalva acima)

**ANEXO VI – MINUTA DO CONTRATO**

**TERMO DE CONTRATO QUE ENTRE SI  
CELEBRAM O ESTADO DO PIAUÍ  
ATRAVÉS DA SECRETARIA DE ESTADO DA  
SAÚDE DO PIAUÍ E A EMPRESA XXXX  
PARA OS FINS A QUE SE DESTINAM.**

O Estado do Piauí, por intermédio da SECRETARIA DE ESTADO DA SAÚDE DO PIAUÍ, inscrita no CNPJ sob o nº 06.553.564/0001-38, com sede na Avenida Pedro Freitas, Centro Administrativo, em Teresina – PI, doravante denominada CONTRATANTE, neste ato representada por seu Secretário de Estado da Saúde o **Sr. ERNANI DE PAIVA MAIA**, brasileiro, casado, Médico, portador do RG nº 362.961, expedido pela SSP/PI, inscrito no CPF sob o nº 22766189300, e a empresa XXXX inscrita no CNPJ sob o nº XXXX, com sede na Rua XXXX, CEP XXXX, em XXXXX, doravante denominada CONTRATADA, neste ato representada pelo Sr. XXXXX, Empresário portador da carteira de identidade nº oXXXX, expedida pela SSP-XX, inscrito no CPF sob o nº XXXXX, firmam o presente TERMO DE CONTRATO, que será regido nos termos das Leis nº 10.520/02, nº 8.666/93, e do Decreto estadual nº 11.346/04, suas alterações e demais normas pertinentes, no que couber, em decorrência do **PREGÃO PRESENCIAL Nº 09/2013-SESAPI**, conforme o Processos nº AA.900.1.006262/13-35, mediante as seguintes cláusulas e condições:

**CLÁUSULA PRIMEIRA – DO OBJETO**

1.1. Este Contrato tem por objeto **AQUISIÇÃO DE MOBILIÁRIOS E ESTOFADOS PARA O EDIFÍCIO DA SESAPI, CONFORME ANEXO I DO EDITAL.**, bem como a respectiva entrega e garantia do bem de conformidade com os termos do Edital e proposta apresentada pela CONTRATADA, que ficam fazendo parte deste instrumento, independentemente de transcrição.

1.1.1. Equipamento / Quantidade / Preços:

LOTE	QTD	OBJETO/MARCA	UNITÁRIO	TOTAL
TOTAL				

**CLÁUSULA SEGUNDA – DO VALOR E PAGAMENTO**

2.1. O valor total deste Contrato é R\$ (XXX - XXX), conforme proposta financeira apresentada.

2.1.1. Estão inclusos nos preços todos os impostos e taxas incidentes sobre o fornecimento do bem, assim como as despesas relativas a frete, embalagens, assistência técnica e outras inerentes ao objeto contratado.

2.2.

2.2. A CONTRATANTE efetuará o pagamento do valor do bem em moeda corrente, após empenho prévio.

2.3. O pagamento processado pela CONTRATANTE não isentam a CONTRATADA de suas obrigações e responsabilidades vinculadas à prestação dos serviços, em especial àquelas relacionadas com a qualidade e a garantia.

2.4. O pagamento será realizado no prazo máximo de 30 (trinta) dias, contados do recebimento definitivo do objeto.

2.5. O desconto de qualquer valor no pagamento devido ao contratado será precedido de processo administrativo em que será garantido à empresa o contraditório e a ampla defesa, com os recursos e meios que lhes são inerentes;

2.6. Na ocorrência de eventual atraso de pagamento, por culpa da SESAPI - PI os valores em débito serão acrescidos de juros de mora de 0,03 % (três centésimos por cento) ao dia, aplicados no período compreendido entre a data do vencimento e o dia do efetivo pagamento, sendo que os juros de mora, **não poderão ultrapassar o percentual de (6%) seis por cento ao ano**, aplicados no período compreendido entre a data do vencimento e o dia do efetivo pagamento. Nas condenações impostas à Fazenda Pública, independentemente de sua natureza e para fins de atualização monetária, remuneração do capital e compensação da mora, haverá a incidência uma única vez, até o efetivo pagamento, dos índices oficiais de remuneração básica e juros aplicados à caderneta de poupança.

