

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:

<u>LOCAL</u>: Sala da Comissão Permanente de Licitação, situada à Avenida Pedro Freitas, s/n^{o} – 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;
- 2.211. Considera-se participação indireta, a existência de qualquer vinculo 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 № 09/2013-SESAPI
ENVELOPE № 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 n° 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 № 123/06 e Decreto № 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 subseqüentes, 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.

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% (cinqüenta 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 = Ativo Circulante + Realizável a Longo Prazo

Passivo Circulante + Exigível a Longo Prazo

SG = Ativo Total Passivo Circulante + Exigível a Longo Prazo

LC = 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 liquido 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 7° 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 <u>Certificado de Registro Cadastral</u> expedido por Órgão da Administração Pública, que atenda os requisitos previstos na legislação geral, ficarão <u>dispensadas</u> 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° , 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 suspensa 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;
- I) 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 n° 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 $n^{\underline{o}}$ 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 entregue 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 devera 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 conseqüente 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 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.



- 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
- 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 n° 10.520/02 e subsidiariamente pela Lei n° 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 no horário comercial, das 7:30 às 13:30.

Teresina	40	de 2013
Teresina.	de	06 7013

Maria das Graças Rufino. Portaria GAB n°0043/2013 Pregoeira/SESAPI



ANEXO I - ESPECIFICAÇÃO

ITEM	OBJETO	UND	QUANT.	V.UNT	V. TOTAI
1.1	Mesa retangular med.	Und	05		
	800x600x740mm;				
	Dimensões mínimas:				
	Largura: 800 mm				
	Largura: 600 mm				
	Altura:740 mm				
	Tampo				
	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				



 GOVERNO DO ESTADO	 	
pelo processo Hot Melt.		
Estrutura Auto-portante, composta por 2 cavaletes e 1 travessa horizontal estrutural.		
CAVALETES SÃO CONSTITUIDOS POR: – perfil superior		
perfil central estruturalcoluna verticalcanaleta p/ cabeamentopata		
Perfil Superior 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.		
Perfil Central Estrutural 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.		
Coluna Vertical 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		



e máximo de 590 com , largura

T LULLU TERRA QUERIDA	•
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.	
Canaleta	
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.	
Pata (Base)	
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" de1,9mm 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	
comprimento minimo de 550mm	



na parte central da pata de no		
mínimo 60mm e espessura de		
1,9mm .		
TRAVESSAS HORIZONTAIS		
ESTRUTURAIS são formadas por:		
– perfil externo (travessa)		
– perfil interno		
– dispositivo de montagem		
Perfil Externo		
Em formato retangular medindo		
aproximadamente		
60x15x1,5mmmm (HxPxE),		
produzido em aço com		
comprimento 634mm		
aproximadamente.		
Perfil Interno		
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.		
Fixação		
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.		
para caua cavalete.		

A parte inferior é unida na coluna



TERRA QUERIDA	
vertical por 2 parafusos	
M10x20mm.	
Calha Eletrificável	
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.	
Painel frontal	
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	
Acabamento	
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	
antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro	
para a aplicação de pintura	
eletrostática epóxi-pó na cor	
padrão existente com	
pasiao chiotente com	



	GOVERNO DO ESTADO		•	
	polimerização em estufa em temperatura de aproximadamente 210ºC.			
	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			
1.2	Mesa retangular med. 1000x600x740mm; Dimensões mínimas: Largura: 1000 mm Largura: 600 mm Altura:740 mm	Und	211	
	Tampo 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.			
	Estrutura Auto-portante, composta por 2 cavaletes e 1 travessa horizontal estrutural.			



GOVERNO DO ESTADO		
CAVALETES SÃO CONSTITUIDOS		
POR:		
– perfil superior		
– perfil central estrutural		
coluna vertical		
– canaleta p/ cabeamento		
– pata		
Perfil Superior		
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.		
Perfil Central Estrutural		
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.		
Caluma Vantical		
Coluna Vertical		
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		



T WWW TERRA QUERIDA			,
é encaixada	a canaleta p/		
cabeamento.	• ,		
Canaleta			
	em "C" medindo		
	(L x P x H),		
	BS com 3 canais		
distintos para			
	nento constituído novível, medindo		
aproximadamei	·		
· ·	(L x P x H)		
	S e encaixada no		
perfil.			
Pata (Base)			
Estampada, se	em ponteiras e		
cortada a laser,	contendo 2 furos		
	distantes entre si		
1	oluna vertical por		
	qualquer outro		
	ermita sua troca		
quando neces			
extremidade i	olda). Em cada		
	nferior da pata ado um perfil em		
	de espessura, no		
	o uma porca para		
I -	elador de altura,		
	uadrada M8 e		
parafuso M8x	25mm produzido		
com base em	polipropileno. A		
· ·	ter diâmetro de		
35mm aproxima			
	onter 2 patas com		
•	nínimo de 550mm		
	590 com , largura		
I	al da pata de no e espessura de		
1,9mm.	e espessura de		
1,5111111.			
TRAVESSAS	HORIZONTAIS		
	ão formadas por:		
– perfil externo	(travessa)		



500x162x49mm

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

TE	T COULD		3	
	– perfil interno – dispositivo de montagem			
6	Perfil Externo Em formato retangular medindo aproximadamente 60x15x1,5mmmm (HxPxE), produzido em aço com comprimento 634mm aproximadamente.			
1	Perfil Interno 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.			
	Fixação 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.			
	Calha Eletrificável Calha eletrificável dobrada em forma de "C", medindo			

(LxPxH),



T	ERRA QUERIDA GOVERNO DO ESTADO			
	produzida em chapa de aço			1
	(1,2mm de espessura) é			
	encaixada na travessa estrutural			
	da mesa através de suporte			
	produzido em polipropileno			
	homopolímero.			
	·			
	Painel frontal			
	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			
	A college control			
	Acabamento			
	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 210ºC.			
	•			
	Para este item a empresa deve			
	apresentar os seguintes			
	documentos:			



	GOVERNO DO ESTADO		ı	
	Certificado de marca de conformidade emitido pela ABNT de acordo com a NBR 13966 : 2008			
1.3	Mesa retangular med. 1000x700x740mm; Dimensões mínimas: Largura: 1000 mm Largura: 700 mm Altura:740 mm	Und	17	
	Tampo 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.			
	Estrutura Auto-portante, composta por 2 cavaletes e 1 travessa horizontal estrutural. CAVALETES SÃO CONSTITUIDOS			
	POR: - perfil superior - perfil central estrutural - coluna vertical - canaleta p/ cabeamento			



TERRA QUERIDA GOVERNO DO ESTADO	
– pata	
Perfil Superior	
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.	
Perfil Central Estrutural	
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.	
Coluna Vertical	
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.	
Canalata	
Canaleta	
Possuir formato em "C" medindo	
35x12x545mm (L x P x H),	
injetada em ABS com 3 canais	



produzido

em

aço

com

TERRA QUERIDA		_	
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.			
Pata (Base)			
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" de1,9mm 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			
2,3			
TRAVESSAS HORIZONTAIS			
ESTRUTURAIS são formadas por:			
perfil externo (travessa)perfil interno			
– dispositivo de montagem			
Perfil Externo			
Em formato retangular medindo			
aproximadamente 60x15x1,5mmmm (HxPxE),			
CONTONE, SHITTININI (TIMI AL),			



comprimento 634mm aproximadamente.	
aproximadamente.	
Perfil Interno	
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.	
Fixação	
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.	
Calha Eletrificável	
Calha eletrificavel 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.	
Painel frontal	



	GOVERNO DO ESTADO	1	1	1	
	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				
	Acabamento				
	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:				
	Certificado de marca de				
	conformidade emitido pela ABNT				
	de acordo com a NBR 13966 :				
	2008				
1.4	Mesa retangular med.	Und	03		
	1200x600x740mm;				
	Dimensões mínimas:				
L	I	l	l		



