



PREGÃO ELETRÔNICO N.º 152/2023

PROCESSO DE COMPRAS N.º 50826/2023

REPARTIÇÃO INTERESSADA: SECRETARIA DE GOVERNO

OBJETO: FORNECIMENTO DE MOBILIÁRIOS DIVERSOS PARA ATENDIMENTO ÀS NECESSIDADES DAS SECRETARIAS DO MUNICÍPIO DE MAUÁ.
TIPO: MENOR PREÇO POR LOTE.
Recebimento das propostas até: 25/01/2023 ÀS 08:59 HORAS.
Abertura das propostas: 25/01/2023 ÀS 09:00 HORAS.
Início da sessão de disputa de preços: 25/01/2023 ÀS 09:15 HORAS.
Sistema eletrônico utilizado: Compras BR – Portal de Licitações
Referência de tempo: Horário de Brasília – DF.

Informações e o edital em sua íntegra estão disponíveis no site: www.maua.sp.gov.br e www.comprasbr.com.br

ADVERTÊNCIA: A municipalidade de Mauá adverte a todos os licitantes, que não está eximindo em penalizar empresas que descumpram o pactuado. Motivo pelo qual, solicitamos que as empresas apresentem suas propostas e lances de forma consciente e séria, com a certeza de que poderão entregar os objetos da forma como foi estabelecido no edital e dentro dos prazos, preços e padrões de qualidade exigidos, visando evitar problemas, tanto para a administração pública como para as empresas licitantes.

1 – PREÂMBULO

1.1. Tornamos público que, por autorização do **Secretário de Governo – Sr. Leandro Oliveira Dias**, acha-se aberta, nesta Prefeitura, LICITAÇÃO NA MODALIDADE PREGÃO ELETRÔNICO, que nos termos do disposto no art. 191 da Lei 14.133/2021, será regida pelas Leis Federais n.ºs 10.520/02, 8.666/93 e suas alterações, Lei complementar 123/06, Decretos Municipais n.ºs 6783/05, 7841/13 e 7832/13 e Decreto Federal 10.024/19, e processada em conformidade com as disposições deste edital e seus anexos.

A sessão, por via eletrônica, será realizada às **09:00 horas do dia 25 de janeiro de 2023**, no seguinte endereço eletrônico: www.comprasbr.com.br

1.2. As despesas serão suportadas pelas respectivas dotações orçamentárias n.ºs:

	COD RED	PROGRAMA DE TRABALHO	PRJ AT	RUBRICA	RECURSO
1	DOTAÇÃO 142/2023	05.29.08.244.0011.2324	2324	4.4.90.52.42.00.00.00	0005 - FEDERAL
	APLICAÇÃO 50000	Assistência Social			
2	DOTAÇÃO 156/2023	05.29.08.244.0012.2326	2326	4.4.90.52.42.00.00.00	0002 - ESTADO
	APLICAÇÃO 50060	Emenda Parlamentar Estadual - CRAS - Res. SEDS N°07.2022			
3	DOTAÇÃO 156/2023	05.29.08.244.0012.2326	2326	4.4.90.52.42.00.00.00	0002 - ESTADO
	APLICAÇÃO 50000	Assistência Social			
4	DOTAÇÃO 173/2023	05.29.08.244.0013.2328	2328	4.4.90.52.42.00.00.00	0005 - FEDERAL
	APLICAÇÃO 50000	Assistência Social			
5	DOTAÇÃO 692/2023	15.15.13.122.0032.2478	2478	4.4.90.52.42.00.00.00	0001 - TESOURO
	APLICAÇÃO 11000	Geral			
6	DOTAÇÃO 181/2023	06.06.23.122.0001.2200	2200	4.4.90.52.42.00.00.00	0001 - TESOURO
	APLICAÇÃO 11000	Geral			
7	DOTAÇÃO 235/2023	07.07.12.122.0016.2396	2396	4.4.90.52.42.00.00.00	0001 - TESOURO
	APLICAÇÃO 20000	Ensino			
8	DOTAÇÃO 263/2023	07.07.12.361.0016.2398	2398	4.4.90.52.42.00.00.00	0001 - TESOURO
	APLICAÇÃO 22000	Ensino Fundamental			
9	DOTAÇÃO 314/2023	07.07.12.365.0016.2400	2400	4.4.90.52.42.00.00.00	0001 - TESOURO
	APLICAÇÃO 21200	Ensino Infantil - Creche			
10	DOTAÇÃO 322/2023	07.07.12.365.0016.2402	2402	4.4.90.52.42.00.00.00	0001 - TESOURO
	APLICAÇÃO 21300	Ensino Infantil - Pré Escola			
11	DOTAÇÃO 347/2023	07.07.12.366.0016.2404	2404	4.4.90.52.42.00.00.00	0001 - TESOURO
	APLICAÇÃO 22000	Ensino Fundamental			
12	DOTAÇÃO 372/2023	07.07.12.367.0016.2406	2406	4.4.90.52.42.00.00.00	0005 - FEDERAL
	APLICAÇÃO 20006	Q.S.E - Salário Educação			
13	DOTAÇÃO 760/2023	16.16.27.812.0033.2486	2486	4.4.90.52.42.00.00.00	0001 - TESOURO
	APLICAÇÃO 11000	Geral			