### CLÁUSULA TERCEIRA – DAS OBRIGAÇÕES

3.1. Constituem obrigações da CONTRATADA:

a) Efetuar a entrega dos bens em perfeitas condições de funcionamento, acompanhado dos respectivos acessórios e manuais de utilização, na sede do Almoxarifado Central, Avenida Pernambuco, nº 2464, Bairro Primavera, na Cidade de Teresina, Estado do Piauí, no prazo de até 30 (trinta) dias corridos, contados a partir da assinatura deste instrumento;

b) Assegurar a prestação dos serviços de assistência técnica ao bem, garantindo o perfeito funcionamento do produto, pelo prazo de garantia de 05

(CINCO ANOS), conforme a proposta da CONTRATADA, a contar da data de sua aceitação definitiva;

c) Substituir o bem que apresente vícios redibitórios, em definitivo e no prazo máximo de 15 (quinze) dias úteis, contados da constatação da necessidade, sem que dessa troca decorra qualquer ônus para o CONTRATANTE;

d) Reparar o produto ou substituí-lo no prazo de 15 (quinze) dias, a contar do pedido por escrito;

e) Responsabilizar-se por quaisquer despesas decorrentes da execução dos serviços de assistência técnica, excluindo-se a reposição de componentes necessários ao reparo de BENS, ocasionado por manuseio inadequado e/ou avarias por acidente.

f) Manter, durante toda a execução do contrato, em compatibilidade com as obrigações por ele assumidas, todas as condições de habilitação e qualificação exigidas na licitação;

g) Aceitar, nas mesmas condições ora pactuadas, acréscimos ou supressões que se fizerem necessários, no percentual de até 25% (vinte e cinco por cento) do valor deste Contrato;

h) O termo de recebimento definitivo ocorrerá em até 60 (sessenta) dias após a entrega do bem no almoxarifado central da SESAPI;

### 3.2. Constituem obrigações da CONTRATANTE:

a) Exigir o cumprimento de todos os compromissos assumidos pela CONTRATADA, de acordo com as cláusulas contratuais e os termos de sua proposta;

b) Notificar a CONTRATADA, por escrito, sobre imperfeições, falhas ou irregularidades constatadas nos bens, para que sejam adotadas as medidas corretivas necessárias;

c) Utilizar o bem em condições normais e adequadas de armazenagem e operação.

d) Arcar com o ônus decorrente de despesas para aquisição de componentes, quando se verificar danos aos bens, ocasionados por mau uso e/ou avarias por acidente.

### CLÁUSULA QUARTA – DA ACEITAÇÃO E FISCALIZAÇÃO

4.1. A execução do recebimento dos bens e serviços ora contratados será objeto de acompanhamento, controle, fiscalização e avaliação por representante da

**Contratante**, para este fim especialmente designado, com as atribuições específicas determinadas na Lei nº 8.666/93 e alterações posteriores.

- a) O acompanhamento, controle, fiscalização de que trata esta Cláusula, não exclui a responsabilidade da **Contratada** e nem confere à **Contratante** responsabilidade solidária, inclusive perante terceiros, por quaisquer irregularidades ou danos na execução do recebimento dos objetos contratados.
- b) A **Contratante** se reserva o direito de rejeitar, no todo ou em parte, os objetos ora contratados, prestados em desacordo com este Contrato.
- c) As determinações e as solicitações formuladas pelo Representante da **Contratante**, encarregado da fiscalização do presente contrato, deverão ser prontamente atendidas pela **Contratada**, ou, na impossibilidade, justificadas por escrito.

4.2. Caso o bem seja recusado, por ser diferente do especificado, a sua correção e/ou substituição deverá ser efetuada no prazo máximo de 15 (quinze) dias.

4.3. A fiscalização e aceitação de que trata esta Cláusula não exclui nem reduz a responsabilidade da CONTRATADA com relação ao bem durante o prazo de garantia.

4.4. O recebimento provisório que ocorrerá por ocasião da entrega do material nos locais indicados no item 3.1 "a" desse edital, acompanhado da assinatura do administrador ou responsável pela unidade, na fatura/nota fiscal ou documento equivalente. No local da entrega, por comissão composta por, no mínimo, três servidores, na forma do art. 15, § 8º da Lei 8.666/93, que fará o recebimento dos bens limitando-se a verificar a sua conformidade com o discriminado na Nota Fiscal, fazendo constar no canhoto e no verso da mesma a data da entrega dos materiais e, se for o caso, as irregularidades observadas;

4.5. O recebimento definitivo dar-se-á, no prazo de até 5 (cinco) dias úteis, contados do recebimento provisório, pelos mesmos servidores que compõem a Comissão acima mencionada, que procederão ao recebimento, realizando todos os testes possíveis, verificando as especificações e as conformidades dos bens entregues com o exigido no Edital e com o constante na proposta de preços da licitante vencedora.