	TERRA QUERIDA GOVERNO DO ESTADO			
I	Largura: 1200 mm			1
	Largura: 600 mm			
	Altura:740 mm			
	Tampo			
	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.			
	Estrutura			
	Auto-portante, composta por 2			
	cavaletes e 1 travessa horizontal			
	estrutural.			
	~~~~~~~~~			
	CAVALETES SÃO CONSTITUIDOS			
	POR:			
	– perfil superior			
	montil control cotunitional			
	<ul><li>– perfil central estrutural</li><li>– coluna vertical</li></ul>			
	– canaleta p/ cabeamento			
	– pata			
	Perfil Superior			
	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.			
	The de the serial per serial lying.			



TERRA QUERIDA  GOVERNO DO ESTADO	
Perfil Central Estrutural	
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.	
Coluna Vertical	
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.	
Canaleta	
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.	
Pata (Base)	
Estampada, sem ponteiras e	



TERRA QUERIDA GOVERNO DO ESTADO	
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" de1,9mm 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	
TRAVESSAS HORIZONTAIS	
<b>ESTRUTURAIS</b> são formadas por:	
– perfil externo (travessa)	
– perfil interno	
– dispositivo de montagem	
B (15)	
Perfil Externo	
Em formato retangular medindo	
aproximadamente	
60x15x1,5mmmm (HxPxE), produzido em aço com	
produzido em aço com comprimento 634mm	
aproximadamente.	
aproximadamente.	
Perfil Interno	
Produzido em chapa de aço	
medindo aproximadamente	
350x51,2x3,4mm (LxHxE).	
Dispositivo De Montagem	



Hot Melt.

TERRA QUERIDA		 ,	3, .
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.			
Fixação 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.			
Calha Eletrificável 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.			
Painel frontal 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			



	GOVERNO DO ESTADO		,	
	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			
	Acabamento			
	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 210ºC.			
	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			
	2000			
1.5	Mesa retangular med.	Und	20	
	1400x700x740mm;			
	Dimensões mínimas:			
	Largura: 1400 mm			
	Largura: 700 mm			
	Altura:740 mm			
	Tampo			
	Com formato de retangular,			
	constituído em (MDP) de 25mm			
	de espessura com acabamento			
-	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·		•	



superior

da

abertura central

TERRA QUERIDA			
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.  Estrutura  Auto-portante, composta por 2 cavaletes e 1 travessa horizontal estrutural.			
CAVALETES SÃO CONSTITUIDOS POR: - perfil superior			
<ul><li>perfil central estrutural</li><li>coluna vertical</li><li>canaleta p/ cabeamento</li><li>pata</li></ul>			
Perfil Superior 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.			
Perfil Central Estrutural 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			



TERRA QUERIDA  GOVERNO DO ESTADO	
coluna vertical. Neste perfil sera	io
encaixadas e fixadas as travess	as
estruturais.	
Coluna Vertical	
Formato padrão existen	te
(elíptico), produzida em chapa o	le
aço estampada, medino	lo
aproximadamente	
130x58x630x1,5mm (L x P x H	x
E). Na parte inferior interna o	
coluna deverá ser soldada un	
chapa de formato elíptic	
medindo aproximadamen	
100x42x3,8mm (L x P x E), com	
furos centrais 70mm distant	
entre si, para fixação na pata.	A
coluna deverá possuir un	
abertura central, dentro da qu	
é encaixada a canaleta	o/
cabeamento.	
Canaleta	
Possuir formato em "C" medino	lo
35x12x545mm (L x P x F	),
injetada em ABS com 3 cana	is
distintos para passagem d	le
fiação e fechamento constituío	lo
por tampa removível, medino	lo
aproximadamente	
42x7,2x520mm (L x P x l	
injetada em ABS e encaixada r	10
perfil.	
Pata (Base)	
	e
cortada a laser, contendo 2 fur	
centrais 70mm distantes entre	
(p/ fixação na coluna vertical po	
parafusos ou qualquer out	
sistema que permita sua tro	
quando necessário e nun	
através de solda). Em cad	
extremidade inferior da pa	ta



M6x6mm com a função de ajuste

TERRA QUERIDA	
deverá ser soldado um perfil em "L" de1,9mm 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	
TRAVESSAS HORIZONTAIS ESTRUTURAIS são formadas por:  – perfil externo (travessa)  – perfil interno  – dispositivo de montagem	
Perfil Externo Em formato retangular medindo aproximadamente 60x15x1,5mmmm (HxPxE), produzido em aço com comprimento 634mm aproximadamente.	
Perfil Interno 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	



TERRA QUERIDA			
do comprimento de no	mínimo		
300mm.			
Fixação			
O tampo deverá ser fix	ado na		
estrutura através da cha	apa em		
"L" do cavalete lateral	e de		
buchas metálicas M6	x13mm		
embutidas na face infe	rior do		
tampo por parafusos M6	x16mm		
para cada cavalete.			
A parte inferior é unida na	coluna		
vertical por 2 pa	rafusos		
M10x20mm.			
Calha Eletrificável			
Calha eletrificável dobra			
ŕ	nedindo		
	LxPxH),		
produzida em chapa d	-		
(1,2mm de espessu			
encaixada na travessa es			
da mesa através de	•		
'	opileno		
homopolímero.			
Painel frontal			
Painel frontal	m MDD		
de 25mm de espessura, re			
em ambas as faces em la			
melamínico de baixa pre			
laterais deverá receber p			
borda reta produzida e			
com espessura de no			
0,5mm, coladas pelo p			
Hot Melt.			
O painel frontal deverá se	r fixado		
através de 2 perfis can	toneira,		
produzidos em chapa	de aço		
dobrada , com espessura	mínima		
	por 2		
parafusos M6x12mm no t	·		
2 parafusos M6x12mm			
parafusos MF7x11mm no	painel		



	GOVERNO DO ESTADO	1	,	
	Acabamento			
	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:			
	Certificado de marca de			
	conformidade emitido pela ABNT			
	de acordo com a NBR 13966 :			
	2008			
1.6	Estação em "L"	Und	184	
	1400x1400x600x600x740mm;			
	Dimensões Mínimas:			
	Largura: 1400 mmProfundidade:			
	600 mm			
	Largura: 1400 mmProfundidade:			
	600 mm			
	Altura:740 mm			
	Docorio			
	Descrição			
	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			



TERRA QUERIDA	
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> .	
Estrutura Auto-portante, composta por 3	
cavaletes e 2 travessas horizontais estruturais.	
CAVALETES SÃO CONSTITUIDOS POR: - perfil superior - perfil central estrutural - coluna vertical - canaleta p/ cabeamento - pata Perfil Superior 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.	
Perfil Central Estrutural 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.	
Coluna Vertical Formato padrão existente (elíptico), produzida em chapa de	

medindo

aço

estampada,



35mm aproximadamente.

7	TERRA QUERIDA GOVERNO DO ESTADO			
	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.			
				l
	Canaleta			
	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.			
	Pata (Base)			
	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" de1,9mm 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			



1	TERRA QUERIDA			_
	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.			
	TRAVESSAS HORIZONTAIS são formadas por: - perfil externo (travessa) - perfil interno - dispositivo de montagem - perfil junção 90º			
	Perfil Externo 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.			
	Perfil Interno 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.			
	<ul> <li>PERFIL JUNÇÃO 90º -</li> <li>Perpendicularmente (junção 90º das estruturas) os perfis serão unidos através de perfil em "L",</li> </ul>			

produzido em chapa de aço de





	GOVERNO DO ESTADO				1
	parafusos MF7x11mm no painel.				
	Acabamento				
	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 210ºC.				
	Dava acta itara a arrayana dava				
	Para este item a empresa deve apresentar os seguintes				
	documentos:				
	Certificado de marca de				
	conformidade emitido pela ABNT				
	de acordo com a NBR 13966 :				
1.7	Mass retangular evesutive med	llad	2.4		
1.7	Mesa retangular executiva med. 1800x800mm;	Und	24		
	Dimensões aproximadas:				
	Comprimento:1800 mm				
	Profundidade:800 mm				
	Altura: 740 mm				
	_				
	Tampo				
	Com formato de retangular,				
	constituído em (MDP) de 25mm				
	Constituted citi (WDI ) de 25mm				
	de espessura com acabamento				
	nas duas faces (inferior e				
	cupariar) on laminada				
	superior) em laminado				
				Secretaria	



GOVERNO DO ESTADO		
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 Hot Melt.		
Estrutura		
Auto-portante composta por 2		
quadros laterais ligados entre si		
por 4 travessa horizontal angular		
e 2 horizontal.		
Quadros laterais:		
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		



espessura)

e perfil

interno

7	TERRA QUERIDA GOVERNO DO ESTADO			
	parafusos cabeça sextavada			1
	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.			
	Travessa horizontal			
	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.			
	<del></del>			
	Travessa horizontal angular			
	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			
	cin chapa de aço (1,511111 de			



**Acabamento** 

7	TERRA QUERIDA		_	
	produzido em chapa de aço			1
	(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.			
	Perfil de fixação do tampo			
	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.			
	Painel frontal			
	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.			
	Fixação			
	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.			



	GOVERNO DO ESTADO			
	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			
1.8	Mesa retangular executiva med. 2000x900mm; Dimensões aproximadas: Comprimento:2000 mm Profundidade:900 mm Altura: 740 mm  Tampo  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	03	
	•			



COTENIO DO ESTADO			
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 Hot Melt.			
Estrutura			
Estructura			
Auto-portante composta por 2			
quadros laterais ligados entre si			
por 4 travessa horizontal angular			
e 2 horizontal.			
Quadros laterais: 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			
COMMINS VEHICUIS TECEDETH A	1	i	İ



dentro do perfil externo e

7	T WWU TERRA QUERIDA		3	
	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.			
	ponproprieno.			
	Travessa horizontal			
	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.			
	Travessa horizontal angular			
	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			



TERRA QUERIDA GOVERNO DO ESTADO	
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.	
Perfil de fixação do tampo	
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.	
Painel frontal	
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.	
Fixação	
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.	
Acabamento	
Todas as peças metálicas usadas	
no processo de fabricação,	
deverá receber tratamento	
desengraxante à quente por	



	TERRA QUERIDA GOVERNO DO ESTADO			 
	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			
1.9	Mesa auxiliar executiva med. 1000x600mm; Dimensões aproximadas: Comprimento:1000 mm Profundidade:600 mm Altura: 740 mm	Und	24	
	Tampo			
	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			



GOVERNO DO ESTADO	
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.	
Estrutura	
Auto-portante composta por 1	
quadro lateral e conjunto de	
travessas horizontais. Para	
conectar na parte lateral da	
mesa principal.	
Quadro lateral	
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.	
in the state of th	



TERRA QUERIDA	
Cada quadro recebe 2	
niveladores de altura M8x20	
medindo Ø30mm produzidos em	
polipropileno.	
Travessa horizontal	
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.	
Travessa horizontal angular	
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	



temperatura

TERRA QUERIDA		_	
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.			
Perfil de fixação do tampo 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.			
Fixação 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.			
Barra de tomadas produzida em chapa de aço pintado na cor preto, possui 3 elétricas e 2 RJ.			
Acabamento 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			



	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	Mesa auxiliar executiva med. 1400x600mm; Dimensões aproximadas: Comprimento:1400 mm Profundidade:600 mm Altura: 740 mm	Und	03	
	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			



GOVERNO DO ESTADO		
 2,5mm nas extremidades		 
superiores e inferior, de acordo		
com as normas da ABNT, ambas		
coladas pelo processo Hot Melt.		
Estrutura		
Auto-portante composta por 1		
quadro lateral e conjunto de		
travessas horizontais. Para		
conectar na parte lateral da		
mesa principal.		
риноврани		
Quadro lateral		
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.		
Travessa harinartal		
Travessa horizontal		
Composta por perfil externo e		
interno. Perfil externo em		



Perfil de fixação do tampo

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

retangular medindo formato 60x15mm produzido em chapa de aço (1,5mm de espessura) e perfil interno produzido chapa de aço (3,4mm 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 função de ajuste 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. Travessa horizontal angular 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 função ajuste de do comprimento.



2008

7	TERRA QUERIDA		-	
	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.			
	Fixação 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.			
	Barra de tomadas produzida em chapa de aço pintado na cor preto, possui 3 elétricas e 2 RJ.			
	Acabamento 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:			



	GOVERNO DO ESTADO			
1.11	Mesa retangular executiva med. 2200x900mm; Dimensões aproximadas: Comprimento:2200 mm Profundidade:900 mm Altura: 740 mm	Und	01	
	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> .			
	Estrutura			



TERRA QUERIDA	
Auto-portante composta por 2	
quadros laterais ligados entre si	
por 4 travessa horizontal angular	
e 2 horizontal.	
Quadros laterais:	
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.	
Travessa horizontal	
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	



TERRA QUERIDA GOVERNO DO ESTADO	
ABS, 2 porcas sextavadas rosca	
M6 e 2 parafusos M6x6mm com	
a função de ajuste do	
comprimento.	
Travessa horizontal angular	
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	
•	
função de ajuste do comprimento.	
comprimento.	
Perfil de fixação do tampo	
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.	
Painel frontal	
Produzido em chapa de aço	
(1,2mm de espessura), sendo na	
parte central reta e nas	
extremidades angulares. Com	
altura de 300mm e comprimento	



	GOVERNO DO ESTADO			
	com dimensões aproximadas de 2.000mm. Distantes do piso 400mm.			
	Fixação 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.			
	Acabamento 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			
1.12	Mesa de reunião executiva med. 2400x1200mm; Dimensões Mínimas: Largura: 2400mm Profundidade: 1200 mm Altura: 740 mm	Und	01	
	Tampo Módulo externo			



88x35mm (LxH).

7	FERRA QUERIDA GOVERNO DO ESTADO			
	2 tampos em formato quadrado,			1
	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.			
	Estrutura			
	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.			
	Calha produzida em chapa de			
	aço dobrada (espessura de 0,75)			
	em forma de "U" medindo			
	ciii ioiiiia ue o iiieuiiiao			١



Tampa basculante 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 fixado sob o tampo por 4 parafusos M7x11mm, para encaixe do suporte ou barra de tomadas.

Barra de tomadas 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

#### Fixação

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, parafuso 1 M10x55mme 1 arruela Ø22x2,6mm. As chapas circulares são fixadas nos pés através de



	GOVERNO DO ESTADO			
	uma chapa de aço (3,8mm de			
	espessura) com rosca M8			
	soldada internamente nos pés, e			
	fixado por parafusos M8x16mm.			
	Acabamento			
	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			
1.13	Mesa de reunião componível	Und	01	
1.10	med. 5600x1200mm;	23	01	
	Dimensões Mínimas:			
	Largura: 5600mm			
	Profundidade: 1200 mm			
	Altura: 740 mm			
	Altura. 740 mm			
	Tampo			
	Módulo externo			
	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			
	·			
	espessura de 3mm com raio de			
	3mm nas extremidades superior e inferior, e a face central recebe			
	1			
	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.			



#### Módulo interno duplo

módulos internos com tampocomposto por 2 partes em formato retangular, medindo cada módulo 1600x1200mm, produzidos em aglomerado de de espessura acabamento nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP). A face frontal dos tampos recebe fita de borda reta PVC produzida em 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.

#### Estrutura Módulo externo

Constituído por 2 travessas horizontais produzidas em tubo de aço retangular de 40x60mm (espessura de 1,5mm) formando "V", um recebendo extremidades 4 tubos oblongos na vertical, formando os pés. Os pés medem 40x77mm (espessura 1.5mm). recebem na 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.



#### Módulo interno duplo

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 altura com base polipropileno e acima dos tubos recebem chapa de formato circular e acima das travessas recebem chapa de formato semicircular, produzidas em (espessura 1,9mm), para fixação da estrutura no tampo.

**Calha** produzida em chapa de aço dobrada (espessura de 0,75) em forma de "U" medindo 88x35mm (LxH).

#### Fixação

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 M10x55mme arruela Ø22x2,6mm. As chapas circulares são fixadas nos pés através de uma chapa de aço (3,8mm de espessura) com rosca soldada internamente nos pés, e fixado por parafusos M8x16mm. Tampa basculante 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 fixado sob o tampo por parafusos M7x11mm, para encaixe do suporte ou barra de tomadas.

Barra de tomadas 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.

#### Acabamento

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



Γ	GOVERNO DO ESTADO		1	
	temperatura de			
	aproximadamente 210ºC.			
1.14	'·	Und	02	
	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.			
	Módulo interno duplo 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			



oblonga produzida em ABS,

FIAUL COIVINGSAC	RIVIAINE	NIED	E LICITAÇ	<i>-</i>
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.				
Estrutura				
Módulo externo				
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.				
Módulo interno duplo				
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				
1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1				



7	T WWW TERRA QUERIDA		<u>.</u>	•
	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.			
	·			
	Calha produzida em chapa de			
	aço dobrada (espessura de 0,75)			
	em forma de "U" medindo			
	88x35mm (LxH).			
	Fixação			
	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 M10x55mme 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.			
	Tampa basculante injetada em			
	ABS medindo 290x102x92mm			
	encaixada sobre o tampo e fixada			

sob o tampo através de 2 perfis



	GOVERNO DO ESTADO			
	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.			
	Barra de tomadas 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.			
	Acabamento 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.			
1.15	Mesa de reunião componível med. 3600x1200mm; Dimensões Mínimas: Largura: 3600mm Profundidade: 1200 mm Altura: 740 mm	Und	01	
	Tampo Módulo externo 2 tampos em formato reto com raio na extremidade, medindo 1200x1200mm, produzidos em aglomerado de 25mm de			



7	TERRA QUERIDA		
	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.		
	Módulo interno		
	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.		
	Estrutura		
	Módulo externo		
	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



uma chapa de aço (3,8mm de

TERRA QUERIDA			
1,5mm), recebem na base			1
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.			
Módulo interno simles			
não possui estrutura, possui			
apenas chapa circular, produzida			
em aço (espessura 1,9mm), para			
união dos tampos.			
Callea anadorida ana abana da			
Calha produzida em chapa de			
aço dobrada (espessura de 0,75) em forma de "U" medindo			
88x35mm (LxH).			
Fixação			
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			
M10x55mme 1 arruela			
Ø22x2,6mm. As chapas circulares			
são fixadas nos pés através de			



	GOVERNO DO ESTADO			
	espessura) com rosca M8			
	soldada internamente nos pés, e			
	fixado por parafusos M8x16mm.			
	Tampa basculante 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.			
	torridads.			
	Barra de tomadas 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.			
	tampa basculante poi paratusos.			
	Acabamento			
	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	Mesa de reunião componível	Und	01	
	med. 2400x1200mm;			
	Dimensões Mínimas:			
	Largura: 2400mm			
	Profundidade: 1200 mm			
	314114144461 1200 111111	1	<u> </u>	



T WWW TERRA QUERIDA			3	
Altura: 740 mm				٦
Tampo				
Módulo externo				
2 tampos em forma				
raio na extremidad	·			
1200x1200mm, prod	luzidos em			
aglomerado de	25mm de			
espessura com acab	amento nas			
duas faces em	laminado			
melamínico de bai	xa pressão			
(BP). A face frontal	dos tampos			
recebe fita de l	orda reta			
produzida em	PVC com			
espessura de 3mm d	om raio de			
3mm nas extremidad	les superior			
e inferior, e a face ce	ntral recebe			
fita de borda reta pr	oduzida em			
PVC com espessura	de 1mm,			
ambas coladas pelo p				
melt. Furação				
281x92mm para (				
tampa basculante.				
·				
Estrutura				
Constituído por 2	travessas			
horizontais produzid	as em tubo			
de aço retangular d	e 40x60mm			
(espessura de 1,5mm				
um "V", receb	endo nas			
extremidades 4 tubo	os oblongos			
na vertical, formando	os pés. Os			
pés medem 40x77mn	•			
1,5mm), recebem	na base			
inferior através de				
pressão, sapata	oblonga			
produzida em ABS,	=			
sextavada e nivelado	•			
com base em poli				
acima dos tubos (no	•			
"V") recebem uma				
formato circular, pro	•			
aço (espessura 1,9				
(cop cook a 1)	-,,			1

fixação da estrutura no tampo.



TERRA QUERIDA GOVERNO DO ESTADO	
Calha produzida em chapa de aço dobrada (espessura de 0,75) em forma de "U" medindo 88x35mm (LxH).	
Tampa basculante 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.	
Barra de tomadas 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	
Fixação  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	



	GOVERNO DO ESTADO			
	Ø11mm, 3 porcas sextavadas de			
	rosca M10, 1 parafuso			
	M10x55mme 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.			
	Acabamento			
	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 210ºC.			
1.17	Mesa de reunião circular, Ø	Und	05	
	1100mm;			
	Dimensões mínimas:			
	Diâmetro: Ø1100 mm			
	Altura: 740 mm			
	Tampo			
	Tampo			
	Com formato de circular,			
	constituído em (MDP) de 25mm			
	da			
	de espessura com acabamento			
	nas duas faces (inforior a			
	nas duas faces (inferior e			
	superior) on laminade			
	superior) em laminado			
				l



GOVERNO DO ESTADO		
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.		
Estrutura		
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		
minimo de 57 mm. A base		I



	GOVERNO DO ESTADO		1	,
	superior e inferior deve ter			
	fechamentos frontal e posterior			
	sempre c/ a mesma chapa,			
	nunca com ponteiras plásticas.			
	Comprimentomínimo da pata			
	inferior: 330 mm			
	Comprimentomínimo da pata			
	superior: 330 mm			
	Fixação			
	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.			
	Acabamento			
	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 210ºC.			
	Bara asta ti			
	Para este item a empresa deve			
	apresentar os seguintes			
	documentos:			
	Contitioned of the second			
	Certificado de marca de			
	conformidade emitido pela ABNT			
	de acordo com a NBR 13966:			
	2008			
1.10	Nace de consus lateral e	اء ما	25	
1.18	Mesa de espera lateral med.	Und	25	a Estadual da Saúde



	GOVERNO DO ESTADO		,	<u> </u>
	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.			
	Estrutura  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 autoatarrachantes cada.			
1.19	Mesa de espera central med. 1000x600mm; Dimensões aproximadas: Comprimento: 1000 mm Profundidade: 600 mm Altura: 350 mm	Und	02	
	Tampo 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			



	GOVERNO DO ESTADO	1		
	com espessura de 3mm com raio			
	de 3mm nas extremidades			
	superior e inferior, ambas			
	coladas pelo processo Hot Melt.			
	l communicipation processor materials			
	Estrutura			
	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.			
1.20	Balcão curvo alto med.	Und	02	
	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			
	tampo. 700mm			
	Tampo			
	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			
L		·		l



TERRA QUERIDA		_	
inferior recebe 2 furações para a			1
passagem do tubo oblongo alto			
(de apoio ao tampo superior) e			
tem 800mm de profundidade e			
o tampo superior 300mm de			
profundidade.			
Painel frontal			
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.			
Estrutura auto portante			
Composta por travessas			
horizontais e pés verticais.			
_			
Travessas horizontaiscomposta			
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			
extremidades da travessa principal, através de chapas de			
aço (espessura 1,9mm).			
aço (espessura 1,511111).			
<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).			
0			l

Os pés verticais recebem na base



TERRA QUERIDA GOVERNO DO ESTADO	
inferior através de encaixe por	
pressão, sapata oblonga	
produzida em ABS, porca M8	
sextavada e nivelador de altura	
com base em polipropileno.	
Fixação	
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.	
Acabamento	
Todas peças metálicas usadas no	
processo de fabricação, recebem	
tratamento desengraxante à	
quente por meio de imersão e	
tratamento antiferruginoso, a fim	



	GOVERNO DO ESTADO			
	de constituir um substrato			
	seguro para a aplicação de			
	pintura eletrostática epóxi-pó			
	com polimerização em estufa na			
	temperatura de			
	aproximadamente 210°C.			
4.24	·	I I a al	0.2	
1.21	Balcão reto alto med.	Und	02	
	1400x700mm;			
	Dimensões Mínimas:			
	Largura: 1400mm			
	Profundidade: 700 mm			
	Altura do tampo principal: 740			
	mm			
	Altura do tampo superior: 1130			
	mm			
	Tampo			
	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			
	1			
	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.			
	Painel frontal			
	Produzido em chapa de aço			 
	Painel frontal			



da estrutura por um dispositivo

7	T WWW TERRA QUERIDA		3	
	(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.			
	Estrutura auto portante			
	Composta por travessas			
	horizontais e pés verticais.			
	Travessas horizontaiscomposta			
	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).			
	aço (espessura 1,5mm).			
	<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.			
	Fixação			
	Os pés são fixados nas travessas			



	GOVERNO DO ESTADO		1	
	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			
	1			
	através de parafusos de cabeça chata M6X16 e para fixar no			
	<u> </u>			
	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.			
	Acabamento			
	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 210ºC.			
1.22	Armário mesa com portas larg.	Und	66	
	800 mm;			
	Dimensões aproximadas:			



Largura:	800 mm
Profundidade:	:600 mm
Altura:	740 mm

#### Tampo

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 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 espessura coladas 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).

#### **Portas**

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 contem 2



TERRA QUERIDA GOVERNO DO ESTADO			
dobradiças.			
-			
Puxadores d	o tipo Zamak		
niquelado red	ondo com forma		
côncava com	130 mm de		
comprimento	aproximado,		
localizado na	parte superior da		
porta. Fechac	lura comgiro de		
180º com sis	tema de haste e		
ganchos tip	o cremona,com		
fechamento si	multânea na parte		
inferior e supe	rior, para perfeito		
travamento. C	) armário deverá		
conter 2 chaves	S.		
Prateleira			
	glomerada com 18		
	ura; Revestimento,		
em ambas	as faces; com		
laminado m			
pressão cor	·		
· ' '	a cor (padrão		
· ·	das longitudinais e		
	om bordas retas fita de PVC de no		
	de espessura (em idade); regulável		
	entre 25 a 25 ou		
	aproximadamente,		
	posições, fixada		
	nos do tipo Zamak		
niquelado,	=		
•	armários e parte		
	eleiras oferecendo		
perfeito travan			
Dimensões apr	oximadas:		
Largura:	760 mm		
Profundidade:	495 mm		
Espessura:	18 mm		
Laterais			
Em madeira M	DP com 18 mm de		
espessura;	_		
Revestimento	em ambas as		



7	TERRA QUERIDA		
	GOVERNO DO ESTADO		
	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.		
	Fundo		
	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.		
	Base		
	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		
	aquente); 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



GOVERNO DO ESTADO				
ou nylon com 50 mm de diâmetro e 35 mm de altura na parte de contato com piso.				
Montagem 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.				
Para este item a empresa deve apresentar os seguintes documentos:				
Certificado de marca de conformidade emitido pela ABNT de acordo com a NBR 13961 : 2010				
Armário mesa com portas larg. 600 mm; Dimensões aproximadas: Largura: 600 mm Profundidade: 600 mm Altura: 740 mm	Und	21		
Tampo 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				
	ou nylon com 50 mm de diâmetro e 35 mm de altura na parte de contato com piso.  Montagem  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.  Para este item a empresa deve apresentar os seguintes documentos:  Certificado de marca de conformidade emitido pela ABNT de acordo com a NBR 13961 : 2010  Armário mesa com portas larg. 600 mm; Dimensões aproximadas: Largura: 600 mm Profundidade: 600 mm Altura: 740 mm  Tampo  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	ou nylon com 50 mm de diâmetro e 35 mm de altura na parte de contato com piso.  Montagem  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.  Para este item a empresa deve apresentar os seguintes documentos:  Certificado de marca de conformidade emitido pela ABNT de acordo com a NBR 13961 : 2010  Armário mesa com portas larg. 600 mm; Dimensões aproximadas: Largura: 600 mm Profundidade: 600 mm Altura: 740 mm  Tampo  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	ou nylon com 50 mm de diâmetro e 35 mm de altura na parte de contato com piso.  Montagem  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.  Para este item a empresa deve apresentar os seguintes documentos:  Certificado de marca de conformidade emitido pela ABNT de acordo com a NBR 13961 : 2010  Armário mesa com portas larg.  Go0 mm;  Dimensões aproximadas:  Largura: 600 mm  Profundidade: 600 mm  Altura: 740 mm  Tampo  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	ou nylon com 50 mm de diâmetro e 35 mm de altura na parte de contato com piso.  Montagem 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.  Para este item a empresa deve apresentar os seguintes documentos:  Certificado de marca de conformidade emitido pela ABNT de acordo com a NBR 13961 : 2010  Armário mesa com portas larg. 600 mm; Dimensões aproximadas: Largura: 600 mm Profundidade: 600 mm Altura: 740 mm  Tampo 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