14	DOTAÇÃO	394/2023	09.09.04.122.0001.2200	2200	4.4.90.52.42.00.00.00	0001 - TESOURO
	APLICAÇÃO	11000	Geral			
15	DOTAÇÃO	430/2023	10.10.16.122.0001.2200	2200	4.4.90.52.99.02.00.00	0001 - TESOURO
	APLICAÇÃO	11000	Geral			
16	DOTAÇÃO	825/2023	19.19.18.122.0001.2200	2200	4.4.90.52.42.00.00.00	0001 - TESOURO
	APLICAÇÃO	11000	Geral			
17	DOTAÇÃO	655/2023	14.14.15.122.0001.2200	2200	4.4.90.52.42.00.00.00	0001 - TESOURO
	APLICAÇÃO	11000	Geral			
18	DOTAÇÃO	1025/2023	27.27.14.122.0001.2200	2200	4.4.90.52.42.00.00.00	0001 - TESOURO
	APLICAÇÃO	11000	Geral			
19	DOTAÇÃO	1047/2023	32.32.06.122.0001.2200	2200	4.4.90.52.42.00.00.00	0001 - TESOURO
	APLICAÇÃO	11000	Geral			
20	DOTAÇÃO	620/2023	13.13.15.122.0001.2200	2200	4.4.90.52.36.00.00.00	0001 - TESOURO
	APLICAÇÃO	11000	Geral			
21	DOTAÇÃO	85/2023	04.04.06.122.0008.1032	1032	4.4.90.52.42.00.00.00	0001 - TESOURO
	APLICAÇÃO	11000	Geral			
22	DOTAÇÃO	898/2023	20.20.08.122.0001.2200	2200	4.4.90.52.42.00.00.00	0001 - TESOURO
	APLICAÇÃO	11000	Geral			
23	DOTAÇÃO	938/2023	22.22.11.122.0001.2200	2200	4.4.90.52.42.00.00.00	0001 - TESOURO
	APLICAÇÃO	11000	Geral			
24	DOTAÇÃO	14/2023	01.01.04.131.0003.2280	2280	4.4.90.52.42.00.00.00	0001 - TESOURO
	APLICAÇÃO	11000	Geral			

2 – DAS DISPOSIÇÕES PRELIMINARES

2.1. O Pregão eletrônico será realizado em sessão pública, por meio da Internet, mediante condições de segurança, criptografia e autenticação, em todas as suas fases.

2.2. Os trabalhos serão conduzidos por funcionário da Prefeitura Municipal de Mauá, credenciado na função de pregoeiro, mediante a inserção e monitoramento dos dados gerados ou transferidos para o sistema de compras eletrônicas utilizado pela administração direta, disponível no portal **Compras BR – Portal de Licitações**, no endereço www.comprasbr.com.br.

2.3. As empresas enquadradas na Lei Complementar 123/06 terão direito de preferência nos termos citados da Lei, optando pela preferência em campo próprio do sistema eletrônico.

Constituem anexos do presente Edital e dele fazem parte integrante os seguintes documentos:

ANEXO I	TERMO DE REFERÊNCIA
ANEXO II	MODELO DE DECLARAÇÃO REFERENTE O ARTIGO 7º DA CONSTITUIÇÃO;
ANEXO III	MODELO DE DECLARAÇÕES;
ANEXO IV	MODELO DE PROPOSTA
ANEXO V	MODELO DE DECLARAÇÃO DE INEXISTÊNCIA DE FATO IMPEDITIVO;
ANEXO VI	TERMO DE CIÊNCIA E DE NOTIFICAÇÃO;
ANEXO VII	DECLARAÇÃO DE DOCUMENTOS À DISPOSIÇÃO DO TCE-SP
ANEXO VIII	MINUTA DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

3. DO OBJETO

3.1. O presente Pregão eletrônico tem como objeto **FORNECIMENTO DE MOBILIÁRIOS DIVERSOS PARA ATENDIMENTO ÀS NECESSIDADES DAS SECRETARIAS DO MUNICÍPIO DE MAUÁ**, conforme especificações constantes do Anexo I, que integra edital em todos os seus termos e condições.

4. DA PARTICIPAÇÃO

4.1. Poderão participar da licitação as interessadas, doravante denominadas Licitantes, que pertencerem ao ramo de atividade pertinente com o objeto desta licitação e que atenderem a todas as exigências deste Edital e de seus Anexos, consoante a forma abaixo:

4.1.a) Para lotes relativos à **COTA PRINCIPAL** – todos os interessados que atenderem aos requisitos deste Edital;

4.1.b) Para lotes relativos à **COTA RESERVADA** – somente as empresas enquadradas como microempresas, empresas de pequeno porte e equiparados (artigo 3º e 18-E e seu §3º, ambos da Lei complementar nº 123/06, com a redação dada pela Lei Complementar nº 147/14, observando-se a não ocorrência de quaisquer dos impedimentos do § 4º do artigo 3º de mesma Lei).