4.6. Caso sejam satisfatórias as verificações acima, lavrar-se-á um Termo de Recebimento Definitivo, que poderá ser suprido pelo ateste no verso da nota fiscal/fatura realizado por servidor.



CLÁUSULA QUINTA – DA ASSISTÊNCIA TÉCNICA

5.1. Durante o prazo de garantia ofertado, a CONTRATADA responsabilizar-se-á pelos serviços de assistência técnica ao bem, sem ônus para o CONTRATANTE.

5.2. A assistência técnica será prestada no local de instalação dos BENS ou caso necessário, na sede da CONTRATADA ou local onde a mesma designar, caso em que a CONTRATADA deverá providenciar e custear o transporte.

5.3. O atendimento ao chamado para prestação da assistência técnica, dar-se-á no prazo máximo de 48 (quarenta e oito) horas, no horário compreendido entre 7:30 horas às 18:00 horas, em dias úteis, a contar da solicitação pela CONTRATANTE.

5.4. Todas as solicitações feitas pela CONTRATANTE serão registradas pela CONTRATADA, para acompanhamento e controle de execução dos serviços na forma estabelecida neste Contrato.

5.4.1. A CONTRATADA apresentará um Relatório de Visita, contendo data e hora do chamado e do início e término do atendimento, identificação do defeito detectado, suas causas e efeitos, bem como as providências adotadas e demais informações pertinentes.

5.4.2. O relatório deverá ser assinado pelo usuário ou responsável pela solicitação de manutenção.

CLÁUSULA SEXTA – DA VIGÊNCIA

6.1. Este Contrato terá vigência de 12 (doze) meses, a partir da data de sua assinatura, sem prejuízo do prazo de garantia dos equipamentos.

CLÁUSULA SÉTIMA – DA EXECUÇÃO FINANCEIRA

7.1. As despesas decorrentes da contratação objeto desta licitação correrão à conta da seguinte dotação orçamentária;

Unidade Orçamentária	17101 - FUNSAÚDE
Função	10 – SAÚDE
Programa	90 – GESTÃO E MANUNTEÇÃO DO PODER EXECUTIVO
Sub-função	122- ADM. GERAL
Projeto/ Atividade	2167- COORD. GERAL
Natureza da Despesa	449052-EQUIP. E MAT. PERMA.

CLÁUSULA OITAVA – DAS PENALIDADES

8.1. O não cumprimento do prazo estabelecido para entrega dos bens sujeita a Contratada à multa de mora, no percentual de 0,3% (três décimos por cento) ao dia sobre o valor do equipamento não entregue, até o limite de 10% (dez por cento) do valor do mesmo.

8.2. A aplicação da multa de mora estabelecida no item anterior não impede que a Contratante rescinda unilateralmente o contrato e aplique as sanções previstas no item 8.3 deste Edital.

8.3. No caso de inexecução total (ausência na entrega superior a 50% do total contratado) ou parcial (ausência na entrega superior a 25% do total contratado) das condições contratuais, o Contratante, poderá rescindir o contrato, garantido a prévia defesa, e, segundo a gravidade da falta cometida, aplicar à Contratada as seguintes penalidades:

a) Advertência, em caso de atraso em até 5 (cinco) dias;

b) Multa, no percentual de até 1% (um por cento) do valor total contratado, em caso de atraso de mais de 5 (cinco) dias;

c) Multa de 2% (dois por cento) sobre o valor mensal do Contrato, no caso de reincidência em relação às faltas cometidas, após a aplicação da penalidade prevista na alínea “b” desta Cláusula

d) Suspensão temporária de participação em licitação e impedimento de contratar com a Secretaria de Estado da Saúde do Piauí, por prazo não superior a 2 (dois) anos, inclusive em caso de inexecução total, sem justificativa aceita pela Administração. Será declarada suspensão de contratar com a Administração nos casos previstos nos subitens seguintes, em caso de culpa;

e) Declaração de inidoneidade para licitar junto à Administração Pública, enquanto perdurarem os motivos determinantes da punição, ou até que seja promovida a reabilitação perante a própria autoridade que aplicou a penalidade, de acordo com o inciso IV do artigo 87 da Lei nº 8.666/93, nos casos:

I – Declarar-se-á inidôneo o contratado que, sem justa causa, não cumprir as obrigações assumidas, praticando, a juízo da Administração, falta grave, revestida de dolo.