TERRA QUERIDA GOVERNO DO ESTADO		
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).		
\ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \		
Portas		
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 contem 2		
dobradiças.		
Puxadores do tipo Zamak		
niquelado redondo com forma		
côncava com 130 mm de		
comprimento aproximado,		
localizado na parte superior da		
porta. Fechadura comgiro 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.		
Prateleira		
Em madeira aglomerada com 18		
mm de espessura; Revestimento,		
em ambas as faces; com		



partes com laminado melamínico

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

melamínico laminado baixa 0,3mm pressão com 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, várias posições, fixada através de 4 pinos do tipo Zamak encaixados niquelado, nas laterais dos armários e parte inferior da prateleiras oferecendo perfeito travamento. Dimensões aproximadas: Largura: 560 mm Profundidade: 495 mm Espessura: 18 mm Laterais Em madeira MDP com 18 mm de espessura; Revestimento em ambas 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. **Fundo** Em madeira MDP com 18 mm de espessura; Revestimento em ambas



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.  Base Em madeira MDP com 18 mm de espessura; Revestimento em ambas as partes com laminado
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.  Base Em madeira MDP com 18 mm de espessura; Revestimento em
todas as extremidades com bordas retas em fita de PVC com no mínimo 0,5 mm de espessura na mesma cor do laminado.  Base Em madeira MDP com 18 mm de espessura; Revestimento em
no mínimo 0,5 mm de espessura na mesma cor do laminado.  Base Em madeira MDP com 18 mm de espessura; Revestimento em
na mesma cor do laminado.  Base Em madeira MDP com 18 mm de espessura; Revestimento em
na mesma cor do laminado.  Base Em madeira MDP com 18 mm de espessura; Revestimento em
Base Em madeira MDP com 18 mm de espessura; Revestimento em
Em madeira MDP com 18 mm de espessura; Revestimento em
espessura; Revestimento em
espessura; Revestimento em
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
aquente); 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.
parte de comute com pisor
Montagem
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.
Para este item a empresa deve
apresentar os seguintes
documentos:
Certificado de marca de
conformidade emitido pela ABNT



	GOVERNO DO ESTADO			1	1
	de acordo com a NBR 13961 :				
	2010				
1.24	Armário baixo com portas	Und	228		
1.27	h=740mm;	Ona	220		
	· ·				
	Dimensões aproximadas:				
	Largura: 800mm				
	Profundidade: 490mm				
	Altura: 740mm				
	Tampo				
	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).				
	,				
	Portas				
	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				



TERRA QUERIDA	
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 contem 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.	
Postatata:	
Prateleira	
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.	
Laterais	
Em madeira MDP com 18 mm de	
espessura;	



ambas as Revestimento em 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 minimo 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 fixação extensão para prateleiras reguláveis. Dimensões aproximadas:

Largura: 760 mm

Profundidade: 425 mm

Espessura: 18 mm

#### Fundo

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.

#### **Base**

Em madeira MDP com 18 mm de espessura; Revestimento ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão com 0,3mm de espessura, na cor (padrão existente). com acabamento todas em as extremidades com bordas retas em fita de PVC com no mínimo 0,5 mm de espessura coladas



	GOVERNO DO ESTADO	1		
	pelo processo hot-melt (colado aquente); 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.			
	Montagem 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.			
	Para este item a empresa deve apresentar os seguintes documentos:			
	Certificado de marca de conformidade emitido pela ABNT de acordo com a NBR 13961 : 2010			
1.25	Armário médio com portas h=1100mm; Dimensões aproximadas: Largura: 800 mm Profundidade: 490 mm Altura: 1100 mm	Und	15	
	Tampo 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			



7	GOVERNO DO ESTADO		
	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).		
	Portas		
	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 contem 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



TERRA QUERIDA	-
inferior e superior, para perfeito	
travamento. O armário deve	
conter 2 chaves.	
Prateleiras	
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	
Laterais	
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



sistema

lack-fix

e

cavilhas

TERRA QUERIDA		
cada lateral em quase toda sua extensão para fixação das		
prateleiras reguláveis.		
Fundo		
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.		
Base		
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		
aquente); 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.		
Mantagana		
Montagem As laterais, fundo, tampo e base		
deverão ser ligados entre si pelo		
sistema lack fix a savilhas		



	GOVERNO DO ESTADO			
	propiciando ajuste e firmeza,			
	para que possibilite a montagem			
	e desmontagem do mesmo,			
	varias vezes sem perder a			
	qualidade.			
	quantaue.			
	Para este item a empresa deve			
	apresentar os seguintes			
	documentos:			
	Certificado de marca de			
	conformidade emitido pela ABNT			
	de acordo com a NBR 13961 :			
	2010			
1.26	Armário alto com portas	Und	42	
1.20	· •	Ona	42	
	h=1600mm;			
	Dimensões aproximadas:			
	Largura: 800 mm			
	Profundidade: 490 mm			
	Altura: 1600 mm			
	Tampo			
	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			
	1 -			
	quente) na mesma cor do			
	laminado. O tampo deverá ser			
	fixado às laterais e fundo pelo			
	sistema lackfix e cavilhas.			
	Dimensões: 800x490x25mm (L X	Ì		



GOVERNO DO ESTADO	
P X E).	
Portas	
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 contem 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.	
Prateleiras	
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 bordasretas	
revestidas em fita de PVC de no	



todas as extremidades

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

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: 760 mm Largura: Profundidade: 425 mm Espessura: 18 mm Laterais Em madeira MDP com 18 mm de espessura; Revestimento em ambas 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 fixação das para prateleiras reguláveis. Fundo 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



GOVERNO	Q U E R I D A		
	as retas em fita de PVC com		
no mi	ínimo 0,5 mm de espessura		
na me	esma cor do laminado.		
Base			
Em m	nadeira MDP com 18 mm de		
espes	sura; Revestimento em		
amba	s as partes com laminado		
melar	mínico baixa pressão com		
0,3mı	m de espessura, na cor		
l	ão existente), com		
	amento em todas as		
	midades com bordas retas		
	ta de PVC com no mínimo		
	nm de espessura coladas		
	processo hot-melt (colado		
aquer			
	adoras de nível encaixada e		
fixada			
	uso permitindo a regulagem		
	esma tanto na parte interna		
	externa do armário. A		
	a deve ser em polipropileno nylon com 50 mm de		
	etro e 35 mm de altura na		
	de contato com piso.		
parte	de contato com piso.		
Mont	agem		
	terais, fundo, tampo e base		
	ão ser ligados entre si pelo		
	na lack-fix e cavilhas		
	ciando ajuste e firmeza,		
	que possibilite a montagem		
	esmontagem do mesmo,		
	s vezes sem perder a		
qualic	-		
Para	este item a empresa deve		
apres	entar os seguintes		
docur	mentos:		
Certif			
	rmidade emitido pela ABNT		
de ac	cordo com a NBR 13961 :		



	GOVERNO DO ESTADO			
	2010			
1.27	Divisor de mesa reta de 1000mm h=246mm; Dimensão aproximada para mesa	Und	35	
	medindo 1000mm:			
	Comprimento: 800mm			
	Altura:246mm			
	Espessura:25mm			
	Descrição			
	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.			
	1			1



	GOVERNO DO ESTADO		1	T
	Fixação			
	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.			
	Acabamento			
	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 210ºC.			
1.28	Divisor de mesa angular de 1400mm h=246mm; Dimensão aproximada para mesa	Und	66	



medindo 1400mm:		
C		
Comprimento: 1200mm		
Altura: 246mm		
Espessura: 25mm		
Descrição		
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.		
Fixação		



	GOVERNO DO ESTADO				
	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.				
	Acabamento				
	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 210ºC.				
1.29	Divisor de mesa angularde 1400 mm h=543 mm; Dimensão aproximada para mesa medindo 1400mm:	Und	09		
		<u> </u>	<u> </u>	<u> </u>	



Comprimento: 1200mm		
Altura: 543mm		
Espessura:25mm		
Descrição		
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.		
Fixação		
Fixado através de perfil em "L"		
produzido em alumínio fundido,		



	GOVERNO DO ESTADO			
	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.			
	Acabamento			
	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 210ºC.			
1.30	Divisor entre mesas prof. 600mmh=246 mm; Dimensão aproximada para mesa com profundidade de 600mm:	Und	146	
	Comprimento: 500mm			



GOVERNO DO ESTADO		
Altura: 246mm		
Espessura: 25mm		
Descrição		
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.		
Fixação		
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		



GOVERNO DO ESTADO			,	
por 2 auto-atarrachante				
4,5x25mm no tampo e 1				
parafuso M6x16mm e 1 auto-				
atarrachante 4x16mm no divisor.				
Acabamento				
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 210ºC.				
Divisor entre mesas prof. 700mm h=246mm; Dimensão aproximada para mesa com profundidade de 700mm:	Und	16		
Comprimento: 600mm  Altura: 246mm  Espessura: 25mm				
	por 2 auto-atarrachante  4,5x25mm no tampo e 1  parafuso M6x16mm e 1 auto- atarrachante 4x16mm no divisor.  Acabamento  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 210ºC.  Divisor entre mesas prof. 700mm h=246mm; Dimensão aproximada para mesa com profundidade de 700mm:  Comprimento: 600mm  Altura: 246mm	por 2 auto-atarrachante  4,5x25mm no tampo e 1  parafuso M6x16mm e 1 auto- atarrachante 4x16mm no divisor.  Acabamento  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.  Divisor entre mesas prof. 700mm h=246mm; Dimensão aproximada para mesa com profundidade de 700mm:  Comprimento: 600mm  Altura: 246mm	por 2 auto-atarrachante  4,5x25mm no tampo e 1  parafuso M6x16mm e 1 auto- atarrachante 4x16mm no divisor.  Acabamento  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 210ºC.  Divisor entre mesas prof. 700mm h=246mm; Dimensão aproximada para mesa com profundidade de 700mm:  Comprimento: 600mm  Altura: 246mm	por 2 auto-atarrachante  4,5x25mm no tampo e 1  parafuso M6x16mm e 1 auto- atarrachante 4x16mm no divisor.  Acabamento  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.  Divisor entre mesas prof. 700mm h=246mm; Dimensão aproximada para mesa com profundidade de 700mm:  Comprimento: 600mm  Altura: 246mm



Descrição		
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.		
Fixação		
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.			
	Acabamento			
	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 210ºC.			
1.32	Divisor terminal de mesa angular h=543mm; Dimensão aproximada para mesa	Und	49	
	com profundidade de 600mm:			



Comprimento: 500mm			
Altura: 543mm			
Espessura: 25mm			
Descrição			
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.			
Fixação			
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			
			ļ



	acabamento superior plástico			
	por 2 auto-atarrachante			
	4,5x25mm no tampo e 1			
	parafuso M6x16mm e 1 auto-			
	atarrachante 4x16mm no divisor.			
	Acabamento			
	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 210ºC.			
1.33	Gaveteiro volante com 3 gavetas; Dimensões aproximadas: Largura: 400 mm Profundidade: 495 mm	Und	221	



TERRA QUERIDA GOVERNO DO ESTADO	
Altura: 588 mm	
Tampo	
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.	
Dimensão do tampo:	
Largura: 400mm	
Profundidade: 495mm	
Espessura: 18mm	
Estrutura	
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	



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 espessura na cor do tampo com acabamento todas em 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 pinos com segredo comando único, permitindo fechamento/abertura simultânea das gavetas. O gaveteiro deve conter 2 chaves. Dimensão aproximada parte fixa: 395mm largura x 50mm altura x 18mm espessura. Dimensão aproximada móvel p/gaveta media: 395mm largura x 145mm altura x 18mm espessura. Em MDP de 18mm de espessura no mínimo: Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico de baixa pressão com 0,3mm de



inferior e fundo são ligados entre

TERRA QUERIDA		_	
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.			
Gavetas 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.			
Pintura 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.  Montagem As laterais, parte superior, parte			



GOVERNO DO ESTADO				
si pelo sistema lackfix ou minifix.				
Para este item a empresa deve apresentar os seguintes documentos:				
Certificado de marca de conformidade emitido pela ABNT de acordo com a NBR 13961 : 2010				
Suporte volante para CPU; Dimensões aproximadas: Comprimento: 230 mm Profundidade: 540 mm Altura: 560 mm	Und	460		
Suporte volante Composto por base e fundo.  A Base 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.  Fundo produzido em chapa de aço perfurada (1,2mm de espessura) dobrada em forma de "C" soldado nas extremidades dos 2 tubos da base.				
Acabamento 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				
	si pelo sistema lackfix ou minifix.  Para este item a empresa deve apresentar os seguintes documentos:  Certificado de marca de conformidade emitido pela ABNT de acordo com a NBR 13961 : 2010  Suporte volante para CPU; Dimensões aproximadas: Comprimento: 230 mm Profundidade: 540 mm Altura: 560 mm  Suporte volante Composto por base e fundo. A Base 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. Fundo produzido em chapa de aço perfurada (1,2mm de espessura) dobrada em forma de "C" soldado nas extremidades dos 2 tubos da base.  Acabamento 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	si pelo sistema lackfix ou minifix.  Para este item a empresa deve apresentar os seguintes documentos:  Certificado de marca de conformidade emitido pela ABNT de acordo com a NBR 13961 : 2010  Suporte volante para CPU; Dimensões aproximadas: Comprimento: 230 mm Profundidade: 540 mm Altura: 560 mm  Suporte volante Composto por base e fundo. A Base 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. Fundo produzido em chapa de aço perfurada (1,2mm de espessura) dobrada em forma de "C" soldado nas extremidades dos 2 tubos da base.  Acabamento 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	si pelo sistema lackfix ou minifix.  Para este item a empresa deve apresentar os seguintes documentos:  Certificado de marca de conformidade emitido pela ABNT de acordo com a NBR 13961 : 2010  Suporte volante para CPU; Dimensões aproximadas: Comprimento: 230 mm Profundidade: 540 mm Altura: 560 mm  Suporte volante Composto por base e fundo. A Base 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. Fundo produzido em chapa de aço perfurada (1,2mm de espessura) dobrada em forma de "C" soldado nas extremidades dos 2 tubos da base.  Acabamento 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	si pelo sistema lackfix ou minifix.  Para este item a empresa deve apresentar os seguintes documentos:  Certificado de marca de conformidade emitido pela ABNT de acordo com a NBR 13961 : 2010  Suporte volante para CPU; Dimensões aproximadas: Comprimento: 230 mm Profundidade: 540 mm Altura: 560 mm  Suporte volante Composto por base e fundo. A Base 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. Fundo produzido em chapa de aço perfurada (1,2mm de espessura) dobrada em forma de "C" soldado nas extremidades dos 2 tubos da base.  Acabamento 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



	GOVERNO DO ESTADO			
	com polimerização em estufa na			
	temperatura de			
	aproximadamente 210ºC.			
		_		
1.35	Suporte para pasta suspensa;	Und	150	
	Dimensões do requadro:			
	Largura: 690mm			
	Profundidade: 385mm			
	Altura: 80mm			
	Danawia Za			
	Descrição			
	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.			
TOTA	AL R\$		R\$	
			4	

### **LOTE II - ESTOFADOS**

Lote II – Es	Lote II – Estofados				
2.1	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	Und	420		



TERRA QUERIDA GOVERNO DO ESTADO	
mm	
Assento / encosto	
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.	
Assento / encosto estofamento	
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.	
C.L.	
Sob assento e contra encosto	
Providos de capa protetora em	
polipropileno injetado, com	



padrões internacionais da ABNT,

1	Piaui Comissac	) PE	RMANE	ENTEDI	E LICITAÇA	(
	GOVERNO DO ESTADO					ì
	borda protetora fundida no					ı
	próprio material, determinando					ì
	o acabamento e proteção das					ì
	bordas tanto do encosto como					ì
	do assento.					l
	Revestimento					l
	Em tecido 100% poliéster ou					ı
	vinil.					ĺ
	Mecanismos de regulagens					l
	A cadeira deverá conter as					ı
	seguintes funções:					ı
	Regulagem de altura do assento					ı
	através de pistão à gás acionados					ı
	através de alavanca produzida					ı
	em alma de ferro chato 6x8mm					ı
	revestida em nylon. Regulagem					ı
	de inclinação do encosto com					ı
	travamento em qualquer posição					ı
	definida pelo usuário e nunca em					ı
	posições determinada pela					ı
	cadeira com variação entre 80 a					ı
	105 graus acionados através de					ı
	alavanca produzida em alma de					ı
	ferro chato 6x8mm revestida em					ı
	nylon. Além destas funções a					ı
	cadeira deverá apresentar					ı
	regulagem de altura do encosto					ı
	feito por sistema de pressão					ı
	através de botão localizado no					ı
	centro da estrutura de fixação de					ı
	fácil manuseio, permitindo					ı
	regulagem com a pessoa sentada					ı
	em no mínimo 04 posições.					ĺ
	Características					Ì
	Os mecanismos deverão ser					ı
	fabricados com materiais de alta					ı
	performance, como aço e nylon					ı
	reforçado, que proporcionam a					ı
	confiabilidade, a resistência e a					ı
	segurança exigida nas normas e					ı
	1~ · · · · ADAIT				1	



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.						

#### Pata

05 hastes em nylon 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 melhor e acabamento. Possuindo cinco rodízios de duplo giro, injetados em nylon com reforço em poliuretano para uso em piso frio proporcionando maior resistência à abrasão.

#### Estrutura do encosto

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 dobradica deverá conter uma borracha flexível para absorver o impacto da inclinação do encosto protegido por capa 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.

### Suporte do assento

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



sextavado. Na por parafusos posterior do suporte contem uma braçadeira 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.

#### **Braços Reguláveis**

- 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 de no mínimo 50mm. A estrutural deverá peca inteiriça e móvel, confeccionada em tubo de aço industrial oblongo 25x50mm aproximadamente com 1,5mm espessura. A peça de regulagem deverá 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 uma peça de fraca resistência e a quebra da mesma.Osapóia braços injetados em poliuretano de pele integral Skin, possuindo excepcional durabilidade resistência, contendo alma de aço (ferro chato) 1 1/4" x 1/8" parafusado sobre chapa de aço nº 12 soldada sobre o tubo 18x43mm.

Medidas aproximadas dos apoios de braços:

Comprimento: 230mm Largura: 50mm Espessura: 30mm

#### **Acabamento**

Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação, recebem tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura aproximadamente 210ºC.

Para este item a empresa deve apresentar os seguintes documentos:

Certificado de marca de conformidade emitido pela ABNT de acordo com a NBR 13962 : 2006



	TERRA QUERIDA GOVERNO DO ESTADO		1	
2.2	Poltrona giratória com braços e	Und	55	
	encosto reguláveis.			
	Dimensões mínimas:			
	Assento:			
	Largura:460mm			
	Profundidade da superfície do			
	assento: 460 mm			
	Encosto:			
	Largura:440mm			
	Extensão vertical do encosto:			
	420mm			
	Assento / encosto			
	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 regulagem 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.			



### Assento / Encosto estofamento

Produzidos em espuma injetada de poliuretano flexível de no mínimo 55mm 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.

### Contra assento e contra encosto

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.

#### Revestimento

Em tecido 100% poliéster na cor a escolher.

### Mecanismos de Regulagens com Alavancas Independentes

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.						

#### Características

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 qualidade e segurança, 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.

### Fixação do assento ao encosto

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 pressão em forma de dobradiça que serve sustentar e travar o mecanismo de regulagem do encosto, fixadas pelos pinos de travamento e tencionado por uma borracha de alta resistência.



#### Suporte do assento:

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 290mm largura Х 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 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 alca com dimensão aproximada 210x30mm espessura mínima de 3mm soldada para fixação do assento através de 02 parafusos sextavados.

#### Pata

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



acab	amento	.Possui	ndo	С	inco
rodíz	zios de (	duplo {	giro,	injeta	ados
em	nylon	com	refo	rço	em
poliu	ıretano	para us	o en	n piso	frio
prop	orciona	ndo		m	aior
resis	tência à	abrasâ	ío.		

#### **Braços Reguláveis**

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.Osapóia braços injetados em poliuretano de pele integral Skin, possuindo excepcional durabilidade resistência, contendo alma de aço (ferro chato) 1 1/4" x 1/8" parafusado sobre chapa de aço nº 12 soldada sobre o tubo 18x43mm.



	GOVERNO DO ESTADO			
	Medidas aproximadas do apoio			
	de braços:			
	Comprimento: 230mm			
	Largura: 80mm			
	Espessura:30mm			
	'			
	Acabamento			
	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 210ºC.			
	Para este item a empresa deve			
	apresentar os seguintes			
	documentos:			
	Certificado de marca de			
	conformidade emitido pela ABNT			
	de acordo com a NBR 13962 :			
	2006			
2.3	Poltrona giratória espaldar alto	Und	01	
	telada com apoio lombar e apoio			
	de cabeça.			
	Dimensões mínimas:			
	Assento:			
	Largura: 480mm			
	Profundidade: 470mm			
	Encosto:			
	Largura: 460mm			
	Altura: 580mm			
	Assento			
	Moldado anatomicamente			
	dentro das normas de			
	ergonomia, composto por alma			
	em polipropileno injetado,			



na faixa.

TERRA QUERIDA GOVERNO DO ESTADO	
estofado em espuma de	
poliuretano injetado de	
densidade entre 50/60kg/m³,	
revestido em tecido ou vinil.	
Francis	
Encosto	
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.	
Apoio de cabeça	
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	
Apoio lombar	
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	



GOVERNO DO ESTADO		
Dimensões mínimas:		
Largura:230mm		
Altura: 120mm		
Estrutura		
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.		
Braço regulável		
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.		
Caracteristicas (regulagens)		
Regulagem altura do Assento:		
com variação entre 440 a 540mm		
(em relação ao piso) com		



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



	GOVERNO DO ESTADO	1	7	7	
	Acabamento				
	Todas peças metálicas usadas no				
	processo de fabricação, recebem				
	tratamento desegraxante 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		Llod	C.C.		
2.4	Cadeira fixa trapezoidal com	Und	65		
	braços.				
	Dimensões minimas:				
	Assento				
	Largura:480 mm				
	Profundidade:490mm				
	Profundidade útil: 460mm				
	Encosto				
	Largura mínima: 460 mm				
	Extensão mínima vertical do				
	encosto: 430 mm				
	Assento / Encosto				
	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				
	mijetado mado poi pararusos e				



TERRA QUERIDA			_
buchas insertas na estrutura do assento e encosto.			
Assento / encosto estofamento 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.			
Sob assento e contra encosto 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.			
Revestimento Em tecido 100% poliéster ou vinil.			
Estrutura 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.			



	GOVERNO DO ESTADO			 
	Fixação			
	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.			
	Acabamento			
	Todas peças metálicas usadas no			
	processo de fabricação, recebem			
	tratamento desegraxante 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 210ºC.			
	Dara octo itam a amaraca dara			
	Para este item a empresa deve			
	apresentar os seguintes documentos:			
	documentos.			
	Certificado de marca de			
	conformidade emitido pela ABNT			
	de acordo com a NBR 13962 :			
	2006			
2.5	Poltrona fixa trapezoidal com	Und	74	
	braços.			
	Dimensões minimas:			
	Assento			



Largura:480 mm
Profundidade:490mm
Profundidade útil: 460mm

**Encosto** 

Largura mínima: 460 mm Extensão mínima vertical do

encosto: 430 mm

### Assento / Encosto

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 cabeca sextavada M6x20 e quando for em polipropileno injetado fixado por parafusos e buchas insertas na estrutura do assento e encosto.

### Assento / encosto estofamento

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.

### **Sob assento e contra encosto** Providos de capa protetora em



polipropileno i		ijetado,	com
borda	protetora	fundida	no
próprio	material,	determin	ando
o acaba	amento e	proteção	das
bordas	tanto do	encosto d	omo
do assei	nto.		

#### Revestimento

Em tecido 100% poliéster ou vinil.

#### **Estrutura**

Composta por 2 tubos dobrados 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 (4,75mm 160x75mm espessura), na qual é fixada a mola do encosto. Recebe 4 sapatas meia cana produzidas em nylon encaixadas na base da estrutura.

#### Fixação

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 na extremidade inferior parafusada na chapa de união da estrutura por parafusos M10X16mm. O assento é fixado através da chapa de união da estrutura parafusos M6x40mm.



	GOVERNO DO ESTADO			
	Acabamento Todas peças metálicas usadas no processo de fabricação, recebem tratamento desegraxante 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 13962: 2006			
2.6	Cadeira fixa base suspensa com braços. Dimensões mínimas: Assento: Largura mínima:460 mm Profundidade da superfície:450mm Profundidade útil: 420 Encosto: Largura mínima: 480 mm Extensão mínima vertical do encosto: 260 mm  Assento / Encosto Deverá ser moldado anatomicamente, dentro das normas de ergonomia, fabricados em madeira compensada de no mínimo 12mm, proveniente de reflorestamento. A fixação do	Und	62	



assento	na	base	da	cad	eira	
deverá	ser	feita	atra	vés	de	
"rebites tipo tubo, de ferro						
zincado"	zincado" medida 6x14,5mm ou					
M6x16mm, cravados na madeira						
compensada e parafusos com						
cabeça sextavada M6x20.						

# Assento / Encosto (estofamento)

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/m³.

#### Revestimento

Em tecido 100% poliéster ou vinil na cor a escolher.

#### **Estrutura**

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 travessas de suporte do assento, paralelas entre si a 155mm uma da outra (entre eixos), medindo 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.



	GOVERNO DO ESTADO			I
	Braço Apoios injetados em ABS encaixados e fixos a estrutura por 2 parafusos M5x25mm cada  Fixação			
	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.  Acabamento 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 210ºC			
2.7	Sofá de 01 lugar, com braços.  Dimensões Gerais:  Largura: 810mm  Profundidade: 700mm  Altura: 770mm	Und	20	
	Altura do Assento: 430mm (em relação ao piso) Altura do Braço: 625mm (em relação ao piso)  Assento			
	Moldado anatomicamente			



Profundidade:690mm

**Painel Frontal E Posterior** 

Produzido em aglomerado de no mínimo 18mm de espessura.

Altura: 478mm

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

deverá ser composto por alma madeira compensada (espessura 18mm), estofada em espuma de poliuretano injetado de densidade entre 50/60kg/m3 (expandido por água, método este que elimina o uso de solventes tóxicos, garante maior qualidade e resistência). Dimensões: Largura: 600mm Profundidade: 530mm Profundidade útil: 485mm Altura: 175mm **Encosto** Moldado anatomicamente composto por alma em madeira compensada (espessura 18mm), estofado em espuma de poliuretano injetado de 50/60kg/m³ densidade entre (expandido por água, método este que elimina o uso de solventes tóxicos, garante maior qualidade e resistência). Dimensões: Largura:600mm Profundidade: 120mm Altura: 440mm **Braco** Composto por alma em madeira compensada de no mínimo 18mm de espessura, estofado espuma de poliuretano injetado de densidade 60g/cm³, Dimensões: Largura:95mm



#### Revestimento

Em tecido 100% poliéster ou vinil na cor a escolher.

### Base (Pé)

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.

### Fixação

A fixação do encosto no assento deverá ser feita através de molas produzidas em ferro chato (230x160x32mm e espessura através 4,8mm) fixadas buchas metálicas cravadas na almas dos mesmos por parafusos M6X30mm. O assento deverá ser fixado em duas estruturas produzidas em tubo de aco 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. 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



	GOVERNO DO ESTADO			
	cantoneiras metálicas por parafusos M6x20mm / M6x40mm.			
	Acabamento Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação, deverão receber tratamento desegraxanteà 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 210ºC.			
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)	Und	06	
	Assento  Moldado anatomicamente deverá ser composto por alma em madeira compensada de no mínimo 18mmespessura, estofada em espuma de poliuretano injetado de densidade entre 50/60kg/m³ 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			



#### **Encosto**

Moldado anatomicamente composto por alma em madeira compensada de no mínimo 18mm de espessura, estofado em espuma de poliuretano inietado de densidade entre 50/60kg/m³ (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

### Braço

Composto por alma em madeira compensada (espessura 18mm), estofado em espuma de poliuretano injetado de densidade 60g/cm³.

Largura:95mm

Profundidade: 690mm

Altura:478mm

### **Painel Frontal E Posterior**

Produzido em aglomerado de no mínimo 18mm de espessura.

### Revestimento

Em tecido 100% poliéster ou vinil na cor a escolher.

#### Base (Pé)

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



	GOVERNO DO ESTADO			T	
	fixada na rosca M8 embutida na				
	face inferior do braço do sofá.				
	Fixação				
	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 cantoneiras metálicas por				