4.1.1. Não poderão concorrer, direta ou indiretamente, nesta licitação ou participar do contrato dela decorrente, as empresas:

- a) Estejam declaradas inidôneas (art. 87, IV da Lei nº 8.666/93);
- b) Impedidas de licitar e contratar com o Município de Mauá (art. 87, III da Lei nº 8.666/93);
- c) Que possuam qualquer outro impedimento legal para tanto;
- d) Que não possuam em seu objeto social, ramo de atividade que seja pertinente ao objeto a ser licitado.
- e) Reunidas em consórcio.

4.2. A participação no pregão eletrônico se dará por meio da digitação da senha pessoal e intransferível do representante credenciado e subsequente encaminhamento da proposta de preços, exclusivamente por meio de sistema eletrônico, observados data e horário limite estabelecidos.

4.3. O encaminhamento de proposta pressupõe o pleno conhecimento e atendimento às exigências de habilitação previstas no edital. A empresa licitante será responsável por todas as transações que forem efetuadas em seu nome no sistema eletrônico, assumindo como firmes e verdadeiras suas propostas e lances.

4.4. A empresa licitante deverá observar as datas e os horários limites previstos para o envio da proposta, atentando também para a data e horário de início da disputa.

4.5. Caberá à empresa licitante acompanhar as operações no sistema eletrônico durante a sessão pública do pregão, ficando responsável pelo ônus decorrente da perda de negócios diante da inobservância de quaisquer mensagens emitidas pelo sistema ou de sua desconexão.

4.6. Como requisito para participação no pregão, o Licitante deverá manifestar, em campo próprio do sistema eletrônico, o pleno conhecimento e atendimento às exigências de habilitação prevista no edital (Decreto Federal 10.024/2019).

5. CREDENCIAMENTO

5.1. Para participar da presente licitação os interessados deverão estar credenciados no provedor do sistema **Compras BR – Portal de Licitações**, na página www.comprasbr.com.br.

5.2. Todo o procedimento para credenciamento e cadastramento consta do **"MANUAL DE INSTRUÇÃO PARA CREDENCIAMENTO NOVO OU RENOVAÇÃO"**, disponibilizado no endereço <https://comprasbr.com.br/fornecedor/>.

5.3. O credenciamento dar-se-á pela atribuição de chaves de identificação e de senhas individuais a serem fornecidas pelo provedor do sistema quando do credenciamento.

5.4. Maiores informações sobre o credenciamento poderão ser obtidas no portal **Compras BR – Portal de Licitações**, www.comprasbr.com.br/, ou pelos telefones: **(67) 3303-2730 (67) 3303-2702**.

5.5. O uso da senha de acesso pelo licitante é de sua inteira responsabilidade exclusiva, incluindo qualquer transação efetuada diretamente ou por seu representante, não cabendo ao provedor do sistema ou a Prefeitura de Mauá responsabilidade por eventuais danos decorrentes de uso indevido de senha, ainda que por terceiros.

5.6. O credenciamento da empresa e de seu representante legal junto ao sistema eletrônico implica a responsabilidade legal pelos atos praticados e a presunção de capacidade técnica para a realização das transações inerentes ao Pregão Eletrônico.

6. CONEXÃO COM O SISTEMA

6.1. A participação no pregão dar-se-á por meio de conexão do licitante ao sistema eletrônico acima citado, mediante digitação de sua senha (nos termos do item 5 deste edital) e subsequente encaminhamento da Proposta Comercial e Documentos de Habilitação, exclusivamente por meio do referido sistema eletrônico, observados datas e horários limites estabelecidos neste edital.

6.2. O encaminhamento da proposta pressupõe o pleno conhecimento e atendimento às exigências previstas neste edital e seus anexos. A empresa será responsável por todas as transações que forem efetuadas em seu nome no sistema eletrônico, assumindo como firmes e verdadeiras suas propostas e lances.

6.3. Incumbirá, ainda, ao licitante acompanhar as operações no sistema durante a sessão pública do Pregão Eletrônico, ficando responsável pelo ônus decorrente da perda de negócios diante da inobservância de quaisquer mensagens emitidas pelo sistema ou de sua desconexão.

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

6.5. O pregoeiro, quando possível, dará continuidade à sua atuação no certame, sem prejuízo dos atos realizados.

6.6. Quando a desconexão persistir por tempo superior a 10 (dez) minutos, a sessão do Pregão Eletrônico será suspensa e terá reinício somente após comunicação expressa do pregoeiro aos participantes.

7. PROPOSTA COMERCIAL

7.1. PROPOSTA COMERCIAL DIGITADA NO SISTEMA

7.1.1. A participação neste pregão eletrônico dar-se-á por meio de digitação de senha privativa do licitante e subsequente encaminhamento do valor unitário e total, exclusivamente, por meio do sistema eletrônico **Compras BR – Portal de Licitações**.