II – Declarar-se-á inidôneo o contratado que tenha sofrido condenação definitiva por praticar, por meios dolosos, fraude fiscal no recolhimento de quaisquer tributos.

III – Declarar-se-á inidôneo o contratado que tenha praticado atos ilícitos visando frustrar os objetivos da licitação;

IV – Declarar-se-á inidôneo o contratado que demonstre não possuir idoneidade para contratar com a Administração em virtude de atos ilícitos praticados.

8.3.1. As penalidades cominadas nas alíneas “a”, “c” e “d”, supra, poderão ser aplicadas cumulativamente com aquela prevista na alínea “b” do mesmo item.

8.4. O valor das multas aplicadas será descontado dos pagamentos eventualmente devidos pela CONTRATANTE, e quando for o caso, cobrado judicialmente.

8.5. As sanções somente poderão ser relevadas em razão de circunstâncias excepcionais, e as justificativas somente serão aceitas quando formuladas por escrito, fundamentadas em fatos reais e comprováveis, a critério da autoridade competente da CONTRATANTE, e, desde que formuladas no prazo máximo de 5 (cinco) dias úteis da data em que a CONTRATADA tomar ciência.

8.6. Para aplicação das penalidades previstas acima será garantida defesa prévia de 5 (cinco) dias úteis no caso de advertência, multa e suspensão, e de 10 (dez) dias contados da abertura de vistas no caso de inidoneidade.

#### CLÁUSULA NONA – DA RESCISÃO

9.1. Constituem motivos de rescisão do contrato:

a) O não cumprimento de cláusulas, especificações ou prazos estabelecidos no termo de contrato;

b) O cumprimento irregular de cláusulas, especificações ou prazos estabelecidos no termo de contrato;

c) A lentidão no cumprimento do contrato, levando o CONTRATANTE a comprovar a impossibilidade do fornecimento dos BENS, no prazo estipulado;

d) O atraso injustificado no fornecimento dos BENS, que importe em prejuízo da CONTRATADA superior a 50% (cinquenta por cento) do valor contratado;

e) A subcontratação total ou parcial do objeto, associação da contratada com outrem, a cessão ou transferência total ou parcial das obrigações contraídas, bem

como a fusão, cisão ou incorporação da CONTRATADA que afetem a boa execução do contrato, sem prévio conhecimento e expressa autorização da CONTRATANTE.

f) O desatendimento das determinações regulares da comissão fiscalizadora, assim como de seus superiores;

g) O cometimento reiterado de faltas na sua execução, superior a 3 (três) vezes, anotadas em registro próprio, pelo representante da CONTRATANTE designado para o acompanhamento e fiscalização deste contrato;

h) A alteração social ou modificação da finalidade ou da estrutura da CONTRATADA, que prejudique a execução deste Contrato;

i) Razões de interesse público, de alta relevância e amplo conhecimento, justificadas e determinadas pela máxima autoridade da esfera administrativa do CONTRATANTE, e exaradas no processo administrativo a que se refere este Contrato;

j) A supressão, por parte da CONTRATANTE, do fornecimento dos produtos, acarretando modificação do valor inicial do contrato, além do limite de 25% (vinte e cinco por cento), salvo as supressões resultantes de acordo celebrados entre as partes;

k) A suspensão de sua execução, por ordem escrita da Administração, por prazo superior a 120 (cento e vinte) dias, salvo no caso de calamidade pública, grave perturbação da ordem interna ou guerra, ou ainda por repetidas suspensões que totalizem o mesmo prazo, independentemente do pagamento obrigatório de indenizações pelas sucessivas e contratualmente imprevistas, desmobilizações e mobilizações e outras previstas, assegurado à CONTRATADA, nesses casos, o direito de optar pela suspensão do cumprimento das obrigações assumidas até que seja normalizada a situação;

l) A ocorrência de “caso fortuito” ou “força maior”, regularmente comprovada, impeditiva da execução deste Contrato;

m) Descumprimento do disposto no inciso V do artigo 27 da Lei nº 8.666/93, sem prejuízo das sanções penais cabíveis.