	parafusos M6x20mm / M6x40mm.				
	IVIOX4UIIIII.				
2.9	Sofá de 03 lugares, com braços.	Und	05		
2.3	Dimensões Gerais:	Ond	0.5		
	Largura: 2000mm				
	Profundidade: 700mm				
	Altura: 770mm				
	Altura do Assento: 430mm (em				
	relação ao piso)				
	Altura do Braço:625mm (em				
	,cara ao brago.ozonini (cin			<u> </u>	<u> </u>



	. ~		. ,	
rρ	lação	aΛ	nisn	١
1 (	ιαζαυ	au	piso,	,

#### **Assento**

Moldado anatomicamente deverá ser composto por alma em madeira compensada de no mínimo 18mmespessura, estofada espuma em de poliuretano inietado de densidade entre 50/60kg/m³ 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

### **Encosto**

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/m³ (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

#### **Braco**

Composto por alma em madeira compensada (espessura 18mm), estofado em espuma de poliuretano injetado de densidade 60g/cm³. Largura:95mm

Profundidade: 690mm



TERRA QUERIDA	BAO PERMANENTE DE LICITAÇA
Altura: 478mm	
Painel Frontal E Posterior Produzido em aglomerado de mínimo 18mm de espessura.	e no
Revestimento	
Em tecido 100% poliéster ou v na cor a escolher.	vinil
Base (Pé) Composta por base e co (acabamento e barra rosca produzidos em alumínio formato cilíndrico Ø 50mm altura 125mm. A união é fo através da barra roscada do fixada na rosca M8 embutida face inferior do braço do sofá.	em e eita pé na
Fixação  A fixação do encosto no asse deverá ser feita através de mo produzidas em ferro ch (230x160x32mm e espess 4,8mm) fixadas através buchas metálicas cravadas almas dos mesmos por parafu M6X30mm. O assento deverá fixado em duas estrutu produzidas em tubo de retangular 30x70mm (espess 1,9mm) com duas chapas de soldadas no centro para a fixa do assento através de paraf 4,5x35mm e nas extremida são soldadas duas chapas de para a fixação dos braços atra	olas lato lato lato lato lato lato lato lato
de parafusos M6X40mm.	O ado essa zida

"U"fixada na alma do encosto



	GOVERNO DO ESTADO	1		
	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.			
2.10	Poltrona em longarina de 03 lugares, com braços conjugados. Dimensões Aproximadas  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)  Assento 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/m³ (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 assento: 490 mm	Und	17	



#### **Encosto**

Moldado anatomicamente dentro das normas ergonomia, composto por alma injetada em polipropileno (espessura 12mm), estofado em espuma de poliuretano injetado (espessura 50mm) de densidade entre 50/60kg/m3 (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

### Revestimento das almofadas

Revestimento em tecido 100% poliéster ou vinil.

#### **Braços fixos**

Composto por duas hastes em tubo de aço no formato oblongo 18x43mm e apoio de braço em poliuretano injetado.

#### **Estrutura**

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,



	GOVERNO DO ESTADO		,	
	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.			
	Suporte do Assento			
	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.			
	Acabamento			
	Todas as peças metálicas usadas			
	no processo de fabricação,			
	recebem tratamento			
	desegraxante 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.			
2.11	Poltrona em longarina de 02	Und	19	
	lugares, com braços conjugados.	2.16		
	Dimensões Aproximadas			
	Diffiction Aproximadas			I



Platti TERRA QUERIDA		LIGITA	·Ç/··
Largura: 1100mm (entre uma			
extremidade a outra ou seja de			
braço a braço)			
Profundidade: 560mm (a ser			
ocupada pelo assento e encosto)			
` '			
superfície do assento).			
Assento			
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/m³ (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			
discrito. 450 mm			
Encosto			
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/m³ (moldado sob			
pressão, expandido por água,			
método este que elimina o uso			
de solventes tóxicos, garante			
maior qualidade e resistência),			
	ĺ		

revestido em tecido ou vinil, e



contra encosto e borda protetora				
produzidos	em	polipropileno		
injetado.				

Dimensões mínimas:

Largura: 460mm

Extensão vertical do encosto:

420mm

#### Revestimento das almofadas

Em tecido 100% poliéster ou vinil.

### **Braços fixos**

Composto por duas hastes em tubo de aço no formato oblongo 18x43mm e apoio de braço em poliuretano injetado.

#### **Estrutura**

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 ø2" 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.

#### Suporte do Assento

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



GOVERNO DO ESTADO	
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.	
Acabamento	
Todas as peças metálicas usadas	
no processo de fabricação,	
deverão receber tratamento	
desegraxante 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 210ºC.	
TOTAL R\$	R\$

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

PREGÃO – TIPO PRESENCIAL DECLARAÇÃO



(NOME DA EMPRESA)		_ CNPJ ou CIC nº	
,sediada	(Endereço completo)	, através	de seu
representante legal S	r. (a), CPF nº	,declara, sob as pena	s da lei, que a
empresa cumpre os r	equisitos estabelecidos r	no artigo 3º da Lei Com	plementar nº
123,de 14 de dezemb	ro de 2006, estando apta	a usufruir do tratame	nto favorecido
estabelecido nos artig	gos 42 ao 49 da Lei Comp	olementar nº 123 de 14	1/12/2006,não
• •	er dos impedimentos pre	vistos nos incisos § 4º	do artigo 3º da
referida lei.			
P	or ser verdade, firmo a ¡	presente declaração	
	, de	de	
	(cidade) (d	iata)	
	None e escinatura de u		
	Nome e assinatura do re	epresentante 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	Und	05	R\$ 659,30	R\$3.296,50
	Tampo Com formato de retangular, constituído em (MDP) de 25mm				



TERRA QUERIDA GOVERNO DO ESTADO		
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.		
Estrutura Auto-portante, composta por 2 cavaletes e 1 travessa horizontal estrutural.		
CAVALETES SÃO CONSTITUIDOS POR: - perfil superior		
<ul><li>perfil central estrutural</li><li>coluna vertical</li><li>canaleta p/ cabeamento</li><li>pata</li></ul>		
Perfil Superior 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.		
Perfil Central Estrutural  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



TERRA QUERIDA GOVERNO DO ESTADO	
superior da abertura central	
coluna vertical. Neste perfil serão	
encaixadas e fixadas as travessas	
estruturais.	
Coluna Vertical	
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.	
Canaleta	
Possuir formato em "C" medindo	
35x12x545mm (L x P x H),	
injetada em ABS com 3 canais distintos para passagem de	
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.	
F · · · ·	
Pata (Base)	
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	



	GOVERNO DO ESTADO		
	extremidade inferior da pata		
	deverá ser soldado um		
	perfil em "L" de1,9mm de		
	espessura, no qual será fixado		
	uma porca para receber o		
	nivelador de altura, por rosca		
	quadrada M8 e parafuso		
	l .		
	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		
	TRAVESSAS HORIZONTAIS		
	<b>ESTRUTURAIS</b> são formadas por:		
	– perfil externo (travessa)		
	– perfil interno		
	– dispositivo de montagem		
	Doufil Externo		
	Perfil Externo		
	Em formato retangular medindo		
	aproximadamente		
	60x15x1,5mmmm (HxPxE),		
	produzido em aço com		
	comprimento 634mm		
	aproximadamente.		
	Doufil Intono		
	Perfil Interno		
	Produzido em chapa de aço		
	medindo aproximadamente		
	350x51,2x3,4mm (LxHxE).		
	Dispositivo Do Montogom		
	Dispositivo De Montagem		
	Linearmente os perfis deverão		
1	ser unidos através de dispositivo		



T WWW TERRA QUERIDA		
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.		
Fixação 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.		
Calha Eletrificável 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.		
Painel frontal 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,



GOVERNO DO ESTADO			1	T
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  Acabamento  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:  Certificado de marca de conformidade emitido pela ABNT de acordo com a NBR 13966: 2008				
Mesa retangular med.  1000x600x740mm; Dimensões mínimas: Largura: 1000 mm Largura: 600 mm Altura:740 mm  Tampo Com formato de retangular, constituído em (MDP) de 25mm de espessura com acabamento	Und	211	R\$878,72	R\$185.409,92
	produzidos em chapa de aço dobrada , com espessura mínima de 2,6mm, fixados por 2 parafusos M6x12mm no tampo e 2 parafusos M6x12mm no tampo e 2 parafusos M6x12mm no painel  Acabamento  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 210ºC.  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  Mesa retangular med. 1000x600x740mm; Dimensões mínimas: Largura: 1000 mm Largura: 600 mm Altura:740 mm  Tampo  Com formato de retangular, constituído em (MDP) de 25mm	produzidos em chapa de aço dobrada , com espessura mínima de 2,6mm, fixados por 2 parafusos M6x12mm no tampo e 2 parafusos M6x12mm no painel  Acabamento  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:  Certificado de marca de conformidade emitido pela ABNT de acordo com a NBR 13966 : 2008  Mesa retangular med. Und 1000x600x740mm; Dimensões mínimas: Largura: 1000 mm Largura: 600 mm Altura:740 mm  Tampo  Com formato de retangular, constituído em (MDP) de 25mm de espessura com acabamento	produzidos em chapa de aço dobrada , com espessura mínima de 2,6mm, fixados por 2 parafusos M6x12mm no tampo e 2 parafusos M6x12mm no tampo e 2 parafusos M6x12mm no painel  Acabamento 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 210ºC.  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  Mesa retangular med. Und 211 1000x600x740mm; Dimensões mínimas: Largura: 1000 mm Largura: 600 mm Altura:740 mm  Tampo Com formato de retangular, constituído em (MDP) de 25mm de espessura com acabamento	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 M6x12mm no painel  Acabamento 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:  Certificado de marca de conformidade emitido pela ABNT de acordo com a NBR 13966 : 2008  Mesa retangular med. Und 211 R\$878,72  Dimensões mínimas: Largura: 1000 mm Largura: 600 mm Altura: 740 mm  Tampo Com formato de retangular, constituído em (MDP) de 25mm de espessura com acabamento



TERRA QUERIDA GOVERNO DO ESTADO		
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.		
Estrutura Auto-portante, composta por 2 cavaletes e 1 travessa horizontal estrutural.		
CAVALETES SÃO CONSTITUIDOS POR: - perfil superior		
<ul><li>perfil central estrutural</li><li>coluna vertical</li><li>canaleta p/ cabeamento</li><li>pata</li></ul>		
Perfil Superior 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.		
Perfil Central Estrutural 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



TERRA QUERIDA GOVERNO DO ESTADO	
encaixadas e fixadas as travessas	
estruturais.	
Coluna Vertical	
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.	
cascamento.	
Canaleta	
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.	
i i	
Pata (Base)	
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	



GOVERNO DO ESTADO		
"L" de1,9mm 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.		
TRAVESSAS HORIZONTAIS		
<b>ESTRUTURAIS</b> são formadas por:		
– perfil externo (travessa)		
– perfil interno		
– dispositivo de montagem		
Perfil Externo		
Em formato retangular medindo		
aproximadamente		
60x15x1,5mmmm (HxPxE),		
produzido em aço com comprimento 634mm		
comprimento 634mm		

### **Perfil Interno**

aproximadamente.

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



TERRA QUERIDA		
300mm.		
Fixação 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.		
Calha Eletrificável 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.		
Painel frontal 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 no painel		



R\$14.939,43



T UUUU TERRA QUERIDA	
raio de no mínimo 2,5mm nas extremidades superiores e inferior, de acordo com as normas da ABNT, ambas coladas pelo processo Hot Melt.	
Estrutura Auto-portante, composta por 2 cavaletes e 1 travessa horizontal estrutural.	
CAVALETES SÃO CONSTITUIDOS POR: - perfil superior	
<ul><li>perfil central estrutural</li><li>coluna vertical</li><li>canaleta p/ cabeamento</li><li>pata</li></ul>	
Perfil Superior  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.	
Perfil Central Estrutural 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.	
Coluna Vertical  Formato padrão existente (elíptico), produzida em chapa de	

medindo

estampada,

aço



TERRA QUERIDA	
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/	
Canaleta 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.	
Pata (Base) 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" de1,9mm 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



TERRA QUERIDA	
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	
TRAVESSAS HORIZONTAIS	
<b>ESTRUTURAIS</b> são formadas por:	
<ul><li>perfil externo (travessa)</li></ul>	
– perfil interno	
<ul> <li>dispositivo de montagem</li> </ul>	
Perfil Externo	
Em formato retangular medindo	
aproximadamente	
60x15x1,5mmmm (HxPxE),	
produzido em aço com	
comprimento 634mm	
aproximadamente.	
Perfil Interno	
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.	
Fixação	
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



TERRA QUERIDA GOVERNO DO ESTADO			
tampo por parafusos M6x16mm			
para cada cavalete.			
A parte inferior é unida na coluna			
vertical por 2 parafusos			
M10x20mm.			
Calha Eletrificável			
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.			
Painel frontal			
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			
Acabamento			
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			
	l		

constituir um substrato seguro



	GOVERNO DO ESTADO				
	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:  Certificado de marca de conformidade emitido pela ABNT de acordo com a NBR 13966: 2008				
1.4	Mesa retangular med. 1200x600x740mm; Dimensões mínimas: Largura: 1200 mm Largura: 600 mm Altura:740 mm  Tampo 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.  Estrutura Auto-portante, composta por 2 cavaletes e 1 travessa horizontal estrutural.	Und	03	R\$906,68	R\$2.720,04



#### <u>CAVALETES SÃO CONSTITUIDOS</u> POR:

- perfil superior
- perfil central estrutural
- coluna vertical
- canaleta p/ cabeamento
- pata

#### **Perfil Superior**

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.

#### **Perfil Central Estrutural**

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.

#### **Coluna Vertical**

Formato padrão existente (elíptico), produzida em chapa de 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



7	TERRA QUERIDA		
	abertura central, dentro da qual		
	é encaixada a canaleta p/		
	cabeamento.		
	Canaleta		
	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.		
	Pata (Base)		
	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" de1,9mm 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		
	TRAVESSAS HORIZONTAIS		
	<b>ESTRUTURAIS</b> são formadas por:		
	LSTRUTURAIS Sau Turrillauas pur.		



#### **GOVERNO DO ESTADO DO PIAUÍ** SECRETARIA DE ESTADO DA SAÚDE ÇÃO

Piaul COMISSÃO		
<ul> <li>perfil externo (travessa)</li> <li>perfil interno</li> <li>dispositivo de montagem</li> </ul>		
Perfil Externo Em formato retangular medindo aproximadamente 60x15x1,5mmmm (HxPxE), produzido em aço com comprimento 634mm aproximadamente.		
Perfil Interno 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.

#### Fixação

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.

#### Calha Eletrificável

Calha eletrificável dobrada em "C", forma medindo



documentos:

TERRA QUERIDA	
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.	
Painel frontal	
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	
Acabamento	
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 210ºC.	
Para este item a empresa deve	
apresentar os seguintes	



	GOVERNO DO ESTADO			,	
	Certificado de marca de conformidade emitido pela ABNT de acordo com a NBR 13966 : 2008				
1.5	Mesa retangular med. 1400x700x740mm; Dimensões mínimas: Largura: 1400 mm Largura: 700 mm Altura:740 mm	Und	20	R\$1.081,95	R\$21.639,00
	Tampo 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.				
	Estrutura  Auto-portante, composta por 2 cavaletes e 1 travessa horizontal estrutural.  CAVALETES SÃO CONSTITUIDOS POR:				
	<ul> <li>perfil superior</li> <li>perfil central estrutural</li> <li>coluna vertical</li> <li>canaleta p/ cabeamento</li> </ul>				



TERRA QUERIDA GOVERNO DO ESTADO		
– pata		
Perfil Superior		
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.		
Perfil Central Estrutural		
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.		
Coluna Vertical		
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.		
Canaleta		
Possuir formato em "C" medindo		
35x12x545mm (L x P x H),		
SOATEAS ARC SO SO SO SO		

injetada em ABS com 3 canais



T WWW TERRA QUERIDA		
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.		
Pata (Base)		
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" de1,9mm 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		
TRAVESSAS HORIZONTAIS		
ESTRUTURAIS são formadas por:		
<ul><li>perfil externo (travessa)</li></ul>		
– perfil interno		
– dispositivo de montagem		
Perfil Externo		
Em formato retangular medindo		
aproximadamente		
aproximadumente		

(HxPxE),

60x15x1,5mmmm



GOVERNO DO ESTADO	
produzido em aço com	
comprimento 634mm	
aproximadamente.	
Perfil Interno	
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.	
Fixação	
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.	
l '	
A parte inferior é unida na coluna	
vertical por 2 parafusos	
M10x20mm.	
Caller Flat (C. )	
Calha Eletrificável	
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.	
Painel frontal	



	GOVERNO DO ESTADO				<del>,</del>
	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				
	A b				
	Acabamento				
	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 210ºC.				
	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				
1.6	Estação em "L"	Und	184	R\$1.603,81	R\$295.101,04
	1400x1400x600x600x740mm;			,	,
				•	



TERRA QUERIDA	
Dimensões Mínimas:	
Largura: 1400 mmProfundidade:	
600 mm	
Largura: 1400 mmProfundidade:	
600 mm	
Altura:740 mm	
Altura.740 mm	
Descrição	
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> .	
para processos recursos.	
Estrutura	
Auto-portante, composta por 3	
cavaletes e 2 travessas	
horizontais estruturais.	
CAVALETES SÃO CONSTITUIDOS	
POR:	
- perfil superior	
- perfil central estrutural	
- coluna vertical	
- canaleta p/ cabeamento	
- pata	
Perfil Superior	
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	



Pata (Base)

TERRA QUERIDA GOVERNO DO ESTADO	
Mig.	
Perfil Central Estrutural	
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.	
Coluna Vertical	
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	
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.	
Canaleta	
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.	



TERRA QUERIDA GOVERNO DO ESTADO			
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" de1,9mm 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 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.			
TDAVESCAS HODIZONITALS ===			
TRAVESSAS HORIZONTAIS são			
formadas por:			
- perfil externo (travessa) - perfil interno			
- dispositivo de montagem			
- perfil junção 90º			
- perm junção 30-			
Perfil Externo			
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.			
Perfil Interno			
Produzido em chapa de aço			
The same of the sa	I	l .	



homopolímero.

TERRA QUERIDA GOVERNO DO ESTADO		
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		
3,4mm de espessura soldado na		
extremidade do perfil interno e		
sobreposto ao perfil externo.		
Fixação		
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.		
- u -u -u -u -u -u		
Calha Eletrificável		
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		



	GOVERNO DO ESTADO				
	Painel frontal 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 no painel.  Acabamento 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 210ºC.  Para este item a empresa deve apresentar os seguintes documentos:				
	documentos:				
1.7	Mesa retangular executiva med.	Und	24	R\$1.928,56	R\$46.285,44



SOVERNO DO ESTADO			
1800x800mm;			
Dimensões aproximadas:			
Comprimento:1800 mm			
Profundidade:800 mm			
Altura: 740 mm			
Tampo			
Com formato de retangular,			
com formato de retangular,			
constituído em (MDP) de 25mm			
constituido em (MDI ) de 25mm			
de espessura com acabamento			
de espessara com dedodinento			
nas duas faces (inferior e			
mas adas races (imerier 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			
1 A DAIT			
normas da ABNT, coladas pelo			
nyo cocco I lot Malt			
processo <i>Hot Melt</i> .			
Estrutura			
	ı	I	I



,	GOVERNO DO ESTADO		
	Auto-portante composta por 2		
	quadros laterais ligados entre si		
	nor 4 travessa harizantal angular		
	por 4 travessa horizontal angular		
	e 2 horizontal.		
	Quadros laterais:		
	São formados por 2 colunas		
	verticais produzidas em tubo		
	retangular 20x100mm (1,5mm		
	de espessura) posicionadas		
	C		
	-		
	•		
	M8 (Ø20x1,9mm). Nas		
	extremidades superiores das		
	colunas verticais, recebem 2		
	chapas de montagem produzidas		
	-		
	•		
	•		
	Travessa horizontal		
	Composta por perfil externo e		
	_		
	•		
	·		
	-		
	•		
	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.  Travessa horizontal Composta por perfil externo e interno. Perfil externo em		



TERRA QUERIDA			
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.			
<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.			
Perfil de fixação do tampo 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.			
Painel frontal			

Produzido em chapa de aço



	GOVERNO DO ESTADO			T	
	(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.  Fixação  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.  Acabamento  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				
	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				
	Certificado de marca de conformidade emitido pela ABNT de acordo com a NBR 13966: 2008				
1.8	Mesa retangular executiva med. 2000x900mm; Dimensões aproximadas: Comprimento:2000 mm Profundidade:900 mm	Und	03	R\$2.115,61	R\$6.346,83



Alt	tura: 740 mm		
Та	птро		
Co	om formato de retangular,		
со	onstituído em (MDP) de 25mm		
de	e espessura com acabamento		
na	as duas faces (inferior e		
su	perior) em laminado		
me	elamínico de baixa pressão		
(BI	P). As faces laterais, frontais e		
ро	osterior dos tampos, deverá		
red	ceber fita de borda reta,		
pro	oduzida em PVC, com		
esı	pessura mínima de 2,5mm e		
rai	io de no mínimo 2,5mm nas		
ex	tremidades superiores e		
inf	ferior, de acordo com as		
no	ormas da ABNT, coladas pelo		
pro	ocesso Hot Melt.		
Est	trutura		
Au	uto-portante composta por 2		
qu	uadros laterais ligados entre si		



TE	ERRA QUERIDA		
I	por 4 travessa horizontal angular		
	e 2 horizontal.		
	Quadros laterais:  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.		
	Travessa horizontal 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		



TERRA QUERIDA GOVERNO DO ESTADO	
M6 e 2 parafusos M6x6mm com	
a função de ajuste do	
comprimento.	
J Sempriments	
Travessa horizontal angular	
Composta por perfil externo	
angular constituído por 2 tubos	
1	
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.	
Perfil de fixação do tampo	
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.	
Painel frontal	
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	



	GOVERNO DO ESTADO		ı		· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·
	2.000mm. Distantes do piso 400mm.				
	Fixação 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.				
	Acabamento 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				
1.9	Mesa auxiliar executiva med. 1000x600mm; Dimensões aproximadas: Comprimento:1000 mm Profundidade:600 mm Altura: 740 mm	Und	24	R\$1.125,65	R\$27.015,60
	Tampo				
					a Estadual da Saúde



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 Hot Melt.		
<b>Estrutura</b> Auto-portante composta por 1 quadro lateral e conjunto de		
travessas horizontais. Para conectar na parte lateral da mesa principal.		
<b>Quadro lateral</b> É formado por 2 colunas		



verticais produzidas em tubo retangular 20x100mm (1,5mm espessura) posicionadas diagonalmente e 2 horizontais produzidas em tubo retangular 20x70mm (1,5mm de espessura), sendo fixadas tanto superior quanto inferior através parafusos cabeca sextavada M8x16mm e arruelas parafuso (Ø20x1,9mm). extremidades superiores das colunas verticais, recebem 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. quadro recebe Cada niveladores de altura M8x20 medindo Ø30mm produzidos em polipropileno.

#### Travessa horizontal

Composta por perfil externo e interno. Perfil externo formato retangular medindo 60x15mm produzido em chapa de aço (1,5mm de espessura) e perfil interno produzido em chapa de aço (3,4mm 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 função de ajuste 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



TERRA QUERIDA GOVERNO DO ESTADO				
travessa horizontal da mesa reta				
principal.				
Travessa horizontal angular				
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.				
Perfil de fixação do tampo				
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.				
Fixação				
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				
 · · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	L	I	l .	



	cada perfil.				
	Barra de tomadas produzida em chapa de aço pintado na cor preto, possui 3 elétricas e 2 RJ.				
	Acabamento 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				
1.10	Mesa auxiliar executiva med. 1400x600mm; Dimensões aproximadas: Comprimento:1400 mm Profundidade:600 mm Altura: 740 mm  Tampo  Com formato de retangular, constituído em (MDP) de 25mm de espessura com acabamento nas duas faces (inferior e	Und	03	R\$1.304,12	R\$3.912,36



GOVERNO DO ESTADO		
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 Hot Melt.		
Estrutura		
Auto-portante composta por 1		
quadro lateral e conjunto de		
travessas horizontais. Para conectar na parte lateral da		
mesa principal.		
Ouadra lataral		
<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		



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	parafusos cabeça sextavada
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	M8x16mm e arruelas parafuso
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	M8 (Ø20x1,9mm). Nas
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	extremidades superiores das
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	colunas verticais, recebem 2
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	chapas de montagem produzidas
solda MAG, para encaixe da travessa horizontal de ligação. Cada quadro recebe 2 niveladores de altura M8x20 medindo Ø30mm produzidos em	em chapa de aço de espessura
travessa horizontal de ligação. Cada quadro recebe 2 niveladores de altura M8x20 medindo Ø30mm produzidos em	3,8mm e soldadas através de
Cada quadro recebe 2 niveladores de altura M8x20 medindo Ø30mm produzidos em	solda MAG, para encaixe da
niveladores de altura M8x20 medindo Ø30mm produzidos em	travessa horizontal de ligação.
medindo Ø30mm produzidos em	Cada quadro recebe 2
•	niveladores de altura M8x20
	medindo Ø30mm produzidos em
polipropileno.	polipropileno.

#### Travessa horizontal

Composta por perfil externo e Perfil interno. externo em retangular medindo formato 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 função de ajuste 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.

#### Travessa horizontal angular

Composta por perfil externo angular constituído por 2 tubos soldadas entre si através de solda MAG formando uma



1	TERRA QUERIDA GOVERNO DO ESTADO			
	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.			
	Perfil de fixação do tampo			
	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.			
	Eivação			
	<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.			
	·			
	Barra de tomadas produzida em			
	chapa de aço pintado na cor			
	preto, possui 3 elétricas e 2 RJ.			
	Acabamento			

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				
1.11	Mesa retangular executiva med. 2200x900mm; Dimensões aproximadas: Comprimento:2200 mm Profundidade:900 mm Altura: 740 mm	Und	01	R\$2.277,65	R\$2.277,65
	Tampo				
	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				



TERRA QUERIDA GOVERNO DO ESTADO		
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 Hot Melt.		
Estrutura Auto-portante composta por 2 quadros laterais ligados entre si por 4 travessa horizontal angular e 2 horizontal.		
Quadros laterais:  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		



TERRA QUERIDA	
medindo Ø30mm produzidos em	
polipropileno.	
Travessa horizontal	
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.	
Travessa horizontal angular	
Composta por perfil externo	
angular constituído por 2 tubos	
soldadas entre si através de	
solda MIG formando uma	
angulação e perfil interno. Perfi	
externo em formato retangula	
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.	



eletrostática

temperatura

epóxi-pó com

de

polimerização em estufa na

aproximadamente 210ºC.

T WWW TERRA QUERIDA		
Perfil de fixação do tampo 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.		
Painel frontal 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.		
Fixação 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.		
Acabamento 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		



	GOVERNO DO ESTADO				
	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				
	2008				
				-4	-40 .00
1.12	Mesa de reunião executiva med.	Und	01	R\$2.427,18	R\$2.427,18
	2400x1200mm;				
	Dimensões Mínimas:				
	Largura: 2400mm				
	Profundidade: 1200 mm				
	Altura: 740 mm				
	Tampo				
	Módulo externo				
	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.				
	Estrutura				
	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 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. Calha produzida em chapa de aço dobrada (espessura de 0,75) em forma de "U" medindo 88x35mm (LxH). Tampa basculante 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) 390x149x120mm medindo fixado sob o tampo por parafusos M7x11mm, para encaixe do suporte ou barra de tomadas. Barra de tomadas 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 Fixação O tampo é fixado na estrutura

por buchas metálicas M6x13



	GOVERNO DO ESTADO				
	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				
	M10x55mme 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.				
	Acabamento				
	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 210ºC				
1.13	Mesa de reunião componível	Und	01	R\$7.121,27	R\$7.121,27
	med. 5600x1200mm;				
	Dimensões Mínimas:				
	Largura: 5600mm				
	Profundidade: 1200 mm				
	Altura: 740 mm				
	_				
	Tampo				
	Módulo externo				
	2 tampos em formato reto com				
	raio na extremidade, medindo				



GOVERNO DO ESTADO
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.
Módulo interno duplo

#### Módulo interno duplo

módulos internos com tampocomposto por 2 partes em formato retangular, medindo cada módulo 1600x1200mm, produzidos em aglomerado de 25mm de espessura 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.

### **Estrutura** Módulo externo

Constituído por 2 travessas horizontais produzidas em tubo