7.1.2. Deverá apresentar o valor unitário e total, em moeda corrente nacional, incluindo, obrigatoriamente, todas as despesas com encargos sociais, tributos, descontos, frete, emolumentos, impostos, despesas diretas e indiretas em geral e demais condições de fornecimento que seja devida em decorrência, direta e indireta, do fornecimento do objeto desta licitação.

7.1.3. Na proposta digitada no sistema eletrônico, não poderá constar qualquer informação que, de alguma forma, identifique a empresa licitante.

7.1.3.1. Caso a empresa licitante seja a fabricante do produto/material licitado, no campo em reservado para preenchimento da marca, deverá preencher "MARCA PRÓPRIA", para que não haja qualquer identificação.



7.2. PROPOSTA ANEXADA AO SISTEMA

7.2.1 Deverão constar da proposta, a razão Social da empresa, número do CNPJ/MF, endereço, telefone/Fax, e-mail, nome do banco e da agência e número da conta-corrente.

7.2.2. Prazo de validade da proposta, não poderá ser inferior a 60 (sessenta) dias, a contar da abertura do Pregão. Não sendo indicado o prazo de validade, fica subentendido como de 60 (sessenta) dias.

7.2.3. Caso haja o vencimento da validade da proposta sem que a licitação tenha sido homologada, esta fica automaticamente prorrogada, exceto se houver manifestação contrária formal do licitante, exclusivamente na forma eletrônica, através do portal **Compras BR – Portal de Licitações**, dirigida ao Pregoeiro, caracterizando seu declínio em continuar na licitação.

8. HABILITAÇÃO

8.1 Conforme o Decreto 10.024/19 no Art.26: Após a divulgação do edital no sítio eletrônico, os licitantes encaminharão, exclusivamente por meio do sistema, concomitantemente com os documentos de habilitação exigidos no edital, proposta com a descrição do objeto ofertado e o preço, até a data e o horário estabelecidos para abertura da sessão pública.

8.2. Os documentos relativos à habilitação, solicitados nos ITENS 8.4, 8.5, 8.6 e 8.7 do presente edital, deverão ser **ANEXADOS OBRIGATORIAMENTE**, junto a proposta, na página do portal da Compras BR – Portal de Licitações, "<http://comprasbr.com.br/>".

8.3. As empresas que não anexarem a documentação na plataforma, serão consideradas **INABILITADAS**.

8.4. **A documentação relativa à Habilitação Jurídica consistirá em:**

a) **Registro Comercial, no caso de empresa individual;**

b) Ato constitutivo, estatuto ou contrato social em vigor, devidamente registrado na Junta Comercial, em se tratando de sociedades empresárias;

c) Documentos de eleição dos atuais administradores, tratando-se de sociedade por ações;

d) Ato constitutivo, devidamente registrado no Cartório de Registro Civil de Pessoas Jurídicas, tratando-se de sociedades simples, acompanhado de prova da diretoria em exercício;

e) Decreto de autorização e ato de registro ou autorização para funcionamento, expedido pelo órgão competente, tratando-se de empresa ou sociedade estrangeira em funcionamento no país, quando a atividade assim o exigir.

f) Cumprimento do disposto no art. 7º, inciso XXXIII da Constituição Federal, a ser comprovado por meio de Declaração, sob as penas da lei, emitida pelo proponente, conforme modelo constante do Anexo II;

g) A empresa deverá declarar que não foi considerada inidônea, sob as penas da Lei, conforme modelo constante do Anexo III;

h) A licitante fica obrigada a declarar, sob penalidades cabíveis, a inexistência de fatos impeditivos para habilitação, conforme modelo constante do Anexo IV, que deverá ser em papel timbrado, se possuir.

8.5. **A documentação relativa à Regularidade Fiscal consiste em:**

a) Comprovante de inscrição no Cadastro Nacional de Pessoa Jurídica (CNPJ).

b) Prova de inscrição no cadastro de contribuintes estadual ou municipal, se houver, relativo ao domicílio ou sede da licitante, pertinente ao seu ramo de atividade e compatível com o objeto deste edital.

c) Certidão Negativa de Débitos relativos a Créditos Tributários Federais e à Dívida Ativa da União (CND) **ou** Certidão Positiva com Efeitos de Negativa de Débitos relativos a Créditos Tributários Federais e à Dívida Ativa da União (CPEND), expedida conjuntamente pela Secretaria da Receita Federal do Brasil (RFB) e pela Procuradoria-Geral da Fazenda Nacional (PGFN), referente a todos os créditos tributários federais e à Dívida Ativa da União (DAU) por ela administrados.

d) Prova de regularidade de Débitos referentes a Tributos Estaduais expedida pela Secretaria Estadual da Fazenda, através da unidade administrativa da sede da licitante;

e) Prova de regularidade de débitos referentes a tributos Mobiliários em nome da empresa licitante, expedida pela Secretaria Municipal da Fazenda ou Finanças da sede da licitante;

f) Certificado de Regularidade para com o Fundo de Garantia de Tempo de Serviço (FGTS).

g) Certidão Negativa de Débitos Trabalhistas (CNDT).