## 9.2. A rescisão deste Contrato poderá ser:

a) Determinada por ato unilateral e escrito da CONTRATANTE, nos casos especificados nas alíneas “a” a “h” e “m” do subitem 9.1 deste Contrato;

b) Amigável, por acordo entre as partes, desde que haja conveniência para CONTRATANTE;



**GOVERNO DO ESTADO DO PIAUÍ  
SECRETARIA DE ESTADO DA SAÚDE  
COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO**

c) Judicial, nos termos da legislação processual.

9.3. A rescisão do Contrato obedecerá ao que preceituam os artigos 77 (inexecução total ou parcial do contrato) 79 e 80, da Lei nº 8.666/93.

**CLÁUSULA DÉCIMA – DA PUBLICAÇÃO**

10.1. O extrato deste instrumento será publicado no Diário Oficial do Estado, até o quinto dia útil do mês subsequente ao de sua assinatura.

**CLAUSULA DÉCIMA PRIMEIRA – DO FORO**

11.1. Para dirimir as questões oriundas deste Contrato, compete o Foro da Justiça Comum de Teresina (PI), com exclusão de qualquer outro, por mais privilegiado que seja.

11.2. Para firmeza e como prova de haverem entre si, justos e acordados, é lavrado o Contrato em 02 (duas) vias.

11.3. Os casos omissos serão resolvidos nos termos da Lei nº 10.520/02 e, subsidiariamente, da Lei nº 8.666/93.

11.4. As regras deste contrato vinculam-se as regras do Edital do Pregão Presencial nº 09/2013, conforme preceitua a art. 55, inciso XI da lei 8.666/93.

Teresina (PI), \_\_\_\_ de \_\_\_\_\_ de 2013.

ERNANI DE PAIVA MAIA

Secretário de Estado da Saúde do Piauí - SESAPI

CONTRATANTE

Representante Legal

CONTRATADA

**OCOLO DE ENTREGA**

**PREGÃO PRESENCIAL Nº 09/2013-SESAPI**

**OBJETO: AQUISIÇÃO DE MOBILIÁRIOS E ESTOFADOS PARA O EDIFÍCIO DA SESAPI, CONFORME ANEXO I DO EDITAL.**

**DATA DE ABERTURA: 05/08/2013.**

**HORÁRIO: 09h00min.**

**LOCAL: Sala de Reuniões da CPL/SESAPI**

**R E C I B O**

Recebemos da Comissão Permanente de Licitação da Secretaria de Estado da Saúde do Piauí, o Edital relativo ao **PREGÃO PRESENCIAL Nº 09/2013-SESAPI** e seus anexos, a que se refere o protocolo de entrega acima.

Teresina (PI), \_\_\_\_ de \_\_\_\_\_ de 2013.

\_\_\_\_\_  
Assinatura do Representante

FIRMA	
ENDEREÇO	
CNPJ	
TELEFONE	
E-MAIL	
NOME LEGÍVEL	



**GOVERNO DO ESTADO DO PIAUÍ**  
**SECRETARIA DE ESTADO DA SAÚDE**  
**COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO**



**GOVERNO DO ESTADO DO PIAUÍ  
SECRETARIA DE ESTADO DA SAÚDE  
COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO**

**AVISO DE LICITAÇÃO  
PREGÃO PRESENCIAL Nº 09/2013-SESAPI**

**OBJETO: AQUISIÇÃO DE MOBILIÁRIOS E ESTOFADOS PARA O EDIFÍCIO DA SESAPI, CONFORME ANEXO I DO EDITAL.**

TIPO DE LICITAÇÃO: Menor Preço.

**DATA DE ABERTURA: 05/08/2013 –09h00min.**

LOCAL: Sala da CPL/SESAPI, Avenida Pedro Freitas, Centro Administrativo.

ESCLARECIMENTOS E AQUISIÇÃO DO EDITAL: No local acima, das 7:30 às 13:30 horas, **Fone (86) 3216-3604**, em meio eletrônico ( pen-drive), ou pelo e-mail: [cplsaude@saude.pi.gov.br](mailto:cplsaude@saude.pi.gov.br)

Teresina (PI), \_\_\_\_ de \_\_\_\_\_ de 2013.

**Maria das Graças Rufino.  
Portaria GAB nº043/2013  
Pregoeira/SESAPI**