de aço retangular de 40x60mm (espessura de 1,5mm) formando "V". recebendo um 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.

### Módulo interno duplo

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 altura com base polipropileno e acima dos tubos recebem chapa de formato circular e acima das travessas recebem chapa de formato semicircular, produzidas em (espessura 1,9mm), para fixação da estrutura no tampo.

**Calha** produzida em chapa de aço dobrada (espessura de 0,75)



TERRA QUERIDA		
em forma de "U" medindo		
88x35mm (LxH).		
Fixação		
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		
M10x55mme 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.		
<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.		



	GOVERNO DO ESTADO				
	Barra de tomadas 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.				
	and the second second				
	Acabamento				
	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				
4.44	aproximadamente 210ºC.		0.2	DC4 000 45	P60 064 30
1.14	Mesa de reunião componível	Und	02	R\$4.932,15	R\$9.864,30
	med. 4000x1200mm;				
	Dimensões Mínimas:				
	Largura: 4000mm				
	Profundidade: 1200 mm				
	Altura: 740 mm				
	Tampo				
	Módulo externo				
	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.				



T WWV TERRA QUERIDA	
Furação medindo 281x92mm para encaixe da tampa	
basculante.	
Módulo interno duplo 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	
Estrutura  Módulo externo 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



	TERRA QUERIDA GOVERNO DO ESTADO			
	aço (espessura 1,9mm), para			
	fixação da estrutura no tampo.			
	,			
	Módulo interno duplo			
	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.			
	da estrutura no tampo.			
	<b>Calha</b> produzida em chapa de			
	aço dobrada (espessura de 0,75)			
	em forma de "U" medindo			
	88x35mm (LxH).			
	BBASSIIIII (EXIT).			
	Fixação			
	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			
<u> </u>	- Joseph Totalizado	<u> </u>	1	



composto internamente, uma chapa de aço (3,4mm de espessura) com um furo de Ø11mm, 3 porcas sextavadas de rosca M10. 1 parafuso M10x55mme 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.

Tampa basculante 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 fixado sob o tampo por 4 parafusos M7x11mm, para encaixe do suporte ou barra de tomadas.

Barra de tomadas 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.

#### Acabamento

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



	GOVERNO DO ESTADO				
	pintura eletrostática epóxi-pó				
	com polimerização em estufa na				
	temperatura de				
	aproximadamente 210ºC.				
1.15	Mesa de reunião componível	Und	01	R\$3.397,11	R\$3.397,11
1.13	<u>-</u>	Ona	01	1,75.557,11	1,55.557,11
	med. 3600x1200mm;				
	Dimensões Mínimas:				
	Largura: 3600mm				
	Profundidade: 1200 mm				
	Altura: 740 mm				
	Tampo				
	Módulo externo				
	2 tampos em formato reto com				
	raio na extremidade, medindo				
	1200x1200mm, produzidos em				
	· ·				
	0				
	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				
	1				
	coladas pelo processo Hot melt.				
	Furação medindo 281x92mm				
	para encaixe da tampa				
	basculante.				
	Módulo interno				
	tampo em formato quadrado,				
	<b>,</b>				
	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				
L	at the state of th			<u> </u>	l



TERRA QUERIDA				
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.				
coladas pelo processo not meit.				
Estrutura				
Módulo externo				
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.				
Módulo interno simles				
não possui estrutura, possui				
apenas chapa circular, produzida				
em aço (espessura 1,9mm), para				
união dos tampos.				
Calha produzida em chapa de				
aço dobrada (espessura de 0,75)				
em forma de "U" medindo				
88x35mm (LxH).				
Fixação				
O tampo é fixado na estrutura				
por buchas metálicas M6x13				
embutidas na face inferior do				
	ı	i	ı	

mesmo e nas chapas circulares e



semi-circulares parafusos por 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 M10x55mme 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. Tampa basculante injetada em ABS medindo 290x102x92mm encaixada sobre o tampo e fixada

Tampa basculante 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.

Barra de tomadas 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.

**Acabamento** 



	GOVERNO DO ESTADO				
	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	Mesa de reunião componível	Und	01	R\$2.743,00	R\$2.743,00
1.10	med. 2400x1200mm;	Ona	01	Nφ2.7 ∓3,00	11,72.7 43,00
	Dimensões Mínimas:				
	Largura: 2400mm				
	Profundidade: 1200 mm				
	Altura: 740 mm				
	Altura. 740 mm				
	Tampo				
	Módulo externo				
	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.				
	Estrutura				
	Constituído por 2 travessas				
	horizontais produzidas em tubo				
	de aço retangular de 40x60mm				



(espessura de 1,5mm) formando recebendo 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. Calha produzida em chapa de aço dobrada (espessura de 0,75) em forma de "U" medindo 88x35mm (LxH). Tampa basculante 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 fixado sob o tampo por 4 parafusos M7x11mm, para encaixe do suporte ou barra de tomadas. Barra de tomadas 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



	GOVERNO DO ESTADO	ı	Г	T	
1.17	Fixação 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 M10x55mme 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.  Acabamento 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 210ºC.  Mesa de reunião circular, Ø	Und	05	R\$848,80	R\$4.244,00
1.17	Mesa de reuniao circular, Ø 1100mm; Dimensões mínimas: Diâmetro: Ø1100 mm Altura: 740 mm	una	U5	K\$848,8U	K\$4.244,UU



Tampo		
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.		
Estrutura		
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
superior e inferior deve ter
fechamentos frontal e posterior
sempre c/ a mesma chapa, nunca
com ponteiras plásticas.
Comprimentomínimo da nata

Comprimentomínimo da pata

inferior: 330 mm

Comprimentomínimo da pata

superior: 330 mm

#### Fixação

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.

#### Acabamento

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



	GOVERNO DO ESTADO	ı		Т	<u> </u>
	padrão existente com polimerização em estufa em 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				
1.18	Mesa de espera lateral med. 600x600mm; Dimensões aproximadas: Comprimento: 600 mm Profundidade: 600 mm Altura: 350 mm  Tampo 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	Und	25	R\$462,20	R\$11.555,00
	coladas pelo processo Hot Melt.				
	Estrutura  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 autoatarrachantes cada.				
1.19	Mesa de espera central med.	Und	02	R\$646,20	R\$1.292,40



	GOVERNO DO ESTADO		ı		T
	1000x600mm;				
	Dimensões aproximadas:				
	Comprimento: 1000 mm				
	Profundidade: 600 mm				
	Altura: 350 mm				
	Tampo				
	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.				
	Estrutura				
	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-				
1 20	atarrachantes cada.	I I a al	02	D¢2 006 75	D¢E 772 F0
1.20	Balcão curvo alto med.	Und	02	R\$2.886,75	R\$5.773,50
	2200x700mm;				
	Dimensões Mínimas:				
	Largura: 2200mm				
	Profundidade: 700 mm				
	Altura do tampo principal: 740				
	mm Altura do tampo suporior: 1120				
	Altura do tampo superior: 1130 mm				
	Raio interno de curvatura do				
	tampo: 700mm				
	tampo. 700mm				
	Tampo				
	Tampos superior e inferior de				
	formato circular de 90°,				
	produzidos em aglomerado de				
	productions citi agrofficiado ac		<u> </u>		



TERRA QUERIDA GOVERNO DO ESTADO	
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.	
Painel frontal	
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.	
Estrutura auto portante	
Composta por travessas	
horizontais e pés verticais.	
Travessas horizontaiscomposta	
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).

Pés verticaisfrontal composto de tubo oblongo 40x77mm (espessura 1,5mm), terminando abaixo do tampo principal Tubo (tampo inferior). рé 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.

#### Fixação

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



	GOVERNO DO ESTADO				
	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.				
	Acabamento				
	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 210ºC.				
1.21	Balcão reto alto med.	Und	02	R\$1.828,92	R\$3.657,84
1.2.	1400x700mm;	Ona	02	1191.020,32	11,43.037,61
	Dimensões Mínimas:				
	Largura: 1400mm				
	Profundidade: 700 mm				
	Altura do tampo principal: 740				
	mm				
	Altura do tampo superior: 1130				
	mm				
	Tampo				
	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				
	de sorda reta produzida em				



abaixo

do

tampo

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

TERRA QUERIDA			
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.			
prorumataude.			
Painel frontal			
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.			
Estrutura auto portante			
Composta por travessas			
horizontais e pés verticais.			
·			
Travessas horizontaiscomposta			
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).			
Pés verticais frontal composto de			
tubo oblongo 40x77mm			
(espessura 1,5mm), terminando			
(cspessura 1,5mm), terminanuo			

principal



inferior). Tubo (tampo рé 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.

### Fixação

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 outro), ao 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 altura com base em polipropileno.



	GOVERNO DO ESTADO				
	Acabamento				
	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 210ºC.				
1.22	Armário mesa com portas larg.	Und	66	R\$1.222,40	R\$80.678,40
	800 mm;				
	Dimensões aproximadas:				
	Largura: 800 mm				
	Profundidade: 600 mm				
	Altura: 740 mm				
	7 10 11111				
	Tampo				
	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).				
	1				



#### Portas 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 contem 2 dobradiças.

Puxadores do tipo Zamak niquelado redondo com forma côncava com 130 mm de comprimento aproximado, localizado na parte superior da porta. Fechadura comgiro de 180º com sistema de haste e tipo ganchos cremona,com fechamento simultânea na parte inferior e superior, para perfeito travamento. O armário deverá conter 2 chaves.

#### **Prateleira**

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

#### Laterais

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. laterais Nas 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.

#### Fundo

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.



	GOVERNO DO ESTADO		T	T	
	apresentar os seguintes				
	Certificado de marca de conformidade emitido pela ABNT de acordo com a NBR 13961 : 2010				
1.23	Armário mesa com portas larg. 600 mm; Dimensões aproximadas:	Und	21	R\$1.067,92	R\$22.426,32



Largura:	600 mm
Profundidade:	600 mm
Altura:	740 mm

#### Tampo

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 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).

#### **Portas**

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 contem 2



dobradiças				
Puxadores	do	tipo	Zamak	
ماممامينية				

niquelado redondo com forma côncava com 130 mm de comprimento aproximado, localizado na parte superior da porta. Fechadura comgiro 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.

#### **Prateleira**

Em madeira aglomerada com 18 mm de espessura; Revestimento, em ambas as faces: com melamínico laminado 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, várias posições, fixada através de 4 pinos do tipo Zamak niquelado. encaixados laterais dos armários e parte inferior da prateleiras oferecendo perfeito travamento.

Dimensões aproximadas:

Largura: 560 mm

Profundidade: 495 mm

Espessura: 18 mm

#### Laterais

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.						

#### **Fundo**

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.

#### **Base**

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 aquente); 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



	GOVERNO DO ESTADO				1
	diâmetro e 35 mm de altura na				
	parte de contato com piso.				
	Montagem				
	1				
	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.				
	vezes sem perder a quandade.				
	Barra and a Maria and a second and				
	Para este item a empresa deve				
	apresentar os seguintes				
	documentos:				
	Certificado de marca de				
	conformidade emitido pela ABNT				
	de acordo com a NBR 13961 :				
	2010				
	2010				
1.24	Armário baixo com portas	Und	228	R\$1.153,45	R\$262.986,60
	h=740mm;				
	Dimensões aproximadas:				
	Largura: 800mm				
	Profundidade: 490mm				
	Altura: 740mm				
	7 Tollini				
	Towns				
	Tampo				
	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				
	<b>''</b>				
	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				
1					



TERRA QUERIDA GOVERNO DO ESTADO							
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).							
1 7 2).							
Portas							
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 contem 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							
1800 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.							
Prateleira							
01 prateleira em madeira MDP							
com 18 mm de espessura;							
Revestimento, em ambas as							

faces; com laminado melamínico



TERRA QUERIDA GOVERNO DO ESTADO				
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.				
режение режение и и и и и и и и и и и и и и и и и и				
Laterais				
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 minimo 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				
Fundo				
Em madeira MDP com 18 mm de				
espessura;				
Revestimento em ambas as				
partes com laminado melamínico				
pa. tes com laminado melaminico	I	Ì		

baixa pressão com 0,3mm de



	ERRA QUERIDA		
1	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.		
	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 aquente); 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.		
	Montagem 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.  Para este item a empresa deve apresentar os seguintes		



	GOVERNO DO ESTADO				· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·
	Certificado de marca de				
	conformidade emitido pela ABNT				
	de acordo com a NBR 13961 :				
	2010				
1.25	Armário médio com portas	Und	15	R\$1.292,90	R\$ 19.393,50
	h=1100mm;				
	Dimensões aproximadas:				
	Largura: 800 mm				
	Profundidade: 490 mm				
	Altura: 1100 mm				
	Tamno				
	Tampo 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).				
	Portas				
	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				
L	West and State of the Comment of the				



GOVERNO DO ESTADO	
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 contem 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.	
Prateleiras	
Prateleiras 02 prateleiras em madeira MDP	
02 prateleiras em madeira MDP	
02 prateleiras em madeira MDP com 18 mm de espessura;	
02 prateleiras em madeira MDP com 18 mm de espessura; Revestimento, em ambas as	
02 prateleiras em madeira MDP com 18 mm de espessura; Revestimento, em ambas as faces; com laminado melamínico	
O2 prateleiras em madeira MDP com 18 mm de espessura; Revestimento, em ambas as faces; com laminado melamínico baixa pressão com 0,3mm de	
O2 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	
O2 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	
O2 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	
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	
O2 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	
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	
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	
O2 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	
O2 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	
O2 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	
O2 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	
O2 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.	
O2 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	



Profundidade: 425 mm

Espessura: 18 mm

#### Laterais

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.

#### **Fundo**

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.

#### Base

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



	GOVERNO DO ESTADO				
	em fita de PVC com no mínimo				
	0,5 mm de espessura coladas				
	pelo processo hot-melt (colado				
	aquente); 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.				
	parte de contato com piso.				
	Montagem				
	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.				
	Para este item a empresa deve				
	apresentar os seguintes				
	documentos:				
	Certificado de marca de				
	conformidade emitido pela ABNT				
	de acordo com a NBR 13961 :				
	2010				
1.26	Armário alto com portas	Und	42	R\$1.833,78	R\$77.018,76
	h=1600mm;				
	Dimensões aproximadas:				
	Largura: 800 mm				
	Profundidade: 490 mm				
	Altura: 1600 mm				
	Tampo				
	Com formato retangular, em				
	MDP com 25 mm de espessura e				
	revestido em laminado plástico				
	de baixa pressão com 0,3mm de				
	ac baixa pressao com o,smin de				



TERRA QUERIDA GOVERNO DO ESTADO			
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).			
Portas			
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 contem 3			
dobradiças.			
Puxadores do tipo Zamak			
niquelado redondo com forma			
côncava com 130 mm de			
comprimento aproximado,			
localizado na parte superior da			
The Francisco Compositor and			

porta. Fechadura com giro de 1800 com sistema de haste e



TERRA QUERIDA GOVERNO DO ESTADO			
ganchos tipo cremona,com			l
fechamento simultânea na parte			l
inferior e superior, para perfeito			l
travamento. O armário deve			l
conter 2 chaves.			l
Prateleiras			
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 bordasretas			
revestidas em fita de PVC de no			
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			
10 mm			
Laterais			
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			l
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 25m	nm à	no			
máximo 35	a 35	mm, se	ndo 2	em			
cada latera	l em	quase	toda	sua			
extensão	para	a fixaç	ção	das			
prateleiras reguláveis.							

#### Fundo

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.

#### Base

Em madeira MDP com 18 mm de espessura; Revestimento ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão com 0,3mm de espessura, na cor (padrão existente), com acabamento em todas extremidades com bordas retas em fita de PVC com no mínimo 0,5 mm de espessura coladas pelo processo hot-melt (colado aquente); 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.



	GOVERNO DO ESTADO				
	Montagem 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.  Para este item a empresa deve apresentar os seguintes documentos:  Certificado de marca de conformidade emitido pela ABNT de acordo com a NBR 13961: 2010				
1.27	Divisor de mesa reta de 1000mm h=246mm; Dimensão aproximada para mesa	Und	35	R\$266,75	R\$9.336,25
	medindo 1000mm:				
	Comprimento: 800mm				
	Altura:246mm				
	Espessura:25mm				
	Descrição				
	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.		
Fixação		
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.		
Acabamento		
Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação deverá receber tratamento desengraxante à quente por		



	GOVERNO DO ESTADO				
	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 210ºC.				
1.28	Divisor de mesa angular de	Und	66	R\$374,41	R\$24.711,06
	1400mm h=246mm;				
	Dimensão aproximada para mesa				
	madiada 1400mm.				
	medindo 1400mm:				
	Comprimento: 1200mm				
	Altura: 246mm				
	Espessura: 25mm				
	Doscricão				
	Descrição				
	5				
	Divisor produzido em MDP de				
	25mm de espessura, revestido				
	25mm de espessara, revestido				
	em ambas as faces em laminado				
	melamínico de baixa pressão de				
	0,3mm de espessura. As laterais				
	dovorá rosobor portil do bord-				
	deverá receber perfil de borda				
	<u> </u>				



GOVERNO DO ESTADO		
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.		
Fixação		
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.		
Acabamento		
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		



	GOVERNO DO ESTADO	1	1	ı	, ,
	eletrostática epóxi-pó na cor padrão existente com polimerização em estufa em temperatura de aproximadamente 210ºC.				
1.29	Divisor de mesa angularde 1400 mm h=543 mm; Dimensão aproximada para mesa medindo 1400mm:	Und	09	R\$601,32	R\$5.411,88
	Comprimento: 1200mm				
	Altura: 543mm				
	Espessura:25mm				
	Descrição				
	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.		
Fixação		
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.		
Acabamento		
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		



	GOVERNO DO ESTADO			I	1
	aproximadamente 210ºC.				
1.30	Divisor entre mesas prof. 600mmh=246 mm; Dimensão aproximada para mesa com profundidade de 600mm:	Und	146	R\$208,57	R\$30.451,22
	Comprimento: 500mm  Altura: 246mm				
	Espessura: 25mm				
	Descrição				
	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				



	GOVERNO DO ESTADO		1	I .	
	acessórios.				
	Fixação				
	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.				
	Acabamento				
	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.				
1.31	Divisor entre mesas prof. 700mm h=246mm; Dimensão aproximada para mesa	Und	16	R\$222,46	R\$3.559,36



GOVERNO DO ESTADO		
com profundidade de 700mm:		
Comprimento: 600mm		
Altura: 246mm		
Espessura: 25mm		
Descrição		
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.		



Fixação  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.  Acabamento  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 210ºC.  1.32 Divisor terminal de mesa angular h=543mm; Dimensão aproximada para mesa		GOVERNO DO ESTADO				
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.  Acabamento  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 210ºC.  1.32 Divisor terminal de mesa angular h=543mm;		Fixação				
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.  Acabamento  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 210ºC.  1.32 Divisor terminal de mesa angular Und 49 R\$280,26 R\$13.732,74 h=543mm;		Fixado através de perfil em "L"				
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.  Acabamento  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.  1.32 Divisor terminal de mesa angular Und 49 R\$280,26 R\$13.732,74		produzido em alumínio fundido,				
acabamento superior plástico por 2 auto-atarrachante  4,5x25mm no tampo e 1 parafuso M6x16mm e 1 auto- atarrachante 4x16mm no divisor.  Acabamento  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 210ºC.  1.32 Divisor terminal de mesa angular lund 49 R\$280,26 R\$13.732,74 h=543mm;		medindo aproximadamente 139				
por 2 auto-atarrachante  4,5x25mm no tampo e 1  parafuso M6x16mm e 1 auto- atarrachante 4x16mm no divisor.  Acabamento  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 210ºC.  1.32 Divisor terminal de mesa angular h=543mm;  Vival de la R\$280,26 R\$13.732,74		x 29,6 x 84,8mm (L x P x H) e				
4,5x25mm no tampo e 1  parafuso M6x16mm e 1 auto- atarrachante 4x16mm no divisor.  Acabamento  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 210ºC.  1.32 Divisor terminal de mesa angular Und 49 R\$280,26 R\$13.732,74 h=543mm;		acabamento superior plástico				
parafuso M6x16mm e 1 auto- atarrachante 4x16mm no divisor.  Acabamento  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 210ºC.  1.32 Divisor terminal de mesa angular Und 49 R\$280,26 R\$13.732,74 h=543mm;		por 2 auto-atarrachante				
atarrachante 4x16mm no divisor.  Acabamento  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 210ºC.  1.32 Divisor terminal de mesa angular Und 49 R\$280,26 R\$13.732,74 h=543mm;		4,5x25mm no tampo e 1				
Acabamento  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 210ºC.  1.32 Divisor terminal de mesa angular Und 49 R\$280,26 R\$13.732,74 h=543mm;		parafuso M6x16mm e 1 auto-				
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.  1.32 Divisor terminal de mesa angular h=543mm;  Vind 49 R\$280,26 R\$13.732,74		atarrachante 4x16mm no divisor.				
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 210ºC.  1.32 Divisor terminal de mesa angular h=543mm;  No por por meio de fabricação de pintura 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 210ºC.		Acabamento				
h=543mm;		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				
	1.32	h=543mm;	Und	49	R\$280,26	R\$13.732,74
com profundidade de 600mm:		com profundidade de 600mm:				



Comprimento: 500mm			
Altura: 543mm			
Espessura: 25mm			
Descrição			
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.			
Fixação			
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			
	1		



	acabamento superior plástico				
	por 2 auto-atarrachante				
	4,5x25mm no tampo e 1				
	parafuso M6x16mm e 1 auto-				
	atarrachante 4x16mm no divisor.				
	Acabamento				
	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 210ºC.				
4.22			224	DACAT AA	20120 152 25
1.33	Gaveteiro volante com 3 gavetas; Dimensões aproximadas: Largura: 400 mm Profundidade: 495 mm	Und	221	R\$625,20	R\$138.169,20



acabamento

respeitando

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

588 mm Altura: Tampo 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. Dimensão do tampo: Largura: 400mm Profundidade: 495mm Espessura: 18mm **Estrutura** Painéis laterais e fundo em MDP de 18 mm de espessura, laminado revestidos em 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 frontal deverá receber perfeito



_	GOVERNO DO ESTADO		
	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.		
	Dimensão aproximada parte fixa:		
	395mm largura x 50mm altura x		
	18mm espessura.		
	Dimensão aproximada parte		
	móvel p/gaveta media: 395mm		
	largura x 145mm altura x 18mm		
	espessura.		
	Base		
	Em MDP de 18mm de espessura		
	no mínimo;		
	Revestimento em ambas as		
	partes com laminado melamínico		
	de haiva pressão com 0 3mm de		



T WWW TERRA QUERIDA			
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.			
aço, pararasada na sase.			
Gavetas			
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.			
Pintura			
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.			
Montagem			
As laterais, parte superior, parte			

inferior e fundo são ligados entre



	GOVERNO DO ESTADO				
	si pelo sistema lackfix ou minifix.				
	Para este item a empresa deve apresentar os seguintes documentos:				
	Certificado de marca de conformidade emitido pela ABNT de acordo com a NBR 13961 : 2010				
1.34	Suporte volante para CPU; Dimensões aproximadas: Comprimento: 230 mm Profundidade: 540 mm Altura: 560 mm	Und	460	R\$312,89	R\$143.929,40
	Suporte volante Composto por base e fundo.  A Base 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.  Fundo produzido em chapa de aço perfurada (1,2mm de espessura) dobrada em forma de "C" soldado nas extremidades dos 2 tubos da base.				
	Acabamento 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				



	GOVERNO DO ESTADO		1	1	,
	com polimerização em estufa na				
	temperatura de				
	aproximadamente 210ºC.				
1.35	Suporte para pasta suspensa;	Und	150	R\$171,20	R\$25.680,00
	Dimensões do requadro:				
	Largura: 690mm				
	Profundidade: 385mm				
	Altura: 80mm				
	Descrição				
	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.				
TC	OTAL R\$			R\$	1.518.504,10

### **LOTE II - ESTOFADOS**

Lote II – Estofados					
2.1	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  Assento / encosto	Und	420	R\$1.264,60	R\$531.132,00



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 cabeca sextavada M6x20 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 proporcionará encosto, que maior conforto ao usuário. Assento / encosto estofamento Produzidos em espuma injetada de poliuretano flexível de no mínimo 40 mm de espessura moldada sobre pressão com

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.

#### Sob assento e contra encosto

Providos de capa protetora em polipropileno injetado, com borda protetora fundida no próprio material, determinando o acabamento e proteção das



Todos

os

pistões

utilizados

TERRA QUERIDA GOVERNO DO ESTADO		
bordas tanto do encosto como		
do assento.		
Revestimento		
Em tecido 100% poliéster ou		
vinil.		
Masanismas da ragulagans		
Mecanismos de regulagens  A cadeira deverá conter as		
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.		
Características		
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				
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.				
_				

#### Pata

05 hastes em nylon reforçada com 25% de fibra de vidro apresentando parte superior corrugada, e 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.

#### Estrutura do encosto

Haste do encosto em tubo de aço industrial oval de 18x43mm aproximadamente com 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 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 aco 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.

#### Suporte do assento

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 290mm Х 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 posterior suporte parte do contem uma braçadeira



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.

### **Braços Reguláveis**

- 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 de no mínimo 50mm. A estrutural deverá ser peca inteiriça e móvel, confeccionada em tubo de aço industrial oblongo 25x50mm aproximadamente com 1,5mm espessura. A peça de regulagem deverá 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



	GOVERNO DO ESTADO		1	ı	,
	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.				
	Medidas aproximadas dos apoios				
	de braços:				
	Comprimento: 230mm				
	Largura: 50mm				
	Espessura: 30mm				
	Espessura. Somm				
	Acabamento				
	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 210ºC.				
	Para este item a empresa deve				
	apresentar os seguintes				
	documentos:				
	Certificado de marca de				
	conformidade emitido pela ABNT				
	de acordo com a NBR 13962 :				
	2006				
2.2	Poltrona giratória com braços e	Und	55	R\$1.444,35	R\$79.439,25
	encosto reguláveis.				
	Dimensões mínimas:				



TERRA QUERIDA GOVERNO DO ESTADO		
Assento:		
Largura:460mm		
Profundidade da superfície do		
assento: 460 mm		
Encosto:		
Largura:440mm		
Extensão vertical do encosto:		
420mm		
Assento / encosto		
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 regulagem 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.		
_		
Assento / Encosto estofamento		

Produzidos em espuma injetada



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

GOVERNO DO ESTADO		
de poliuretano flexível de no		
mínimo 55mm 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.		
_		
Contra assento e contra encosto		
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.		
Revestimento		
Em tecido 100% poliéster na cor		
a escolher.		
Mecanismos de Regulagens com		
Alavancas Independentes		
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		



TERRA QUERIDA  GOVERNO DO ESTADO	
manuseio, permitindo regulagem	
com a pessoa sentada em no	
mínimo 04 posições.	
Características	
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.	
Fixação do assento ao encosto	
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	