8.6. **A documentação relativa à qualificação técnica consiste em:**

8.6.1. Atestado(s) fornecido(s) por pessoas jurídicas de direito público ou privado que comprovem o fornecimento de objeto similar conforme anexo I, sem exigência de comprovação de quantitativos mínimos;

8.6.2. Documentação específica descrita no anexo I deste edital

8.7. **A documentação relativa à qualificação econômica financeira consiste em:**

a) Certidão Negativa de Pedido de Falência ou Concordata, expedida pelo Distribuidor da sede da pessoa jurídica;

a.1) Empresas que estejam em recuperação judicial, será exigida a apresentação, durante a fase de habilitação, do Plano de Recuperação já homologado pelo juízo competente e em pleno vigor, sem prejuízo do atendimento a todos os requisitos de habilitação econômico-financeira estabelecidos no edital;

b) Balanço patrimonial e demonstrações contábeis do último exercício social, já exigíveis e apresentados na forma da lei, que comprovem a boa situação financeira da licitante, vedada a sua substituição por balancetes ou balanços provisórios, podendo ser atualizados, quando encerrados há mais de 03 (três) meses da data de apresentação da proposta, tomando como base a variação ocorrida no período do ÍNDICE DE PREÇOS AO CONSUMIDOR AMPLO – IPCA, publicado pelo INSTITUTO BRASILEIRO DE GEOGRAFIA E ESTATÍSTICAS – IBGE, ou de outro indicador que o venha substituir. Serão considerados aceitos, como na forma da lei, o Balanço Patrimonial e Demonstrações Contábeis publicados em Diário Oficial ou publicadas em jornais ou por cópias ou fotocópias extraídas do Livro Diário – devidamente autenticado na Junta Comercial da sede ou domicílio da licitante ou outro órgão equivalente – inclusive com os Termos de Abertura e de Encerramento.

b. 1) Serão considerados aceitos, como na forma da lei, o Balanço Patrimonial e Demonstrações Contábeis assim apresentados:

b. 1.1) Sociedades regidas pela Lei nº. 6.404/76 (sociedade anônima): publicados em Diário Oficial; ou publicados em jornais de grande circulação; ou por fotocópia registrada ou autenticada na Junta Comercial da sede ou domicílio da licitante;

b. 1.2) Sociedades por cota de responsabilidade limitada (LTDA): por fotocópia do livro Diário, inclusive com os termos de abertura e de encerramento, devidamente autenticado na Junta Comercial da sede ou domicílio da licitante ou em outro órgão equivalente, ou



por fotocópia do Balanço e das Demonstrações Contábeis, devidamente registrados ou autenticados na Junta Comercial da sede ou domicílio da licitante;

b. 1.3) Sociedades sujeitas ao regime estabelecido na Lei nº. 9.317/96 – Lei das Microempresas e das Empresas de Pequeno Porte “SIMPLES”: por fotocópia do Balanço e das Demonstrações Contábeis, devidamente registrados ou autenticados na Junta Comercial da sede ou domicílio da licitante;

b. 1.4) Sociedade criada no exercício em curso: fotocópia do Balanço de Abertura, devidamente registrado ou autenticado na Junta Comercial da sede ou domicílio da licitante;

b.1.5) Caso a escrituração contábil seja na forma eletrônica, deverá estar de acordo com o disposto na Resolução CFC nº 1.299/10 e Instrução Normativa nº 107/08 do DNRC, devendo ser apresentado:

b.1.5.a) Balanço patrimonial e demonstrações contábeis transcritas no Livro Diário Eletrônico, com os respectivos termos de abertura e de encerramento;

b.1.5.b) Comprovante de entrega da Escrituração Contábil Digital ao SPED Contábil (Recibo de Entrega de Livro Digital);

8.8. Serão aceitas como prova de regularidade para com as Fazendas e CNDT, poderão ser apresentados também como “Certidão Positiva, com efeito, de Negativa”.

8.9. As fotocópias da documentação exigida poderão ser apresentadas no original, ou por qualquer processo de cópia autenticada, por cartório competente ou por servidor da administração ou publicação em órgão de imprensa oficial.

8.10. As licitantes inscritas no Registro Cadastral da Prefeitura de Mauá, poderão apresentar o respectivo Certificado, com prazo de validade em vigor na data prevista para sessão de abertura deste certame, na “Documentação Habilitatória”, o qual substituirá os documentos equivalentes aos do Registro Cadastral.

9. PROCEDIMENTOS LICITATÓRIOS

9.1. Para participação neste pregão eletrônico, a empresa deverá estar credenciada no www.comprasbr.com.br, conforme o item 5 deste edital, no qual encaminhará, exclusivamente por meio eletrônico, utilizando senha privativa, a proposta eletrônica conforme item 7 deste edital.

9.2. Até às **08:59 horas do dia 25/01/2023**, os interessados poderão incluir ou substituir propostas no sistema eletrônico.