fixadas pelos pinos de travamento e tencionado por	
uma borracha de alta resistência.	
uma porrachia de alta resistericia.	
Suporte do assento:	
Em chapa de aço de espessura	
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 Х 290mm 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.

#### Pata

hastes nylon em 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



Comprimento: 230mm

TERRA QUERIDA		
poliuretano para uso em piso frio		
proporcionando maior		
resistência à abrasão.		
Braços Reguláveis		
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.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.		
Medidas aproximadas do apoio		
de braços:		



	GOVERNO DO ESTADO	1			
	Largura: 80mm				
	Espessura:30mm				
	Acabamento				
	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 210ºC.				
	•				
	Para este item a empresa deve				
	apresentar os seguintes				
	documentos:				
	documentos.				
	0 .:.				
	Certificado de marca de				
	conformidade emitido pela ABNT				
	de acordo com a NBR 13962 :				
	2006				
2.3	Poltrona giratória espaldar alto	Und	01	R\$8.946,35	R\$8.946,35
	telada com apoio lombar e apoio				
	de cabeça.				
	Dimensões mínimas:				
	Assento:				
	Largura: 480mm				
	Profundidade: 470mm				
	Encosto:				
	Largura: 460mm				
	Altura: 580mm				
	Altura. Soviiiiii				
	Accorto				
	Assento				
	Moldado anatomicamente				
	dentro das normas de				
	ergonomia, composto por alma				
	estofado em espuma de				
	poliuretano injetado de				
	densidade entre 50/60kg/m³,				
	estofado em espuma de poliuretano injetado de				



TERRA QUERIDA GOVERNO DO ESTADO		
revestido em tecido ou vinil.		
Encosto		
Moldado anatomicame		
dentro das normas	de	
ergonomia, composto	oor	
estrutura em forma de qua		
duplo, frontal e posterior	om	
haste, produzidos	em	
polipropileno injetado, fixado		
parafusados entre si. Entre o		
quadros é encaixada a	ela	
flexível do encosto.		
Apoio de cabeça		
Composto por estrutura	em	
•	olo	
produzido em polipropil		
injetado, fixados e parafusa		
entre si. Entre os 2 quadro		
encaixada a tela flexível		
encosto. A estrutura do apoio		
cabeça é produzida	em	
polipropileno injetado	e	
encaixada na haste posterio		
quadro do enco	·	
possibilitando as regulagens	do	
apoio de cabeça.		
Dimensões mínimas:		
Largura: 270mm		
Altura: 140mm		
Apoio lombar		
Composto por estrutura e ap		
Estrutura em forma de faix		
produzida em plástico flexív		
encaixada na haste posterio		
quadro do enco	, I	
possibilitando as regulagens apoio lombar. Apoio lombar		
formato côncavo, produzido		
poliuretano injetado e encaix		
na faixa.	uo	
Dimensões mínimas:		
Largura:230mm Altura: 120mm		
AILUIA. 120111111		



#### **Estrutura** 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 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 polipropileno injetado (exceto para base de aço) e mecanismo de regulagem. Braço regulável Compostos por 2 hastes fixas em "L" produzidas em polipropileno injetado, 2 hastes móveis produzidas em polipropileno 2 manípulos trava inietado, 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. Caracteristicas (regulagens) Regulagem altura do Assento: com variação entre 440 a 540mm

(em relação ao piso) com acionamento através de alavanca

em

travamento

polipropileno

produzida

injetado



IE	RRA QUERIDA SOVERNO DO ESTADO		
С	jualquer posição desejada.		
	Regulagem profundidade do		
	Assento: com variação entre 420		
e	450 / 6 111 / /:!!		
	om acionamento através de		
	ootão.		
_	Regulagem inclinação do		
	Assento: com variação entre -1º		
	e -9º com acionamento através		
	le alavanca produzida em		
	polipropileno injetado.		
1 -	Regulagem do Assento e		
	Incosto: inclinação sincronizada		
	entre assento e encosto na		
	proporção 2:1 com acionamento		
	itravés de alavanca produzida		
	em polipropileno injetado.		
	Regulagem altura Apoio de		
	abeça: com variação entre 809 e		
	225mm (em relação ao assento)		
	com travamento em 7 posições.		
	Regulagem inclinação Apoio de		
	abeça: com variação entre 90º e		
	.5º.		
	Regulagem altura Apoio lombar:		
	com variação de 40mm e		
t	ravamento em qualquer		
þ	oosição.		
F	Regulagem profundidade Apoio		
le	ombar: com variação de 15mm e		
t	ravamento em qualquer posição		
F	Regulagem altura dos Braços:		
С	com variação entre 206 e 308mm		
(	em relação ao assento) com		
t	ravamento em 9 posições.		
F	Regulagem abertura dos Braços:		
C	om variação total de 77mm de		
4	45 e 522mm (entre os apoios de		
b	oraços) com travamento em		
C	jualquer posição desejada.		
	. cabamanta		
	Acabamento		
	odas peças metálicas usadas no		
l þ	processo de fabricação, recebem		



	GOVERNO DO ESTADO			T	
	tratamento desegraxante 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				
	-				
	•				
2.4	aproximadamente 210ºC.			D064045	DC40 244 75
2.4	Cadeira fixa trapezoidal com	Una	65	R\$619,15	R\$40.244,75
	braços.				
	Dimensões minimas:				
	Assento				
	Largura:480 mm				
	Profundidade:490mm				
	Profundidade útil: 460mm				
	Encosto				
	Largura mínima: 460 mm				
	Extensão mínima vertical do				
	encosto: 430 mm				
	- CHC03t0. 430 Hilli				
	Assento / Encosto				
	-				
	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				
	quando for em polipropileno				
	injetado fixado por parafusos e				
	buchas insertas na estrutura do				
	assento e encosto.				



TERRA QUERIDA GOVERNO DO ESTADO	S PERIMANENTE DE LICITA	٠,٠
Assento / encosto estofamento 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.		
Sob assento e contra encosto 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.		
Revestimento Em tecido 100% poliéster ou vinil.		
Estrutura  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.		
<b>Fixação</b> O encosto é fixado através de		

uma haste dobrada em forma de



	GOVERNO DO ESTADO		T	T	,
	"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.				
	pararases wex remini				
	Acabamento				
	Todas peças metálicas usadas no				
	processo de fabricação, recebem				
	tratamento desegraxante 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 13962 :				
	2006				
2.5	Poltrona fixa trapezoidal com	Und	74	R\$843,35	R\$62.407,90
	braços.		' '	1.70 .0,00	
	Dimensões minimas:				
	Assento				
	Largura:480 mm				
	Profundidade:490mm				
	Profundidade útil: 460mm				
	Fromunulaade atili. 400111111				



#### **Encosto**

Largura mínima: 460 mm

Extensão mínima vertical do

encosto: 430 mm

#### Assento / Encosto

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.

#### Assento / encosto estofamento

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.

#### Sob assento e contra encosto

Providos de capa protetora em polipropileno injetado, com borda protetora fundida no próprio material, determinando



TERRA QUERIDA			
GOVERNO DO ESTADO	a protocão dos	1	
	e proteção das		
	o encosto como		
do assento.			
Revestimento			
Em tecido 100	0% poliéster ou		
vinil.			
Estrutura			
Composta por 2	2 tubos dobrados		
em forma			
	aço Ø 25,4mm		
(espessura 1,5	=		
	querdo, soldados		
	s de 2 travessas		
	si, produzidas em		
	-		
	mm (espessura		
	chapa medindo		
160x75mm	•		
· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	qual é fixada a		
	osto. Recebe 4		
	cana produzidas		
•	xadas na base da		
estrutura.			
Fixação			
	ixado através de		
	ada em forma de		
	em chapa de aço		
	mm), sendo a		
=	a na extremidade		
=	a chapa em aço		
I	rcas-garra fixadas		
	encosto por 2		
parafusos M6	x30mm e na		
extremidade in	ferior parafusada		
na chapa de ur	nião da estrutura		
por parafusos	M10X16mm. O		
assento é fixado	através da chapa		
de união da	estrutura por		
parafusos M6x4	•		
Acabamento			
	tálicas usadas no		
12 22 2 2 2 1110		 1	



	GOVERNO DO ESTADO				
	processo de fabricação, recebem				
	tratamento desegraxante 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 210ºC.				
	Para este item a empresa deve				
	apresentar os seguintes				
	documentos:				
	Certificado de marca de				
	conformidade emitido pela ABNT				
	de acordo com a NBR 13962 :				
	2006				
2.6	Cadeira fixa base suspensa com	Und	62	R\$843,35	R\$52.287,70
	braços.				
	Dimensões mínimas:				
	Assento:				
	Largura mínima:460 mm				
	Profundidade da				
	superfície:450mm				
	Profundidade útil: 420				
	Encosto:				
	Largura mínima: 480 mm				
	Extensão mínima vertical do				
	encosto: 260 mm				
	Assento / Encosto				
	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				
1	"rebites tipo tubo, de ferro	i i			



TERRA QUERIDA  GOVERNO DO ESTADO	
zincado" medida 6x14,5mm ou	
M6x16mm, cravados na madeira	
compensada e parafusos com	
cabeça sextavada M6x20.	
Assento / Encosto	
(estofamento)	
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/m³.	
Revestimento	
Em tecido 100% poliéster ou vinil	
na cor a escolher.	
Estrutura	
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	



	GOVERNO DO ESTADO				
	em nylon.				
	Braço				
	Apoios injetados em ABS				
	encaixados e fixos a estrutura por				
	2 parafusos M5x25mm cada				
	z pararases mexiconim cada				
	Fixação				
	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.				
	Acabamento				
	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 210ºC				
2.7	<i>O</i> ,	Und	20	R\$2.085,50	R\$41.710,00
	Dimensões Gerais:				
	Largura: 810mm				
	Profundidade: 700mm				
	Altura: 770mm				
	Altura do Assento: 430mm (em				
	relação ao piso)				
	Altura do Braço: 625mm (em				
	relação ao piso)				
	3				
	Assento				



TERRA QUERIDA GOVERNO DO ESTADO			
Moldado anatomicamente			
deverá ser composto por alma			
em madeira compensada			
(espessura 18mm), estofada em			
espuma de poliuretano injetado			
de densidade entre 50/60kg/m³			
(expandido por água, método			
este que elimina o uso de			
solventes tóxicos, garante maior			
qualidade e resistência).			
Dimensões:			
Largura: 600mm			
Profundidade: 530mm			
Profundidade útil: 485mm			
Altura: 175mm			
Encosto			
Moldado anatomicamente é			
composto por alma em madeira			
compensada (espessura 18mm),			
estofado em espuma de			
poliuretano injetado de			
densidade entre 50/60kg/m³			
(expandido por água, método			
este que elimina o uso de			
solventes tóxicos, garante maior			
qualidade e resistência).			
Dimensões:			
Largura:600mm			
Profundidade: 120mm			
Altura: 440mm			
Braço			
Composto por alma em madeira			
compensada de no mínimo			
18mm de espessura, estofado			
em espuma de poliuretano			
injetado de densidade 60g/cm³,			
Dimensões:			
Largura:95mm			
Profundidade:690mm			
Altura: 478mm			
Dainal Frantal F Dastarian			
Painel Frontal E Posterior			

Produzido em aglomerado de no



posterior

para

acabamento

TERRA QUERIDA	OT EKWANENTE DE EIGITAG
mínimo 18mm de espessura.	
Revestimento	
Em tecido 100% poliéster ou vinil	
na cor a escolher.	
Base (Pé)	
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.	
Fixação	
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	



	GOVERNO DO ESTADO				
	deverão ser fixados através de cantoneiras metálicas por parafusos M6x20mm / M6x40mm.  Acabamento				
	Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação, deverão receber tratamento desegraxanteà 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 210ºC.				
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)	Und	06	R\$3.132,06	R\$18.792,36
	Assento  Moldado anatomicamente deverá ser composto por alma em madeira compensada de no mínimo 18mmespessura, estofada em espuma de poliuretano injetado de densidade entre 50/60kg/m³ expandido por água, método este que elimina o uso de solventes tóxicos, garante maior qualidade e resistência.  Largura: 600mm  Profundidade: 530mm  Profundidade útil: 485mm				



TERRA QUERIDA GOVERNO DO ESTADO	
Altura: 175mm	
Encosto	
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/m³ (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	
Aitura. 440iiiiii	
Braço	
Composto por alma em madeira	
compensada (espessura 18mm), estofado em espuma de	
·	
,	
densidade 60g/cm³.	
Largura:95mm Profundidade: 690mm	
Altura:478mm	
Dainal Frantal F Dastarian	
Painel Frontal E Posterior	
Produzido em aglomerado de no	
mínimo 18mm de espessura.	
Ba astinanta	
Revestimento	
Em tecido 100% poliéster ou vinil	
na cor a escolher.	
D (D.)	
Base (Pé)	
Composta por base e corpo	
(acabamento e barra roscada)	
produzidos em alumínio em	
formato cilíndrico Ø 50mm e	

altura 125mm. A união é feita



	GOVERNO DO ESTADO				<u> </u>
	através da barra roscada do pé				
	fixada na rosca M8 embutida na				
	face inferior do braço do sofá.				
	Fixação				
	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				
	cantoneiras metálicas por				
	parafusos M6x20mm /				
	M6x40mm.				
2.9	Sofá de 03 lugares, com braços.	Und	05	R\$3.845,25	R\$19.226,25
	Dimensões Gerais:				
	Largura: 2000mm				
	Profundidade: 700mm				
	Altura: 770mm				
	Altura do Assento: 430mm (em				
	relação ao piso)				



Altura do Braço:625mm (e	em	
relação ao piso)		
Assento		

Moldado anatomicamente deverá ser composto por alma em madeira compensada de no mínimo 18mmespessura, estofada espuma em poliuretano injetado de 50/60kg/m³ densidade entre 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

#### **Encosto**

Moldado anatomicamente composto por alma em madeira compensada de no mínimo 18mm de espessura, estofado em espuma de poliuretano inietado de densidade entre 50/60kg/m³ (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

#### Braço

Composto por alma em madeira compensada (espessura 18mm), estofado em espuma de poliuretano injetado de densidade 60g/cm³.
Largura:95mm



Profundidade: 690mm		
Altura: 478mm		

#### **Painel Frontal E Posterior**

Produzido em aglomerado de no mínimo 18mm de espessura.

#### Revestimento

Em tecido 100% poliéster ou vinil na cor a escolher.

#### Base (Pé)

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.

#### **Fixação**

A fixação do encosto no assento deverá ser feita através de molas produzidas em ferro chato (230x160x32mm e espessura 4,8mm) fixadas através buchas metálicas cravadas na almas dos mesmos por parafusos M6X30mm. O assento deverá ser 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. Encosto deverá fixado ser através de uma travessa (610/1210x75x20mm) produzida em aço, dobrada em forma de



	GOVERNO DO ESTADO	•			
	"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.				
2.10	Poltrona em longarina de 03 lugares, com braços conjugados. Dimensões Aproximadas  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)  Assento 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/m³ (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	Und	17	R\$2.035,62	R\$34.605,54



TERRA QUERIDA GOVERNO DO ESTADO	
assento: 490 mm	
Encosto	
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/m³ (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	
Revestimento das almofadas	
Revestimento em tecido 100%	
poliéster ou vinil.	
'	
Braços fixos	
Composto por duas hastes em	
tubo de aço no formato oblongo	
18x43mm e apoio de braço em	
poliuretano injetado.	
Estrutura	
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	



	GOVERNO DO ESTADO	1	1	ı	
	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.				
	Suporte do Assento				
	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.				
	·				
	Acabamento				
	Todas as peças metálicas usadas				
	no processo de fabricação,				
	recebem tratamento				
	desegraxante 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				
2.11	aproximadamente 210ºC.	,	40	D62.264.24	DC42.074.06
2.11	Poltrona em longarina de 02	Und	19	R\$2.261,84	R\$42.974,96
	lugares, com braços conjugados.				



T LULL TERRA QUERIDA	<u>-</u>
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).	
Assento	
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/m³ (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	
Encosto	
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/m³ (moldado sob	
pressão, expandido por água,	
método este que elimina o uso	
de solventes tóxicos, garante	

maior qualidade e resistência),



TERRA QUERIDA GOVERNO DO ESTADO	 	
revestido em tecido ou vinil, e contra encosto e borda protetora produzidos em polipropileno injetado. Dimensões mínimas: Largura: 460mm Extensão vertical do encosto: 420mm		
Revestimento das almofadas Em tecido 100% poliéster ou vinil.		
Braços fixos Composto por duas hastes em tubo de aço no formato oblongo 18x43mm e apoio de braço em poliuretano injetado.		
Estrutura  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 ø2" 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.		
Suporte do Assento Em chapas independentes de aço 12 dobrada em forma de haste com no mínimo 210x30mm,		

distanciadas entre si em no mínimo 160mm soldadas numa



GOVERNO DO ESTADO		
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.		
Acabamento		
Todas as peças metálicas usadas		
no processo de fabricação,		
deverão receber tratamento		
desegraxante 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 210ºC.		

# 4.0 REQUISITOS TÉCNICOS PARA A PARTICIPAÇÃO

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

-----R\$ 931.767,10

#### 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.
- I) 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.
- I. 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;

Liniale de One ene entérie	470404
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.



- 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 contratuante 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 sequintes 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 Publica 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 frustar 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

<b>16.1.</b> A	contratação	com os	forneced	lores	vencedores	será	formal	izada
por inte	rmédio de Au	ıtorizaçã	o de Forr	necime	ento (AF).			

Teresina (PI).	de	de 2013.
Telesina (FD.	(IE	UE ZUIO.



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.UNT	V. TOTAL
1.1	Mesa retangular med. 800x600x740mm; Dimensões mínimas: Largura: 800 mm Largura: 600 mm Altura:740 mm	Und	05	R\$ 659,30	R\$3.296,50
	Tampo 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				



TERRA QUERIDA	
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.	
Estrutura Auto-portante, composta por 2 cavaletes e 1 travessa horizontal estrutural.	
CAVALETES SÃO CONSTITUIDOS POR: - perfil superior	
<ul><li>perfil central estrutural</li><li>coluna vertical</li><li>canaleta p/ cabeamento</li><li>pata</li></ul>	
Perfil Superior 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.	
Perfil Central Estrutural  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.	



TERRA QUERIDA		
Coluna Vertical		
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.		
cabeamento.		
Canaleta		
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.		
perni.		
Pata (Base)		
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		
ucvera ser soluado util		



perfil em "L" de1,9mm 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 natas com					

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

# TRAVESSAS HORIZONTAIS ESTRUTURAISsão formadas por:

- perfil externo (travessa)
- perfil interno
- dispositivo de montagem

#### **Perfil Externo**

Em formato retangular medindo aproximadamente 60x15x1,5mmmm (HxPxE), produzido em aço com comprimento 634mm aproximadamente.

#### **Perfil Interno**

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



TERRA QUERIDA		
M6x6mm com a função de ajuste		
do comprimento de no mínimo		
300mm.		
Fixação		
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.		
Calha Eletrificável		
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.		
Painel frontal		
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		
		1

2 parafusos M6x12mm e 2



	GOVERNO DO ESTADO	1	1	1	T
	parafusos MF7x11mm no painel				
	Acabamento 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:  Certificado de marca de conformidade emitido pela ABNT de acordo com a NBR 13966: 2008				
1.2	Mesa retangular med. 1000x600x740mm; Dimensões mínimas: Largura: 1000 mm Largura: 600 mm Altura:740 mm  Tampo 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,	Und	211	R\$878,72	R\$185.409,9 2



Formato

padrão

existente

T UUU TERRA QUERIDA		
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.		
Estrutura Auto-portante, composta por 2 cavaletes e 1 travessa horizontal estrutural.		
CAVALETES SÃO CONSTITUIDOS POR: - perfil superior		
<ul><li>perfil central estrutural</li><li>coluna vertical</li><li>canaleta p/ cabeamento</li><li>pata</li></ul>		
Perfil Superior 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.		
Perfil Central Estrutural  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.		
Coluna Vertical		



1	TERRA QUERIDA				
	(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.				
	Canaleta				
	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.				
	Pata (Base)				
	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" de1,9mm de espessura, no				
	qual será fixado uma porca para				
	receber o nivelador de altura,				
	por rosca quadrada M8 e				
		1	1		

parafuso M8x25mm produzido



TUUL TERRA QUERIDA	<b>O</b>		
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.			
TRAVESSAS HORIZONTAIS ESTRUTURAIS são formadas por:  – perfil externo (travessa)  – perfil interno  – dispositivo de montagem			
Perfil Externo Em formato retangular medindo aproximadamente 60x15x1,5mmmm (HxPxE), produzido em aço com comprimento 634mm aproximadamente.			
Perfil Interno 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.			
Fixação O tampo deverá ser fixado na			

estrutura através da chapa em



T WWW TERRA QUERIDA			د
"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.			
Calha Eletrificável 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.			
Painel frontal 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 no painel			
Acabamento Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação deverá receber tratamento			

desengraxante à quente por



	GOVERNO DO ESTADO				
	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:				
	Certificado de marca de conformidade emitido pela ABNT de acordo com a NBR 13966 : 2008				
1.3	Mesa retangular med. 1000x700x740mm;  Dimensões mínimas: Largura: 1000 mm Largura: 700 mm Altura:740 mm  Tampo 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.	Und	17	R\$878,79	R\$14.939,43



#### **Estrutura**

Auto-portante, composta por 2 cavaletes e 1 travessa horizontal estrutural.

#### <u>CAVALETES SÃO CONSTITUIDOS</u> POR:

- perfil superior
- perfil central estrutural
- coluna vertical
- canaleta p/ cabeamento
- pata

#### **Perfil Superior**

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.

#### **Perfil Central Estrutural**

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.

#### **Coluna Vertical**

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,



TIME QUINTER	
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.	
Canaleta	
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.	
per ini	
Pata (Base)	
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	
através de solda). Em cada extremidade inferior da pata	
, and the second	
extremidade inferior da pata	
extremidade inferior da pata deverá ser soldado um perfil em	
extremidade inferior da pata deverá ser soldado um perfil em "L" de1,9mm de espessura, no	
extremidade inferior da pata deverá ser soldado um perfil em "L" de1,9mm de espessura, no qual será fixado uma porca para	
extremidade inferior da pata deverá ser soldado um perfil em "L" de1,9mm de espessura, no qual será fixado uma porca para receber o nivelador de altura,	
extremidade inferior da pata deverá ser soldado um perfil em "L" de1,9mm de espessura, no qual será fixado uma porca para receber o nivelador de altura, por rosca quadrada M8 e	
extremidade inferior da pata deverá ser soldado um perfil em "L" de1,9mm de espessura, no qual será fixado uma porca para receber o nivelador de altura, por rosca quadrada M8 e parafuso M8x25mm produzido	
extremidade inferior da pata deverá ser soldado um perfil em "L" de1,9mm 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	
extremidade inferior da pata deverá ser soldado um perfil em "L" de1,9mm 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	

e máximo de 590 com , largura na parte central da pata de no



M10x20mm.

	TERRA QUERIDA		
	mínimo 60mm e espessura de		
	1,9mm		
	TRAVESSAS HORIZONTAIS		
	<b>ESTRUTURAIS</b> são formadas por:		
	<ul><li>perfil externo (travessa)</li></ul>		
	– perfil interno		
	<ul> <li>dispositivo de montagem</li> </ul>		
	Perfil Externo		
	Em formato retangular medindo		
	aproximadamente		
	60x15x1,5mmmm (HxPxE),		
	produzido em aço com		
	comprimento 634mm		
	aproximadamente.		
	Perfil Interno		
	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.		
	30011111.		
	Fixação		
	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		
1	N440 20		



#### Calha Eletrificável

Calha eletrificável dobrada em forma de "C", medindo 500x162x49mm (LxPxH), produzida em chapa de aço espessura) (1,2mm de encaixada na travessa estrutural da mesa através de suporte produzido polipropileno em homopolímero.

#### **Painel frontal**

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 MF7x11mm no painel

#### **Acabamento**

Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação deverá receber tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó na cor padrão existente com polimerização em estufa em temperatura



	GOVERNO DO ESTADO				
	aproximadamente 210ºC.				
	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				
1.4	Mesa retangular med. 1200x600x740mm; Dimensões mínimas: Largura: 1200 mm Largura: 600 mm Altura:740 mm	Und	03	R\$906,68	R\$2.720,04
	Tampo 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.  Estrutura Auto-portante, composta por 2 cavaletes e 1 travessa horizontal estrutural.  CAVALETES SÃO CONSTITUIDOS POR: — perfil superior				



 perfil central estrutural coluna vertical canaleta p/ cabeamento pata **Perfil Superior** 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. **Perfil Central Estrutural** Possuir formato retangular, é produzido em aço medindo aproximadamente 62x15x60x1,5mm (L x P x H x E), soldado no centro do perfil extremidade superior e na superior da abertura central coluna vertical. Neste perfil serão encaixadas e fixadas as travessas estruturais. Coluna Vertical Formato padrão existente (elíptico), produzida em chapa de medindo aço estampada, 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 abertura central, dentro da qual

é encaixada a canaleta p/

cabeamento.

Canaleta



**Perfil Externo** 

TERRA QUERIDA		
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.		
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" de1,9mm 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  TRAVESSAS HORIZONTAIS ESTRUTURAIS são formadas por:  – perfil externo (travessa)  – perfil interno  – dispositivo de montagem		



TERRA QUERIDA		
Em formato retangular medindo aproximadamente 60x15x1,5mmmm (HxPxE), produzido em aço com comprimento 634mm aproximadamente.		
Perfil Interno 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.		
Fixação 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.		
Calha Eletrificável 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



TERRA QUERIDA  GOVERNO DO ESTADO	
produzido em polipropileno	
homopolímero.	
'	
Painel frontal	
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	
pararusos wii 7x11mm no pamei	
Acabamento	
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:	
Certificado de marca de	
conformidade emitido pela ABNT	
de acordo com a NBR 13966 :	
2008	



	GOVERNO DO ESTADO	Π			1
1.5	Mesa retangular med. 1400x700x740mm; Dimensões mínimas: Largura: 1400 mm Largura: 700 mm Altura:740 mm	Und	20	R\$1.081,95	R\$21.639,00
	Tampo 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.				
	Estrutura Auto-portante, composta por 2 cavaletes e 1 travessa horizontal estrutural.				
	CAVALETES SÃO CONSTITUIDOS POR: - perfil superior				
	<ul><li>perfil central estrutural</li><li>coluna vertical</li><li>canaleta p/ cabeamento</li><li>pata</li></ul>				
	Perfil Superior  Dobrado, produzido em chapa de aço, medindo aproximadamente				



TERRA QUERIDA GOVERNO DO ESTADO			
62x276x39x1,9m	nm (L x P x H x E),		
·	na parte superior		
· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	no tampo, será		
fixado na coluna	por solda Mig.		
Perfil Central Est			
	o retangular, é		
produzido em	-		
aproximadamen			
· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	n (L x P x H x E),		
	entro do perfil		
superior e r			
superior da a			
	Neste perfil serão la das as travessas		
	adas as travessas		
estruturais.			
Coluna Vertical			
	Irão existente		
•	zida em chapa de		
aço estampa	•		
aproximadamen	, and the second		
	mm (L x P x H x		
· ·	ferior interna da		
' '	ser soldada uma		
chapa de fo	rmato elíptico,		
medindo a	proximadamente		
100x42x3,8mm	(L x P x E), com 2		
furos centrais	70mm distantes		
entre si, para fiz	xação na pata. A		
coluna deverá	possuir uma		
abertura central	, dentro da qual		
	a canaleta p/		
cabeamento.			
Canaleta	<b>"</b> ~"		
	em "C" medindo		
	(L x P x H),		
•	S com 3 canais		
distintos para			
<u> </u>	nento constituído		
aproximadamen	novível, medindo		
	(L x P x H)		
4287,28320111111	(L X P X 🗇)		



TERRA QUERIDA GOVERNO DO ESTADO	
injetada em ABS e encaixada no	
perfil.	
Pata (Base)	
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" de1,9mm 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	
TRAVESSAS HORIZONTAIS	
ESTRUTURAIS são formadas por:	
– perfil externo (travessa)	
– perfil externo (travessa) – perfil interno	
– dispositivo de montagem	
alspositivo de montagem	
Perfil Externo	
Em formato retangular medindo	
aproximadamente	
60x15x1,5mmmm (HxPxE),	
produzido em aço com	
comprimento 634mm	
aproximadamente.	
Perfil Interno	



	TERRA QUERIDA GOVERNO DO ESTADO		
	Produzido em chapa de aço		
	medindo aproximadamente		
	350x51,2x3,4mm (LxHxE).		
	(2		
	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.		
	Fixação		
	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.		
	WIOXZOIIIII.		
	Calha Eletrificável		
	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.		
	Painel frontal		
	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		
L	<u>'</u>		1



	GOVERNO DO ESTADO		•	1	1
	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 no painel  Acabamento 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 210ºC.				
	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				
1.6	Estação em "L" 1400x1400x600x600x740mm; Dimensões Mínimas: Largura: 1400 mmProfundidade: 600 mm Largura: 1400 mmProfundidade: 600 mm	Und	184	R\$1.603,81	R\$295.101,0 4



TERRA QUERIDA GOVERNO DO ESTADO	
Altura:740 mm	
Descrição	
Tampo único, com formato d	
"L", constituído em (MDP) d	
25mm de espessura cor	
acabamento nas duas face	
(inferior e superior) em laminad	
melamínico de baixa pressã	
(BP). As faces laterais, frontais	
posterior dos tampos, dever	
receber fita de borda reta	
produzida em PVC, cor	´
espessura mínima de 2,5mm	
raio de no mínimo 2,5mm na	
inferior, de acordo com a	
normas da ABNT, ambas colada	
pelo processo <i>Hot Melt</i> .	
pelo processo not men.	
Estrutura	
Auto-portante, composta por	
cavaletes e 2 travessa	
horizontais estruturais.	
CAVALETES SÃO CONSTITUIDO	<u>s</u>
POR:	
- perfil superior	
- perfil central estrutural	
- coluna vertical	
- canaleta p/ cabeamento	
- pata	
Perfil Superior	
Dobrado, produzido em chapa d	
aço, medindo aproximadament	
62x276x39x1,9mm (L x P x H x E	,
possuir furação na parte superio	
para fixação no tampo, dever	
ser fixado na coluna por sold	a
Mig.	
Budio 1 In 1	
Perfil Central Estrutural	
Possuir formato retangula	
produzido em aço medind	)



TERRA QUERIDA GOVERNO DO ESTADO		
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.		
Coluna Vertical		
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.		
ad carrier a		
Canaleta		
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.		
Pata (Base)		
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



	RA QUERIDA VERNO DO ESTADO		
	stema que permita sua troca		
qι	uando necessário e nunca		
at	ravés de solda). Em cada		
ex	tremidade inferior da pata		
de	everá ser soldado um perfil em		
	" de1,9mm de espessura, no		
	ual será fixado uma porca para		
	ceber o nivelador de altura,		
	or rosca quadrada M8 e		
	rafuso M8x25mm produzido		
1 -	om base em polipropileno. A		
	pata deve ter diâmetro de		
	i imm aproximadamente.		
	mesa deve conter 3 pata com		
	mprimento mínimo de 550mm		
	máximo de 590 com largura na		
ра	orte central da pata de no		
1 -	ínimo 60mm e espessura de		
	9mm.		
TF	RAVESSAS HORIZONTAIS são		
fo	rmadas por:		
- 1	perfil externo (travessa)		
-	perfil interno		
- (	dispositivo de montagem		
-	perfil junção 90º		
Pe	erfil Externo		
En	n formato retangular medindo		
ар	proximadamente		
60	0x15x1,5mmmm (HxPxE),		
pr	oduzido em aço sendo 01 com		
со	mprimento 1234mm (frontal)		
е	a outra com comprimento		
73	34mm (lateral)		
ap	roximadamente.		
	erfil Interno		
	oduzido em chapa de aço		
	edindo aproximadamente		
	60x51,2x3,4mm (LxHxE).		
	DISPOSITIVO DE MONTAGEM -		
Lir	nearmente os perfis deverão		

ser unidos através de dispositivo



TERRA QUERIDA		
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 3,4mm de espessura soldado na extremidade do perfil interno e sobreposto ao perfil externo.		
Fixação 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.		
Calha Eletrificável 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.		
Painel frontal Painel frontal produzido em MDP de 25mm de espessura, revestido		

em ambas as faces em laminado



	GOVERNO DO ESTADO		ı	I	,
	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.				
	·				
	Acabamento				
	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 210ºC.				
	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				
1.7	Mesa retangular executiva med.	Und	24	R\$1.928,56	R\$46.285,44
	1800x800mm;	0110			
	Dimensões aproximadas:				
	Comprimento:1800 mm				
	Profundidade:800 mm				
	Altura: 740 mm				
	Aituid. /40 IIIIII				



GOVERNO DO ESTADO			T	
Tampo				
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 Hot Melt.				
Estrutura				
Auto-portante composta por 2				
quadros laterais ligados entre si				
por 4 travessa horizontal angular				
	1	i	ı	



	TERRA QUERIDA	) . <u>L</u>			
	e 2 horizontal.				
	Quadros laterais:				
	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.				
	Travessa horizontal				
	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				
L			ı	<u> </u>	I



	TERRA QUERIDA GOVERNO DO ESTADO		
	a função de ajuste do		
	comprimento.		
	'		
	Travessa horizontal angular		
	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.		
	comprimento.		
	Perfil de fixação do tampo		
	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.		
	Painel frontal		
	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		
L	·		i



	GOVERNO DO ESTADO	1	T		
	400mm.				
	Fixação 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.  Acabamento 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 210ºC. 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				
1.8	Mesa retangular executiva med. 2000x900mm; Dimensões aproximadas: Comprimento:2000 mm Profundidade:900 mm Altura: 740 mm	Und	03	R\$2.115,61	R\$6.346,83
	Tampo				
	Com formato de retangular,				
				0	a Estadual da Saúde



GOVERNO DO ESTADO		
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 Hot Melt.		
Estrutura		
Auto-portante composta por 2		
quadros laterais ligados entre si		
por 4 travessa horizontal angular		
e 2 horizontal.		
Quadros laterais: São formados por 2 colunas verticais produzidas em tubo		



GOVERNO DO ESTADO
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.
Travessa horizontal
Composta por perfil externo e

interno. Perfil externo formato retangular medindo 60x15mm produzido em chapa de aço (1,5mm de espessura) e perfil interno produzido 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 ajuste função comprimento.

#### Travessa horizontal angular

Composta por perfil externo angular constituído por 2 tubos



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

M6x13mm embutidas na face



	GOVERNO DO ESTADO				-
	inferior do tampo por 2 parafusos M6x16mm para cada cavalete, e através do perfil de fixação contendo 2 parafusos em cada perfil.  Acabamento				
	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				
1.9	Mesa auxiliar executiva med. 1000x600mm; Dimensões aproximadas: Comprimento:1000 mm Profundidade:600 mm Altura: 740 mm  Tampo  Com formato de retangular, constituído em (MDP) de 25mm de espessura com acabamento	Und	24	R\$1.125,65	R\$27.015,60



GOVERNO DO ESTADO		
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 Hot Melt.		
Estrutura		
Auto-portante composta por 1		
quadro lateral e conjunto de		
travessas horizontais. Para		
conectar na parte lateral da mesa principal.		
Quadro lateral		
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).		



#### Travessa horizontal

Composta por perfil externo e interno. Perfil externo formato retangular medindo 60x15mm produzido em chapa de aço (1,5mm de espessura) e perfil interno produzido em chapa de aço (3,4mm 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 função de ajuste 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.

#### Travessa horizontal angular

Composta por perfil externo angular constituído por 2 tubos



preto, possui 3 elétricas e 2 RJ.

GOVERNO DO ESTADO	
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.	
Perfil de fixação do tampo	
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.	
Five	
Fixação	
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.	
odda periiii	
Barra de tomadas produzida em	
chapa de aço pintado na cor	



	GOVERNO DO ESTADO	1		Г	
	Acabamento				
	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 210ºC.				
	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	Mesa auxiliar executiva med.	Und	03	R\$1.304,12	R\$3.912,36
	1400x600mm;				
	Dimensões aproximadas:				
	Comprimento:1400 mm				
	Profundidade:600 mm				
	Altura: 740 mm				
	Tampo				
	Com formato de retangular,				
	comment are commigation,				
	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				



TERRA QUERIDA GOVERNO DO ESTADO		
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 Hot Melt.		
Estrutura  Auto-portante composta por 1 quadro lateral e conjunto de travessas horizontais. Para conectar na parte lateral da mesa principal.		
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		



solda MAG formando

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

uma

TERRA QUERIDA GOVERNO DO ESTADO		
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.		
Travessa horizontal 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.		
Travessa horizontal angular Composta por perfil externo angular constituído por 2 tubos soldadas entre si através de		



TERRA QUERIDA		
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.		
Perfil de fixação do tampo 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.		
Fixação 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.		
Barra de tomadas produzida em chapa de aço pintado na cor preto, possui 3 elétricas e 2 RJ.		
Acabamento 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



	GOVERNO DO ESTADO				
1.11	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	Und	01	R\$2 277 65	R\$2.277,65
1.11	Mesa retangular executiva med. 2200x900mm; Dimensões aproximadas: Comprimento:2200 mm Profundidade:900 mm Altura: 740 mm	Una	01	R\$2.277,65	K\$2.277,65
	ιαπρο				
	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				
-		•		0	a Estadual da Saúde



TERRA QUERIDA GOVERNO DO ESTADO		
raio de no mínimo 2,5mm nas		
extremidades superiores e		
inferior, de acordo com as		
normas da ABNT, coladas pelo		
processo Hot Melt.		
Estrutura Auto-portante composta por 2 quadros laterais ligados entre si por 4 travessa horizontal angular e 2 horizontal.		
Quadros laterais:  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.		
Travessa horizontal Composta por perfil externo e interno. Perfil externo em		



Perfil de fixação do tampo

300x60x2,66mm(CxHxE),

entre

medindo

fixado

Produzido por 02 chapa de aço

dobrado em forma de "C", sendo

as

no

mínimo

travessas

GOVERNO DO ESTADO			
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.			
Travessa horizontal angular			
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.			
1	1	i	i



TERRA QUERIDA	
horizontais de travamento, que	
ficam dispostas paralelamente,	
interligando-as, através de 2	
parafusos sextavado M6x10mm.	
Painel frontal	
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.	
Fixação	
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.	
cada perm.	
Acabamento	
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 210ºC.	
Para este item a empresa deve	
apresentar os seguintes	
documentos:	
Certificado de marca de	
conformidade emitido pela ABNT	

de acordo com a NBR 13966:



	GOVERNO DO ESTADO				
	2008				
1.12	Mesa de reunião executiva med. 2400x1200mm; Dimensões Mínimas: Largura: 2400mm Profundidade: 1200 mm Altura: 740 mm	Und	01	R\$2.427,18	R\$2.427,18
	Tampo Módulo externo 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.				
	Estrutura  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				



TERRA QUERIDA	O	 	 7
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.			
Calha produzida em chapa de aço dobrada (espessura de 0,75) em forma de "U" medindo 88x35mm (LxH).			
Tampa basculante 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.			
Barra de tomadas 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			
Fixação 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



	GOVERNO DO ESTADO				T
	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				
	M10x55mme 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.				
	Acabamento				
	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 210ºC				
1.13	Mesa de reunião componível	Und	01	R\$7.121,27	R\$7.121,27
	med. 5600x1200mm;			. ,	,
	Dimensões Mínimas:				
	Largura: 5600mm				
	Profundidade: 1200 mm				
	Altura: 740 mm				
	Татро				
	Módulo externo				
	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				
	1 /		<u> </u>	<u> </u>	<u> </u>



TERRA QUERIDA				
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.				
Módulo interno duplo				
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.				
basculative.				
Estrutura				
Módulo externo				
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				
	i	1	i	1

na vertical, formando os pés. Os pés medem 40x77mm (espessura



TERRA QUERIDA				
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.				
Módulo interno duplo				
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.				
Calha produzida em chapa de				
aço dobrada (espessura de 0,75)				
em forma de "U" medindo				
88x35mm (LxH).				
Fixação				
O tampo é fixado na estrutura				
	İ	1		i

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 M10. 1 parafuso rosca M10x55mme 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.

Tampa basculante 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 fixado sob o tampo por 4 parafusos M7x11mm, para encaixe do suporte ou barra de tomadas.

Barra de tomadas 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.



_	GOVERNO DO ESTADO				1
1.14	Acabamento 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.  Mesa de reunião componível	Und	02	R\$4.932,15	R\$9.864,30
1.14	med. 4000x1200mm; Dimensões Mínimas: Largura: 4000mm Profundidade: 1200 mm Altura: 740 mm	Olla	02	N34.332,13	K\$9.604,50
	Módulo externo 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.				
	Módulo interno duplo tampo composto por 2 partes em				



ERRA QUERIDA GOVERNO DO ESTADO
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.
Faturations
Estrutura
Módulo externo
Constituído por 2 travessas

horizontais produzidas em tubo de aço retangular de 40x60mm (espessura de 1,5mm) formando "V", recebendo extremidades 4 tubos oblongos na vertical, formando os pés. Os pés medem 40x77mm (espessura 1,5mm), recebem na 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.

#### Módulo interno duplo

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 altura com base em polipropileno e acima dos tubos recebem chapa de formato circular e acima das travessas recebem chapa de formato semicircular, produzidas em aço (espessura 1,9mm), para fixação da estrutura no tampo.

**Calha** produzida em chapa de aço dobrada (espessura de 0,75) em forma de "U" medindo 88x35mm (LxH).

#### Fixação

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 M10, 1 parafuso rosca M10x55mme 1 arruela



	GOVERNO DO ESTADO	1	•		
	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.				
	por pararusos Moxionini.				
	Tampa basculante 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				
	encaixe do suporte ou barra de tomadas.				
	Barra de tomadas 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.				
	Acabamento				
	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 210ºC.				
1.15	<del> </del>	Und	01	R\$3.397,11	R\$3.397,11
1.13	Mesa de reunião componível	Ona	01	N\$3.331,11	N33.337,11
	med. 3600x1200mm;				



Dimensões Mínimas: Largura: 3600mm Profundidade: 1200 mm

Altura: 740 mm

#### Tampo

#### Módulo externo

2 tampos em formato reto com raio na extremidade, medindo 1200x1200mm, produzidos em aglomerado de 25mm 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 encaixe para da tampa basculante.

#### Módulo interno

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.



# Estrutura Módulo externo

Constituído por 2 travessas horizontais produzidas em tubo de aço retangular de 40x60mm (espessura de 1,5mm) formando "V", um recebendo extremidades 4 tubos oblongos na vertical, formando os pés. Os pés medem 40x77mm (espessura 1,5mm), recebem na 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.

#### Módulo interno simles

não possui estrutura, possui apenas chapa circular, produzida em aço (espessura 1,9mm), para união dos tampos.

**Calha** produzida em chapa de aço dobrada (espessura de 0,75) em forma de "U" medindo 88x35mm (LxH).

#### Fixação

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



GOVERNO DO ESTADO
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
M10x55mme 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.
Tampa basculante injetada em
ABS medindo 290x102x92mm

Tampa basculante 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.

Barra de tomadas 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.

#### Acabamento

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





TERRA QUERIDA		
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.		
Calha produzida em chapa de aço dobrada (espessura de 0,75) em forma de "U" medindo 88x35mm (LxH).		
Tampa basculante 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.		
Barra de tomadas 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		
<b>Fixação</b> O tampo é fixado na estrutura por buchas metálicas M6x13 embutidas na face inferior do		

mesmo e nas chapas circulares e



	GOVERNO DO ESTADO				
	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				
1	dispositivo localizado				
	'				
1	internamente, composto por uma chapa de aço (3,4mm de				
1	espessura) com um furo de				
	Ø11mm, 3 porcas sextavadas de				
	rosca M10, 1 parafuso				
	M10x55mme 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				
1	internamente nos pés, e fixado				
	por parafusos M8x16mm.				
	Acabamento				
	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				
1	com polimerização em estufa na				
	temperatura de				
	aproximadamente 210ºC.				
4.45				D40 40 65	D64.044.00
	Mesa de reunião circular, Ø	Und	05	R\$848,80	R\$4.244,00
	1100mm;				
	Dimensões mínimas:				
	Diâmetro: Ø1100 mm Altura: 740 mm				
	Altura. 740 IIIII				
	Tampo				



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.		
Estrutura		
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 fechament	0				
estampada soldadana pata qu	e				
receberá uma porca metálic	a				
soldada na chapa d	e				
fechamento, ficando embutid	a				
para receber niveladores d	e				
altura com rosca M8 x40 (o	u				
similar) com base er	n				
polipropileno com diâmetr	0				
mínimo de 34 mm. A bas	e				
superior e inferior deve te	r				
fechamentos frontal e posterio	r				
sempre c/ a mesma chapa, nunca					
com ponteiras plásticas.					

Comprimentomínimo da pata

inferior: 330 mm

Comprimentomínimo da pata

superior: 330 mm

### Fixação

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.

#### Acabamento

Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação deverá receber tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó na cor existente padrão com polimerização em estufa em temperatura de aproximadamente 210°C.



	GOVERNO DO ESTADO				
	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				
1.18	Mesa de espera lateral med. 600x600mm; Dimensões aproximadas: Comprimento: 600 mm Profundidade: 600 mm Altura: 350 mm	Und	25	R\$462,20	R\$11.555,00
	Tampo 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.				
	Estrutura  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 autoatarrachantes cada.				
1.19	Mesa de espera central med. 1000x600mm; Dimensões aproximadas: Comprimento: 1000 mm Profundidade: 600 mm Altura: 350 mm	Und	02	R\$646,20	R\$1.292,40





TERRA QUERIDA GOVERNO DO ESTADO						
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.						
Painel frontal						
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.						
Estrutura auto portante						
Composta por travessas						
horizontais e pés verticais.						
Travessas horizontaiscomposta						
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).						
					i	

Pés verticais frontal composto de



tubo oblon	ubo oblongo				
(espessura 1,5n	nm), t	erminando			
abaixo do t	ampo	principal			
(tampo inferio	or).	Tubo pé			
posterior, fixo	para	qualquer			
modelo, comp	osto	de tubo			
oblongo 40x77	7mm	(espessura			
1,5mm), termin	nando	abaixo do			
tampo superior	(tam	po balcão).			
Os pés verticais	receb	em na base			
inferior através	de e	ncaixe por			
pressão, saj	pata	oblonga			
produzida em	ABS,	porca M8			
sextavada e nivelador de altura					
com base em polipropileno.					

#### Fixação

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 através tampo superior 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,



	GOVERNO DO ESTADO				
	porca M8 sextavada enivelador				
	de altura com base em				
	polipropileno.				
	Acabamento				
	Todas peças metálicas usadas no				
	processo de fabricação, recebem				
	tratamento desengraxante à				
	quente por meio de imersão e				
	tratamento antiferruginoso, a fim				
	seguro para a aplicação de				
	pintura eletrostática epóxi-pó				
	com polimerização em estufa na				
	temperatura de				
	aproximadamente 210ºC.				
1.21	Balcão reto alto med.	Und	02	R\$1.828,92	R\$3.657,84
	1400x700mm;				
	Dimensões Mínimas:				
	Largura: 1400mm				
	Profundidade: 700 mm				
	Altura do tampo principal: 740				
	mm				
	Altura do tampo superior: 1130				
	mm				
	Tampo				
	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				
	<u> </u>				
	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				
1	coladas pelo processo Hot Melt.				



TERRA QUEIDA		 	
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.			
Painel frontal 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.  Estrutura auto portante Composta por travessas horizontais e pés verticais.			
Travessas horizontaiscomposta 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).			
Pés verticais 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).



tratamento

desengraxante

quente por meio de imersão e

FULLU TERRA QUERIDA GOVERNO DO ESTADO	<b>O</b>			
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.				
Fixação				
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.				
Acabamento				
Todas peças metálicas usadas no				
processo de fabricação, recebem				
processo de labricação, recebent		İ	1	1



	GOVERNO DO ESTADO				
	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	<del>                                     </del>	I I o ol		D¢4 222 40	D¢00 670 40
1.22	Armário mesa com portas larg.	Und	66	R\$1.222,40	R\$80.678,40
	800 mm;				
	Dimensões aproximadas:				
	Largura: 800 mm				
	Profundidade: 600 mm				
	Altura: 740 mm				
	Tampo				
	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).				
	Portas				
	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 contem 2 dobradiças.

Puxadores do tipo Zamak niquelado redondo com forma côncava com 130 mm de comprimento aproximado, localizado na parte superior da porta. Fechadura comgiro 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.

#### **Prateleira**

Em madeira aglomerada com 18 mm de espessura; Revestimento, ambas as faces; com em melamínico laminado baixa pressão 0.3mm de com (padrão espessura, na cor 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, várias posições, fixada através de 4 pinos do tipo Zamak



niquelado,		encaixado	nas	
laterais	dos	armários	e	parte
inferior da prateleiras oferecendo				
perfeito travamento.				

Dimensões aproximadas:

Largura: 760 mm

Profundidade: 495 mm

Espessura: 18 mm

#### Laterais

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.

#### **Fundo**

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.

#### Base

Em madeira MDP com 18 mm de espessura; Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão com



	GOVERNO DO ESTADO				
	O,3mm de espessura, com acabamento em todas as extremidades com bordas retas em fita de PVC com no mínimo O,5 mm de espessura coladas pelo processo hot-melt (colado aquente); 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.				
	Montagem 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.				
	Para este item a empresa deve apresentar os seguintes documentos:				
	Certificado de marca de conformidade emitido pela ABNT de acordo com a NBR 13961 : 2010				
1.23	Armário mesa com portas larg. 600 mm; Dimensões aproximadas: Largura: 600 mm Profundidade: 600 mm Altura: 740 mm	Und	21	R\$1.067,92	R\$22.426,32
	Tampo				



TERRA QUERIDA GOVERNO DO ESTADO	
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	
fixado às laterais e fundo pelo sistema lackfix e cavilhas.  Dimensões: 600x600x25mm (L X P X E).	
Portas  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 contem 2 dobradiças. Puxadores do tipo Zamak niquelado redondo com forma côncava com 130 mm de	

aproximado,

comprimento



TERRA QUERIDA		
localizado na parte superior da porta. Fechadura comgiro 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.		
Prateleira  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: 560 mm Profundidade: 495 mm Espessura: 18 mm		
Laterais 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



T WWW TERRA QUERIDA			
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.			
Fundo			
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.			
na mesma cor do familiado.			
Base			
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			
aquente); 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.			
Montagem			
Montagem			

As laterais, fundo, tampo e base



	TERRA QUERIDA GOVERNO DO ESTADO				
	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.  Para este item a empresa deve apresentar os seguintes documentos:  Certificado de marca de conformidade emitido pela ABNT de acordo com a NBR 13961: 2010				
1.24	Armário baixo com portas h=740mm; Dimensões aproximadas: Largura: 800mm Profundidade: 490mm Altura: 740mm  Tampo 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	Und	228	R\$1.153,45	R\$262.986,6 0



7	GOVERNO DO ESTADO		
	sistema lackfix e cavilhas.		
	Dimensões: 800x490x25mm (L X		
	P X E).		
	,		
	Portas		
	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 contem 2		
	dobradiças. Puxadores do tipo Zamak		
	Puxadores do tipo Zamak niquelado redondo com forma		
	comprimento aproximado,		
	localizado na parte superior da		
	porta. Fechadura com giro de 1800 com sistema de haste e		
	fechamento simultânea na parte		
	inferior e superior, para perfeito travamento. O armário deve		
	conter 2 chaves.		
	Conter 2 chaves.		
	Prateleira		
	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		
	revestigas em ma de i ve de mo		



TERRA QUERIDA	
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.	
Laterais	
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 minimo 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	
Fundo	
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



TERRA QUERIDA GOVERNO DO ESTADO		
na mesma cor do laminado.		
Base		
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		
aquente); 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.		
parte de contato com piso.		
Montagem		
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.		
Para este item a empresa deve		
apresentar os seguintes		
documentos:		
Certificado de marca de		
conformidade emitido pela ABNT		
de acordo com a NBR 13961 :		
2010		



	GOVERNO DO ESTADO		T		T 1
1.25	Armário médio com portas	Und	15	R\$1.292,90	R\$ 19.393,50
	h=1100mm;				
	Dimensões aproximadas:				
	Largura: 800 mm				
	Profundidade: 490 mm				
	Altura: 1100 mm				
	Tampo				
	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).				
	· ^ = /·				
	Portas				
	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 contem 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. **Prateleiras** 02 prateleiras em madeira MDP com 18 mm de espessura; Revestimento, em ambas as faces; com laminado melamínico baixa pressão com 0,3mm de (padrão espessura, na cor 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 Laterais

Em madeira MDP com 18 mm de



00		ciira.	
es	ues:	sura;	

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 fixação extensão para das prateleiras reguláveis.

#### Fundo

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.

#### Base

Em madeira MDP com 18 mm de espessura; Revestimento 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 aquente); com sapatas reguladoras de nível encaixada e



	GOVERNO DO ESTADO	1			
	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.				
	Montagem 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.				
	Para este item a empresa deve apresentar os seguintes documentos:  Certificado de marca de				
	conformidade emitido pela ABNT de acordo com a NBR 13961 : 2010				
1.26	Armário alto com portas h=1600mm; Dimensões aproximadas: Largura: 800 mm Profundidade: 490 mm Altura: 1600 mm	Und	42	R\$1.833,78	R\$77.018,76
	Tampo 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				



conter 2 chaves.

TERRA QUERIDA GOVERNO DO ESTADO			
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).			
Portas			
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 contem 3			
dobradiças. Puxadores do tipo Zamak			
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			
1800 com sistema de haste e			
ganchos tipo cremona,com			
fechamento simultânea na parte			
inferior e superior, para perfeito			
travamento. O armário deve			
			1



#### **Prateleiras**

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 transversais com bordasretas revestidas em fita de PVC de no 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

#### Laterais

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 su	a	
extensão para fixação da	s	
prateleiras reguláveis.		
Fundo		
Em madeira MDP com 18 mm d	e	
espessura;		
Revestimento em ambas a	s	
partes com laminado melamínic	0	
baixa pressão com 0,3mm d	e	
espessura na cor (padrã	0	
existente), com acabamento er		
todas as extremidades cor		
bordas retas em fita de PVC cor		
no mínimo 0,5 mm de espessur		
na mesma cor do laminado.		
Base		
Em madeira MDP com 18 mm d	e	
espessura; Revestimento er	n	
ambas as partes com laminad	0	
melamínico baixa pressão cor	n	
0,3mm de espessura, na co		
(padrão existente), cor		
	S	
extremidades com bordas reta	S	
em fita de PVC com no mínim		
0,5 mm de espessura colada		
pelo processo hot-melt (colad		
aquente); com sapata		
reguladoras de nível encaixada		
fixada na base através d		
parafuso permitindo a regulager		
da mesma tanto na parte intern		
como externa do armário.		
sapata deve ser em polipropilen		
ou nylon com 50 mm d diâmetro e 35 mm de altura n		
	d	
parte de contato com piso.		
Montagem		
As laterais, fundo, tampo e bas	e	
deverão ser ligados entre si pel		
عالني عديد المساهدة	_	

lack-fix

sistema

cavilhas



	GOVERNO DO ESTADO				
	propiciando ajuste e firmeza, para que possibilite a montagem e desmontagem do mesmo, varias vezes sem perder a qualidade.				
	Para este item a empresa deve apresentar os seguintes documentos:				
	Certificado de marca de conformidade emitido pela ABNT de acordo com a NBR 13961 : 2010				
1.27	Divisor de mesa reta de 1000mm h=246mm; Dimensão aproximada para mesa	Und	35	R\$266,75	R\$9.336,25
	medindo 1000mm:				
	Comprimento: 800mm				
	Altura:246mm				
	Espessura:25mm				
	Descrição				
	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.		
Fixação		
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.		
Acabamento		
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		



	GOVERNO DO ESTADO	I			
	eletrostática epóxi-pó na cor				
	padrão existente com				
	polimerização em estufa em				
	temperatura de				
	aproximadamente 210ºC.				
4.00				54074.44	5424 744 06
1.28	Divisor de mesa angular de	Und	66	R\$374,41	R\$24.711,06
	1400mm h=246mm;				
	Dimensão aproximada para mesa				
	medindo 1400mm:				
	meanido 1400mm.				
	Comprimento: 1200mm				
	·				
	Altura: 246mm				
	Altura. 240mm				
	Espessura: 25mm				
	Descrição				
	2001.940				
	Di tana and tida an MDD da				
	Divisor produzido em MDP de				
	25mm do ocnoccura, royactido				
	25mm de espessura, revestido				
	em ambas as faces em laminado				
	Ciri dilibus as faces elli fallilliauu				
	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.		
Fixação		
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.		
Acabamento		
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		



GOVERNO DO ESTADO		I	<u> </u>	1
aproximadamente 210ºC.				
Divisor de mesa angularde 1400 mm h=543 mm; Dimensão aproximada para mesa medindo 1400mm:	Und	09	R\$601,32	R\$5.411,88
Comprimento: 1200mm				
Altura: 543mm				
Espessura:25mm				
Descrição				
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				