9.3. O pregoeiro analisará as propostas eletrônicas encaminhadas, desclassificando aquelas que não estiverem em consonância com o estabelecido neste edital e seus anexos. A decisão sobre a desclassificação de propostas comerciais será disponibilizada no sistema eletrônico para acompanhamento em tempo real pelas empresas.

9.4. Classificadas as propostas, às **09:15 horas do dia 25 de janeiro de 2023**, iniciar-se-á a fase de lances, na qual os autores das propostas classificadas poderão oferecer lances, exclusivamente por meio do sistema eletrônico, sem restrições de quantidade de lances ou de qualquer ordem classificatória ou cronológica específica, mas sempre inferior ao seu último lance ofertado. A cada lance ofertado, o participante será imediatamente informado de seu recebimento, respectivo horário de registro e valor, pressupondo-se a necessidade de estarem às empresas conectadas ao sistema eletrônico.

9.5. Quando houver uma única licitante ou uma única proposta válida, caberá ao Pregoeiro verificar a aceitabilidade do preço ofertado.

9.6. Na hipótese de haver lances iguais, prevalecerá como de menor valor o lance que tiver sido primeiramente registrado.

9.7. Os licitantes poderão oferecer lances sucessivos, observado o horário fixado e as regras de aceitação dos mesmos.

9.8. Durante o transcurso da sessão de lances os participantes serão informados, em tempo real, do valor do menor lance registrado. O sistema não identificará os autores dos lances aos demais participantes.

9.9. A disputa será realizada através do **MODO ABERTO** em que os fornecedores apresentarão lances públicos e sucessivos com prorrogações levando em consideração critério de julgamento por **lote**.

9.9.1 A etapa de envio de lances na sessão pública e durará dez minutos e, após isso, será prorrogada automaticamente pelo sistema quando houver lance ofertado nos últimos dois minutos do período de duração da sessão pública.

9.9.2 A prorrogação automática da etapa de envio de lances será de dois minutos e ocorrerá sucessivamente sempre que houver lances enviados nesse período de prorrogação, inclusive quando se tratar de lances intermediários.

9.9.3 Caso não haja novos lances, a sessão pública será encerrada automaticamente. Poderá haver reinício da etapa de envio de lances, mediante justificativa, quando a sessão pública foi encerrada sem as prorrogações automáticas pelo sistema, em prol da consecução do melhor preço.

9.10. O sistema informará a proposta de menor preço imediatamente após o encerramento da etapa de lances. Os licitantes deverão consultar regularmente o sistema eletrônico para verificar o resultado da licitação.

9.10.1 Após o encerramento da etapa de lances, o pregoeiro poderá encaminhar, pelo sistema eletrônico, contraproposta ao licitante que tenha apresentado lance mais vantajoso, para que seja obtida melhor proposta, observado o critério de julgamento, não se admitindo negociar condições diferentes daquelas previstas no edital.

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

9.11. A empresa classificada do processo licitatório, deverá anexar exclusivamente via sistema, os documentos referentes a habitação, assim como a proposta de preços.

9.12. Na hipótese de inabilitação ou de descumprimento de exigências estabelecidas neste edital e seus anexos, caberá ao pregoeiro, convocar o autor do segundo menor lance e, se necessário, observada a ordem crescente de preço, os autores dos demais lances, desde que atendam às exigências deste edital e seus anexos.

9.13. Declarado o licitante vencedor, o pregoeiro consignará esta decisão e os eventos ocorridos em ata própria, que será disponibilizada pelo sistema eletrônico, e o processo será encaminhado à autoridade competente análise quanto as exigências do edital, e posterior homologação e adjudicação.

9.14. A qualquer momento, a Prefeitura do Município de Mauá, poderá desclassificar licitantes, sem que lhes caiba qualquer indenização, caso tenha conhecimento de fato que desabone a idoneidade, a capacidade financeira, técnica ou administrativa, inclusive incorreções que venham a ser detectadas na documentação ou na proposta.

10. JULGAMENTO

10.1. O julgamento desta licitação será feito pelo critério de **MENOR PREÇO POR LOTE**, observadas as demais condições deste edital e seus anexos.

11. DA ENTREGA E DO RECEBIMENTO DOS OBJETOS SOLICITADOS

11.1. A contratada deverá entregar o produto conforme cronograma e necessidade da secretaria requisitante

11.2. A Nota Fiscal/Fatura emitida será retida pela Administração, que a remeterá para o setor competente para pagamento.



11.3. Constatando-se erro na Nota Fiscal emitida, a Administração reserva-se o direito de devolvê-la, considerando para fins de pagamento, a data de recebimento da Nota Fiscal devidamente corrigida.

12. DAS CONDIÇÕES DE PAGAMENTO

12.1. O pagamento será efetuado em até 30 dias, pela Tesouraria da Secretaria de Finanças, após o atesto da Nota Fiscal, que será realizado imediatamente após o aceite do material/serviço, pelo servidor designado.

12.1.2. Os pagamentos serão efetuados mediante a apresentação da Nota Fiscal Eletrônica – NFE, conforme determinação da SEFAZ (Secretaria da Fazenda Paulista), no que se refere a venda a órgãos públicos.

13. PENALIDADES

13.1. O licitante que ensejar o retardamento da execução do certame, não mantiver a proposta, comportar-se de modo inadequado ou fizer declaração falsa ou cometer fraude fiscal, estará sujeito à aplicação da pena de impedimento de licitar e contratar com a Administração pelo prazo de até 5 (cinco) anos, conforme previsto no artigo 7º da Lei nº. 10.520/02, observados os procedimentos contidos no Decreto Municipal nº. 6783/05, sem prejuízo das multas previstas em edital, na ata de registro de preços e nas demais cominações legais.

13.2. Pela injustificada inexecução parcial ou total do objeto deste, serão aplicadas à CONTRATADA, conforme o caso, as seguintes sanções, sem prejuízo da rescisão contratual.

13.2.1. Advertência;

13.2.2. Multa:

a) Multa pela recusa da CONTRATADA em aceitar o pedido de fornecimento sem a devida justificativa aceita pelo CONTRATANTE, no valor equivalente a 20% do valor adjudicado;

b) A Multa pela inexecução parcial da ata de registro de preços, no valor equivalente a 10% sobre a parcela inexecutada, podendo o CONTRATANTE autorizar a continuação do mesmo;

c) Multa pela inexecução total da ata de registro de preços no valor equivalente a 20% sobre o valor da ata de registro de preços;

d) Multa no valor equivalente a 10% do valor total da ata de registro de preços se o produto for de má qualidade ou em desacordo com as especificações propostas e aceitas pelo CONTRATANTE;

e) Multa por atraso na entrega no valor equivalente a 0,5% do valor total da nota de empenho, para cada dia de atraso, não podendo ultrapassar a 20%;

13.3. Suspensão temporária de participar em licitação impedimento de contratar com a administração, conforme o disposto artigo 7º da Lei federal nº.10.520/02, observados os procedimentos contidos no Decreto municipal nº. 6783/05;

13.4. Declaração de inidoneidade para licitar ou contratar com a Administração Pública, enquanto perdurarem os motivos 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 após decorrido o prazo da sanção aplicada com base no subitem anterior;

13.5. As multas são independentes entre si. A aplicação de uma não exclui a das outras, bem como das demais penalidades previstas em lei.

13.6. O valor das multas aplicadas poderá ser deduzido do pagamento da nota fiscal ou de garantia prestada nos termos do Artigo 56, da Lei Federal nº. 8.666/93, se não houver recurso ou se o mesmo estiver definitivamente denegado.

13.6.1. Caso não haja nota fiscal pendente de pagamento ou prestação de garantia, a empresa será notificada a efetuar o pagamento administrativamente, ou, havendo resistência, a cobrança dar-se-á judicialmente.

13.7. De acordo com a legislação federal em vigor, a empresa deverá cumprir integralmente o disposto no artigo 7º, inciso XXXIII da Constituição Federal, que veda a participação nesta Licitação de empresas que empreguem, para fins de trabalho noturno, perigosos ou insalubre a menores de 18 anos e de qualquer trabalho a menores de 16 anos, salvo na condição de aprendiz, a partir de 14 anos. A constatação, a qualquer tempo, do uso de mão de obra infantil pela licitante que vier a ser contratada ensejará a rescisão da ata de registro de preços, sem qualquer ônus para a Prefeitura Municipal de Mauá.

13.8. Perda da garantia oferecida, se houver, em caso de culpa pela rescisão contratual.

13.9. Constatada a inexecução contratual ou a hipótese do subitem 13, será a contratada intimada da intenção da Prefeitura quanto a aplicação da penalidade, concedendo-se prazo para interposição de defesa prévia, nos termos do artigo 87, §2º e §3º da Lei nº. 8.666/93.

13.10. Não sendo apresentada a defesa prévia pela contratada, ou havendo o indeferimento da mesma quando interposta, a Prefeitura providenciará a notificação da contratada quanto a aplicação da penalidade, abrindo-se prazo para interposição de recurso administrativo, nos termos do art. 19, I, "f" da Lei nº. 8.666/93.

13.11. Além das expressas do Edital, poderão ser interpostas outras penalidades previstas no artigo 7º da Lei Federal 10.520/02 e nos artigos 87 e 88 da Lei Federal nº. 8.666/93, conforme a gradação da falta cometida.

13.12. A inexecução total ou parcial da ata de registro de preços poderá ensejar sua rescisão, nos casos enumerados no artigo 78, no modo previsto pelo artigo 79, com as consequências previstas no artigo 80, todos da Lei Federal nº. 8.666/93.

13.13. A Contratada estará sujeita ainda, às penalidades descritas no artigo 87 da Lei Federal nº. 8.666/93.

14. DISPOSIÇÕES GERAIS

14.1. As decisões relativas a esta licitação serão comunicadas por meio do endereço eletrônico www.comprasbr.com.br

14.2. Não serão levados em consideração os documentos e propostas que não estiverem de acordo com as condições deste edital e seus anexos, quer por omissão, quer por discordância.