	aproximadamente 210°C.  Divisor de mesa angularde 1400 mm h=543 mm; Dimensão aproximada para mesa medindo 1400mm:  Comprimento: 1200mm  Altura: 543mm  Espessura:25mm  Descrição  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.	aproximadamente 210°C.  Divisor de mesa angularde 1400 mm h=543 mm; Dimensão aproximada para mesa medindo 1400mm:  Comprimento: 1200mm  Altura: 543mm  Espessura:25mm  Descrição  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.	aproximadamente 210°C.  Divisor de mesa angularde 1400 mm h=543 mm; Dimensão aproximada para mesa medindo 1400mm:  Comprimento: 1200mm  Altura: 543mm  Espessura:25mm  Descrição  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.	aproximadamente 210°C.  Divisor de mesa angularde 1400 mm h=543 mm; Dimensão aproximada para mesa medindo 1400mm:  Comprimento: 1200mm  Altura: 543mm  Espessura:25mm   Descrição  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.



	alumínio para encaixe de				
	acessórios.				
	Fixação				
	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.				
	Acabamento				
	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.				
1.30	Divisor entre mesas prof. 600mmh=246 mm;	Und	146	R\$208,57	R\$30.451,22



Dimensão aproximada para mesa		
com profundidade de 600mm:		
Comprimento: 500mm		
Altura: 246mm		
Espessura: 25mm		
Descrição		
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.		
Fixação		



	GOVERNO DO ESTADO				
	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.				
	Acabamento				
	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 210ºC.				
1.31	Divisor entre mesas prof. 700mm h=246mm; Dimensão aproximada para mesa com profundidade de 700mm:	Und	16	R\$222,46	R\$3.559,36



Comprimento: 600mm		
Altura: 246mm		
Espessura: 25mm		
Descrição		
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.		
Fixação		
Fixado através de perfil em "L"		



	GOVERNO DO ESTADO	1			
	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.				
	Acabamento				
	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 210ºC.				
1.32	Divisor terminal de mesa angular h=543mm; Dimensão aproximada para mesa	Und	49	R\$280,26	R\$13.732,74
	com profundidade de 600mm:				
	Comprimento: 500mm				
	Altura: 543mm				
L				l	l



Espessura: 25mm		
Descrição		
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.		
Fixação		
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		



	GOVERNO DO ESTADO				
	4,5x25mm no tampo e 1				
	parafuso M6x16mm e 1 auto-				
	atarrachante 4x16mm no divisor.				
	Acabamento				
	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 210ºC.				
1.33	Gaveteiro volante com 3 gavetas;	Und	221	R\$625,20	R\$138.169,20
	Dimensões aproximadas:				
	Largura: 400 mm				
	Profundidade: 495 mm Altura: 588 mm				
	Altura. 308 IIIIII				
	Tampo				
	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 superior da 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.

Dimensão do tampo: Largura: 400mm Profundidade: 495mm Espessura: 18mm

#### **Estrutura**

Painéis laterais e fundo em MDP 18 mm de espessura, laminado revestidos em 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 frontal deverá receber perfeito acabamento respeitando 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 ambas as partes laminado melamínico de baixa pressão com 0,3mm espessura na cor do tampo com acabamento todas em 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 extração dupla, da chave, sistema de travamento vertical simultâneo através de cilindro de pinos com segredo comando único, permitindo fechamento/abertura simultânea das gavetas. O gaveteiro deve conter 2 chaves. Dimensão aproximada parte fixa: 395mm largura x 50mm altura x 18mm espessura. Dimensão aproximada parte móvel p/gaveta media: 395mm largura x 145mm altura x 18mm espessura. Base 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



apresentar

OS

seguintes

TERRA QUERIDA GOVERNO DO ESTADO		
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.		
3 / 1		
Gavetas		
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.		
•		
Pintura		
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.		
Montagem		
As laterais, parte superior, parte		
inferior e fundo são ligados entre		
si pelo sistema lackfix ou minifix.		
Para este item a empresa deve		



	GOVERNO DO ESTADO				
	documentos:				
	Certificado de marca de conformidade emitido pela ABNT de acordo com a NBR 13961 : 2010				
1.34	Suporte volante para CPU; Dimensões aproximadas: Comprimento: 230 mm Profundidade: 540 mm Altura: 560 mm  Suporte volante Composto por base e fundo. A Base 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. Fundo produzido em chapa de aço perfurada (1,2mm de espessura) dobrada em forma de "C" soldado nas extremidades dos 2 tubos da base.  Acabamento 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 210ºC.	Und	460	R\$312,89	R\$143.929,40



1.35	Suporte para pasta suspensa;	Und	150	R\$171,20	R\$25.680,00
	Dimensões do requadro:			-	
	Largura: 690mm				
	Profundidade: 385mm				
	Altura: 80mm				
	Descrição				
	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.				
TC	OTAL R\$		R	\$ 1.518.5	04,10

#### **LOTE II - ESTOFADOS**

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

#### Assento / encosto estofamento

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.

#### Sob assento e contra encosto

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.



Kev	estimen	το			
Em	tecido	100%	poliéster	ou	

vinil.

### Mecanismos de regulagens

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 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 deverá cadeira 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.

#### Características

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



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							
1,5mm e capa telescópica							
1,5mm e capa telescópica injetada em polipropileno e							

#### Pata

05 hastes em nylon 6.6, reforcada 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.

#### Estrutura do encosto

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 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.

#### Suporte do assento

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 290mm Х 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 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.						

#### **Braços Reguláveis**

- 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 de no mínimo 50mm. A estrutural deverá inteiriça e móvel, confeccionada em tubo de aço industrial 25x50mm oblongo aproximadamente com 1,5mm espessura. Α peca 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



	GOVERNO DO ESTADO				1
	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.				
	Medidas aproximadas dos apoios				
	de braços:				
	Comprimento: 230mm				
	Largura: 50mm				
	Espessura: 30mm				
	Espessara. Somm				
	Acabamento				
	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 210ºC.				
	Dara acto itam a amaraca dara				
	Para este item a empresa deve				
	apresentar os seguintes				
	documentos:				
	Cortificado do marco de				
	Certificado de marca de				
	conformidade emitido pela ABNT				
	de acordo com a NBR 13962 :				
2.2	2006	ا ا اس جا		DC1 444 25	DC70 420 25
2.2	Poltrona giratória com braços e	Und	55	R\$1.444,35	R\$79.439,25
	encosto reguláveis.				
	Dimensões mínimas:				
	Assento:				
	Largura:460mm				
	Profundidade da superfície do				



GOVERNO DO ESTADO			
assento: 460 mm			
Encosto:			
Largura:440mm			
Extensão vertical do encosto:			
420mm			
Assento / encosto			
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,			
1			
' ·			
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 regulagem 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.			
Assento / Encosto estofamento			
Produzidos em espuma injetada			
de poliuretano flexível de no			
mínimo 55mm de espessura			
moldada sobre pressão com			
	i I	i	



mínimo 04 posições.

TERRA QUERIDA GOVERNO DO ESTADO	<i>,</i> , ,	_1 (1717 (1 (	L LIOITAÇ	5
densidade entre 50/60 kg m3 expandida em água, método este				
que elimina o uso de solventes				
tóxicos, garantindo assim maior				
qualidade e resistência.				
quanta a constant				
Contra assento e contra encosto				
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.				
Revestimento				
Em tecido 100% poliéster na cor				
a escolher.				
Mecanismos de Regulagens com				
Alavancas Independentes				
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 nosicãos				



#### Características

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 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.

#### Fixação do assento ao encosto

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 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.

#### Suporte do assento:

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



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 posterior do parte suporte contem uma bracadeira 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 alca com dimensão aproximada 210x30mm espessura mínima de 3mm soldada para fixação do assento através de 02 parafusos sextavados.

#### Pata

hastes em nylon 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 е melhor acabamento.Possuindo rodízios de duplo giro, injetados em nylon com reforço em poliuretano para uso em piso frio proporcionando maior resistência à abrasão.



#### **Braços Reguláveis**

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 mesma. Osapóia da quebra braços injetados em poliuretano de pele integral Skin, possuindo excepcional durabilidade 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



	GOVERNO DO ESTADO	1			1
	Acabamento				
	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 210ºC.				
	aproximadamente 210-C.				
	Para este item a empresa deve				
	apresentar os seguintes				
	documentos:				
	documentos.				
	Certificado de marca de				
	conformidade emitido pela ABNT				
	de acordo com a NBR 13962 :				
	2006				
				_ 4	- 4
2.3	Poltrona giratória espaldar alto	Und	01	R\$8.946,35	R\$8.946,35
2.3	telada com apoio lombar e apoio	Und	01	R\$8.946,35	R\$8.946,35
2.3	telada com apoio lombar e apoio de cabeça.	Und	01	R\$8.946,35	R\$8.946,35
2.3	telada com apoio lombar e apoio de cabeça. Dimensões mínimas:	Und	01	R\$8.946,35	R\$8.946,35
2.3	telada com apoio lombar e apoio de cabeça. Dimensões mínimas: <b>Assento:</b>	Und	01	R\$8.946,35	R\$8.946,35
2.3	telada com apoio lombar e apoio de cabeça. Dimensões mínimas: <b>Assento:</b> Largura: 480mm	Und	01	R\$8.946,35	R\$8.946,35
2.3	telada com apoio lombar e apoio de cabeça. Dimensões mínimas: <b>Assento:</b>	Und	01	R\$8.946,35	R\$8.946,35
2.3	telada com apoio lombar e apoio de cabeça. Dimensões mínimas: <b>Assento:</b> Largura: 480mm	Und	01	R\$8.946,35	R\$8.946,35
2.3	telada com apoio lombar e apoio de cabeça. Dimensões mínimas: <b>Assento:</b> Largura: 480mm Profundidade: 470mm	Und	01	R\$8.946,35	R\$8.946,35
2.3	telada com apoio lombar e apoio de cabeça. Dimensões mínimas: <b>Assento:</b> Largura: 480mm Profundidade: 470mm <b>Encosto:</b>	Und	01	R\$8.946,35	R\$8.946,35
2.3	telada com apoio lombar e apoio de cabeça. Dimensões mínimas: Assento: Largura: 480mm Profundidade: 470mm Encosto: Largura: 460mm	Und	01	R\$8.946,35	R\$8.946,35
2.3	telada com apoio lombar e apoio de cabeça. Dimensões mínimas: Assento: Largura: 480mm Profundidade: 470mm Encosto: Largura: 460mm	Und	01	R\$8.946,35	R\$8.946,35
2.3	telada com apoio lombar e apoio de cabeça. Dimensões mínimas: Assento: Largura: 480mm Profundidade: 470mm Encosto: Largura: 460mm Altura: 580mm	Und	01	R\$8.946,35	R\$8.946,35
2.3	telada com apoio lombar e apoio de cabeça. Dimensões mínimas: Assento: Largura: 480mm Profundidade: 470mm Encosto: Largura: 460mm Altura: 580mm	Und	01	R\$8.946,35	R\$8.946,35
2.3	telada com apoio lombar e apoio de cabeça. Dimensões mínimas: Assento: Largura: 480mm Profundidade: 470mm Encosto: Largura: 460mm Altura: 580mm  Assento Moldado anatomicamente	Und	01	R\$8.946,35	R\$8.946,35
2.3	telada com apoio lombar e apoio de cabeça. Dimensões mínimas: Assento: Largura: 480mm Profundidade: 470mm Encosto: Largura: 460mm Altura: 580mm  Assento Moldado anatomicamente dentro das normas de	Und	01	R\$8.946,35	R\$8.946,35
2.3	telada com apoio lombar e apoio de cabeça. Dimensões mínimas: Assento: Largura: 480mm Profundidade: 470mm Encosto: Largura: 460mm Altura: 580mm  Assento Moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia, composto por alma em polipropileno injetado,	Und	01	R\$8.946,35	R\$8.946,35
2.3	telada com apoio lombar e apoio de cabeça. Dimensões mínimas: Assento: Largura: 480mm Profundidade: 470mm Encosto: Largura: 460mm Altura: 580mm  Assento Moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia, composto por alma em polipropileno injetado, estofado em espuma de	Und	01	R\$8.946,35	R\$8.946,35
2.3	telada com apoio lombar e apoio de cabeça. Dimensões mínimas: Assento: Largura: 480mm Profundidade: 470mm Encosto: Largura: 460mm Altura: 580mm  Assento Moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia, composto por alma em polipropileno injetado, estofado em espuma de poliuretano injetado de	Und	01	R\$8.946,35	R\$8.946,35
2.3	telada com apoio lombar e apoio de cabeça. Dimensões mínimas: Assento: Largura: 480mm Profundidade: 470mm Encosto: Largura: 460mm Altura: 580mm  Assento Moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia, composto por alma em polipropileno injetado, estofado em espuma de poliuretano injetado de densidade entre 50/60kg/m³,	Und	01	R\$8.946,35	R\$8.946,35
2.3	telada com apoio lombar e apoio de cabeça. Dimensões mínimas: Assento: Largura: 480mm Profundidade: 470mm Encosto: Largura: 460mm Altura: 580mm  Assento Moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia, composto por alma em polipropileno injetado, estofado em espuma de poliuretano injetado de	Und	01	R\$8.946,35	R\$8.946,35
2.3	telada com apoio lombar e apoio de cabeça. Dimensões mínimas: Assento: Largura: 480mm Profundidade: 470mm Encosto: Largura: 460mm Altura: 580mm  Assento Moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia, composto por alma em polipropileno injetado, estofado em espuma de poliuretano injetado de densidade entre 50/60kg/m³,	Und	01	R\$8.946,35	R\$8.946,35



TERRA QUERIDA GOVERNO DO ESTADO			
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.			
Apoio de cabeça			
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			
Apoio lombar			
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.			
Dimensões mínimas:			
Largura:230mm			
Altura: 120mm			
Estrutura			
Composta por base giratória			
TIMPOSTA PO. DAGO BILATORIA	1		

injetada em nylon 6.6, reforçada



com 25% de fibra de vidro, 5 rodízios de duplo giro (Ø51mm) injetados em nylon 6 para rodízio				
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.				
Braço regulável				
Compostos por 2 hastes fixas em				
injetado, 2 hastes móveis				
produzidas em polipropileno				
-				
injetado e 2 apoios injetados em				
'				
-				
_				
-				
-				
Assentations in the second of the second of the second of the second of the second of the second of the second of the second of the second of the second of the second of the second of the second of the second of the second of the second of the second of the second of the second of the second of the second of the second of the second of the second of the second of the second of the second of the second of the second of the second of the second of the second of the second of the second of the second of the second of the second of the second of the second of the second of the second of the second of the second of the second of the second of the second of the second of the second of the second of the second of the second of the second of the second of the second of the second of the second of the second of the second of the second of the second of the second of the second of the second of the second of the second of the second of the second of the second of the second of the second of the second of the second of the second of the second of the second of the second of the second of the second of the second of the second of the second of the second of the second of the second of the second of the second of the second of the second of the second of the second of the second of the second of the second of the second of the second of the second of the second of the second of the second of the second of the second of the second of the second of the second of the second of the second of the second of the second of the second of the second of the second of the second of the second of the second of the second of the second of the second of the second of the second of the second of the second of the second of the second of the second of the second of the second of the second of the second of the second of the second of the second of the second of the second of the second of the second of the second of the second of the second of the second of the second of the second of the second of the second of the second of the second of				
	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.  Braço regulável Compostos por 2 hastes fixas em "L" produzidas em polipropileno injetado, 2 hastes móveis produzidas em polipropileno injetado, 2 manípulos trava	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.  Braço regulável  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.  Caracteristicas (regulagens)  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.	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.  Braço regulável  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.  Caracteristicas (regulagens)  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.	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.  Braço regulável  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.  Caracteristicas (regulagens)  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.

Assento: com variação entre 420



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



	GOVERNO DO ESTADO	1			
	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	Cadeira fixa trapezoidal com	Und	65	R\$619,15	R\$40.244,75
2.7	braços.	Ona	03	11,7013,13	11940.244,73
	Dimensões minimas:				
	Assento				
	Largura:480 mm				
	Profundidade:490mm				
	Profundidade útil: 460mm				
	Encosto				
	Largura mínima: 460 mm				
	Extensão mínima vertical do				
	encosto: 430 mm				
	Assento / Encosto				
	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				
	1				
	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.				
	Assento / encosto estofamento				
	Produzidos em espuma injetada				
	de poliuretano flexível de no				



TERRA QUERIDA	. –	 	
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.			
Sob assento e contra encosto 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.			
<b>Revestimento</b> Em tecido 100% poliéster ou vinil.			
Estrutura  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.			
Fixação 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



	GOVERNO DO ESTADO		1		1
	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.  Acabamento  Todas peças metálicas usadas no processo de fabricação, recebem tratamento desegraxante 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 13962 : 2006				
2.5	Poltrona fixa trapezoidal com braços.	Und	74	R\$843,35	R\$62.407,90
	Dimensões minimas:  Assento Largura:480 mm Profundidade:490mm Profundidade útil: 460mm Encosto Largura mínima: 460 mm Extensão mínima vertical do				



T	ERRA QUERIDA GOVERNO DO ESTADO		
	encosto: 430 mm		
	Assento / Encosto		
	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.		
	Assento / encosto estofamento		
	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.		
	Sob assento e contra encosto		
	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.		
	do doscitto.		



#### Revestimento

Em tecido 100% poliéster ou vinil.

#### **Estrutura**

Composta por 2 tubos dobrados 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 Ø 25,4mm (espessura aço 2,0mm) e 1 chapa medindo 160x75mm (4,75mm espessura), na qual é fixada a mola do encosto. Recebe 4 sapatas meia cana produzidas em nylon encaixadas na base da estrutura.

#### Fixação

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.

#### **Acabamento**

Todas peças metálicas usadas no processo de fabricação, recebem tratamento desegraxante à quente por meio de imersão e



	GOVERNO DO ESTADO			T	
2.6	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 13962 : 2006	Lind	62	Βζ8/12 2Ε	P¢52 287 70
2.6	Cadeira fixa base suspensa com braços. Dimensões mínimas: Assento: Largura mínima:460 mm Profundidade da superfície:450mm Profundidade útil: 420 Encosto: Largura mínima: 480 mm Extensão mínima vertical do encosto: 260 mm  Assento / Encosto 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	Und	62	R\$843,35	R\$52.287,70
	compensada e parafusos com				Estadual da Saúde



GOVERNO DO ESTADO		
cabeça sextavada M6x20.		
Assento / Encosto		
(estofamento)		
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/m³.		
<u> </u>		
Revestimento		
Em tecido 100% poliéster ou vinil		
na cor a escolher.		
ila coi a escoller.		
Estrutura		
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.		
Braço		



	GOVERNO DO ESTADO	,			
	Apoios injetados em ABS encaixados e fixos a estrutura por 2 parafusos M5x25mm cada				
	Fixação 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.				
	Acabamento 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 210ºC				
2.7	Sofá de 01 lugar, com braços.  Dimensões Gerais: Largura: 810mm Profundidade: 700mm Altura: 770mm  Altura do Assento: 430mm (em relação ao piso) Altura do Braço: 625mm (em	Und	20	R\$2.085,50	R\$41.710,00
	relação ao piso)  Assento  Moldado anatomicamente deverá ser composto por alma em madeira compensada				



Revestimento

TERRA QUERIDA			
(espessura 18mm), estofada	em		
espuma de poliuretano inje			
de densidade entre 50/60k			
(expandido por água, mé			
este que elimina o uso			
solventes tóxicos, garante n			
qualidade e resistência).			
Dimensões:			
Largura: 600mm			
Profundidade: 530mm			
Profundidade útil: 485mm			
Altura: 175mm			
Encosto			
Moldado anatomicamente	<u> </u>		
composto por alma em ma			
compensada (espessura 18			
estofado em espuma	de		
poliuretano injetado	de		
densidade entre 50/60k			
(expandido por água, mé			
este que elimina o uso			
solventes tóxicos, garante n qualidade e resistência).	iaioi		
Dimensões:			
Largura:600mm Profundidade: 120mm			
Altura: 440mm			
Altura: 440mm			
Braco			
Braço Composto por alma em ma	doira		
· ·	nimo		
18mm de espessura, esto			
em espuma de poliure injetado de densidade 60g/c			
Dimensões:	",		
Largura:95mm Profundidade:690mm			
Altura: 478mm			
Altura: 478mm			
Painel Frontal E Posterior			
Produzido em aglomerado d	e no		
mínimo 18mm de espessura.			



GOVERNO DO ESTADO		
Em tecido 100% poliéster ou vinil		
na cor a escolher.		
Base (Pé)		
Composta por base e corpo		
/		

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.

#### Fixação

A fixação do encosto no assento deverá ser feita através de molas produzidas em ferro chato (230x160x32mm e espessura 4,8mm) fixadas através 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. deverá Encosto ser fixado através de travessa uma (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 para posterior acabamento deverão ser fixados através de cantoneiras metálicas por parafusos M6x20mm



	GOVERNO DO ESTADO		,	7	<u> </u>
	M6x40mm.				
	Acabamento Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação, deverão receber tratamento desegraxanteà 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 210ºC.				
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)	Und	06	R\$3.132,06	R\$18.792,36
	Assento  Moldado anatomicamente deverá ser composto por alma em madeira compensada de no mínimo 18mmespessura, estofada em espuma de poliuretano injetado de densidade entre 50/60kg/m³ 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  Encosto				



face inferior do braço do sofá.

TERRA QUERIDA GOVERNO DO ESTADO			
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/m³ (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			
Braço			
Composto por alma em madeira			
compensada (espessura 18mm),			
estofado em espuma de			
poliuretano injetado de			
densidade 60g/cm³.			
Largura:95mm			
Profundidade: 690mm			
Altura:478mm			
Painel Frontal E Posterior			
Produzido em aglomerado de no			
mínimo 18mm de espessura.			
Revestimento			
Em tecido 100% poliéster ou vinil			
na cor a escolher.			
na cor a esconier.			
Base (Pé)			
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			
	•		



	GOVERNO DO ESTADO				
	Fixação 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 cantoneiras metálicas por parafusos M6x20mm / M6x40mm.				
2.9	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) Assento	Und	05	R\$3.845,25	R\$19.226,25



Moldado	ar	atom	icame	nte
deverá ser	comp	osto _I	oor a	lma
em madeira	a comp	ensa	da de	no
mínimo	18	3mme	spessi	ura,
estofada	em	espu	ma	de
poliuretano	ir	ijetad	0	de
densidade	entre	50,	/60kg	/m³
expandido	por a	água,	mét	odo
este que	elimin	а о	uso	de
solventes tóxicos, garante maior				
qualidade e	resistê	ncia.		

Largura: 600mm Profundidade: 530mm Profundidade útil: 485mm

Altura: 175mm

#### Encosto

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/m³ (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.

Largura:600mm Profundidade: 120mm Altura: 440mm

Dimensões:

#### Braço

Composto por alma em madeira compensada (espessura 18mm), estofado em espuma de poliuretano injetado de densidade 60g/cm³.

Largura:95mm

Profundidade: 690mm

Altura: 478mm



#### **Painel Frontal E Posterior**

Produzido em aglomerado de no mínimo 18mm de espessura.

#### Revestimento

Em tecido 100% poliéster ou vinil na cor a escolher.

### Base (Pé)

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.

#### Fixação

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. 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



	GOVERNO DO ESTADO			7	
	M6X35mm. Os painéis frontal e posterior para acabamento				
	deverão ser fixados através de				
	cantoneiras metálicas por				
	parafusos M6x20mm /				
	M6x40mm.				
2.10	Poltrona em longarina de 03	Und	17	R\$2.035,62	R\$34.605,54
	lugares, com braços conjugados.				
	Dimensões Aproximadas				
	1600 / /				
	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)				
	cup and are areas,				
	Assento				
	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/m³ (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				
	assento: 490 mm				
	Encosto				
		l			



TERRA QUERIDA GOVERNO DO ESTADO	
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/m³ (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	
Davis et inscrite des almosfe des	
Revestimento das almofadas	
Revestimento em tecido 100%	
poliéster ou vinil.	
Braços fixos	
Composto por duas hastes em	
tubo de aço no formato oblongo	
18x43mm e apoio de braço em	
poliuretano injetado.	
Estrutura	
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,	
pressão.O conjunto assento, encosto e braço são fixados sobre um mecanismo em chapa	



	GOVERNO DO ESTADO				
	de aço reforçado por dobras e				
	este posteriormente fixado na				
	longarina através de braçadeira e				
	parafusos cabeça sextavada M6.				
	Suporte do Assento				
	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				
	'				
	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.				
	Acabamento				
	Todas as peças metálicas usadas				
	no processo de fabricação,				
	recebem tratamento				
	desegraxante 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 210ºC.				
2.11	Poltrona em longarina de 02	Und	19	R\$2.261,84	R\$42.974,96
	lugares, com braços conjugados.		1.5		1.7 .2.37 1,30
	Dimensões Aproximadas				
	Largura: 1100mm (entre uma				
	extremidade a outra ou seja de				
L	extremidade a dutia du seja de				



TERRA QUERIDA  GOVERNO DO ESTADO	
braço a braço)	
Profundidade: 560mm (a ser	
ocupada pelo assento e encosto)	
Altura: 450mm (do piso a	
superfície do assento).	
cape.me.e de dese.me,	
Assento	
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/m³ (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	
Encosto	
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/m³ (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	



ını	ietado.
	ctaao.

Dimensões mínimas:

Largura: 460mm

Extensão vertical do encosto:

420mm

#### Revestimento das almofadas

Em tecido 100% poliéster ou vinil.

#### **Braços fixos**

Composto por duas hastes em tubo de aço no formato oblongo 18x43mm e apoio de braço em poliuretano injetado.

#### **Estrutura**

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 ø2" 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.

#### Suporte do Assento

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



GOVERNO DO ESTADO	
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.	
Acabamento	
Todas as peças metálicas usadas	
no processo de fabricação,	
deverão receber tratamento	
desegraxante 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 210ºC.	
TOTAL R\$	R\$ 931.767,10

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)



Λ	N	E	V	<u> </u>	П	V
м	ıv		м	•		v

#### **DECLARAÇÃO**

..., inscrita no CNPJ sob o  $n^{\circ}$  ..., por intermédio do seu representante legal abaixo assinado, declara sob as penalidades da lei, para fins de participação no PRESENCIAL N° 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)



ANEXO V

### **DECLARAÇÃO**

..., inscrita no CNPJ sob o  $n^{\circ}$  ..., por intermédio de seu representante legal, Sr. ..., portador da Carteira de Identidade  $n^{\circ}$  ..., inscrito no CPF sob o  $n^{\circ}$  ..., DECLARA, para fins do disposto no inciso V do artigo 27 da Lei  $n^{\circ}$  8.666/93, acrescido pela Lei  $n^{\circ}$  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 XXXXXX, doravante denominada CONTRATADA, neste ato representada pelo Sr.XXXXXX, Empresário portador da carteira de identidade nº expedida pela SSP-XX, inscrito no CPF sob o nº XXXXXX, 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				

#### <u>CLÁUSULA SEGUNDA – DO VALOR E PAGAMENTO</u>

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.

### <u>CLÁUSULA TERCEIRA – DAS OBRIGAÇÕES</u>

- 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-seá 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-seá 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 suspensa 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% (cinqüenta 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;
- I) 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  $n^{\circ}$  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;



- 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  $n^{\circ}$  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  $n^{\circ}$  10.520/02 e, subsidiariamente, da Lei  $n^{\circ}$  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 20.	Teresina (PI)	ina (PI), de	de 2013
--------------------------	---------------	--------------	---------

ERNANI DE PAIVA MAIA
Secretário de Estado da Saúde do Piauí - SESAPI
CONTRATANTE

Representante Legal
CONTRATADA



NOME LEGÍVEL

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

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				
		RECIBO		
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				





## **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.

<u>ESCLARECIMENTOS E AQUISIÇÃO DO EDITAL</u>: No local acima, das 7:30 às 13:30 horas, **Fone (86) 3216-3604**, em meio eletrônico ( pen-drive), ou pelo e-mail: <u>cplsaude@saude.pi.gov.br</u>

Teresina (PI), ____ de _____ de 2013.

Maria das Graças Rufino. Portaria GAB n°043/2013 Pregoeira/SESAPI