14.3. Os proponentes assumirão todos os custos de preparação e apresentação de documentos e propostas.

14.4. O pregoeiro poderá, no interesse da PMM em manter o caráter competitivo desta licitação, relevar omissões puramente formais nos documentos e propostas apresentadas pelos licitantes. Poderá também realizar pesquisa na Internet, quando possível, para verificar a regularidade/validade de documentos ou fixar prazo aos licitantes para dirimir eventuais dúvidas. O resultado de tal procedimento será determinante para fins de habilitação.

14.5. Orçamento sigiloso, nos termos do Decreto Federal 10.024/19.



- 14.6.** Na contagem dos prazos estabelecidos no presente edital, excluir-se-á o dia do início e incluir-se-á do vencimento, e considerar-se-á dias consecutivos, exceto quando for explicitamente disposto em contrário. Só se iniciam e vencem os prazos aqui referidos em dia de funcionamento da PMM.
- 14.7.** A Licitante vencedora e seus sucessores se responsabilizarão por todos e quaisquer danos e/ou prejuízos que, a qualquer título, venham causar à imagem da PMM e/ou terceiros, em decorrência da execução indevida do objeto da licitação.
- 14.8.** Qualquer pedido de esclarecimento em relação a eventuais dúvidas de interpretação do presente edital e seus anexos, ou sugestão visando à sua melhoria, deverá ser encaminhado exclusivamente na forma eletrônica, através do portal **Compras BR – Portal de Licitações**, até 02 (dois) dias úteis antes da data e horário de recebimento de propostas comerciais previstos no subitem 9.2. Não sendo feito nesse prazo, pressupõe-se que os elementos fornecidos são suficientemente claros e preciso para permitir a apresentação de proposta e documentos, não cabendo ao licitante o direito a qualquer reclamação posterior.
- 14.9.** Independentemente de declaração expressa, a apresentação de proposta comercial e de documentos implica a aceitação plena e total das condições e exigências deste edital e seus anexos, a veracidade e autenticidade das informações constantes na proposta comercial e documentos apresentados e, ainda, a inexistência de fato impeditivo à participação da empresa, bem como de que deverá declará-lo quando ocorrido.
- 14.10.** O pregoeiro poderá, a seu exclusivo critério, a qualquer momento, solicitar aos licitantes, por escrito, informações adicionais sobre a proposta comercial e as documentações apresentadas. O não atendimento da solicitação no prazo estabelecido poderá, a critério do pregoeiro, implicar na desclassificação do licitante.
- 14.11.** Da decisão de desclassificar as propostas de preços (subitem 9.3) somente caberá pedido de reconsideração ao próprio pregoeiro, a ser apresentado exclusivamente na forma eletrônica, através do portal **Compras BR – Portal de Licitações**, acompanhado da justificativa de suas razões, no prazo máximo de 30 (trinta) minutos a contar do momento em que vier a ser disponibilizada no sistema eletrônico.
- 14.11.1.** O pregoeiro decidirá no mesmo prazo, salvo motivos que justifiquem a sua prorrogação, cabendo ao mesmo registrar e disponibilizar a decisão no sistema eletrônico para acompanhamento em tempo real pelos licitantes. Da decisão do pregoeiro relativo ao pedido de reconsideração não caberá recurso.
- 14.12.** Da decisão que declarar o licitante vencedor, caberá recurso fundamentado dirigido ao Sr. Secretário de Governo. Qualquer licitante poderá, durante a sessão pública, de forma imediata e motivada, em campo próprio do sistema, manifestar sua intenção de recorrer, quando lhe será concedido o prazo de 03 (três) dias para apresentar as razões de recurso, ficando os demais licitantes, desde logo, intimados, para, querendo, apresentarem contrarrazões em igual prazo, que começará a contar do término do prazo do recorrente, sendo-lhes assegurada vista imediata dos elementos indispensáveis à defesa dos seus interesses.
- 14.12.1** A falta de manifestação imediata e motivada do licitante quanto à intenção de recorrer, nos termos do caput, importará na decadência desse direito, ficando o pregoeiro autorizado a adjudicar o objeto ao licitante declarado vencedor.
- 14.12.2** O acolhimento de recurso importará na invalidação apenas dos atos insuscetíveis de aproveitamento.
- 14.12.3** No julgamento da habilitação e das propostas, o pregoeiro poderá sanar erros ou falhas que não alterem a substância das propostas, dos documentos e sua validade jurídica, mediante despacho fundamentado, registrado em ata acessível a todos, atribuindo-lhes validade e eficácia para fins de habilitação e classificação.
- 14.13.** Todas as referências a horário neste edital consideram o horário de Brasília-DF.
- 14.14.** Com exceção da proposta eletrônica, não serão aceitos documentos e propostas em meio magnético.
- 14.15.** A PMM se reserva o direito de revogar unilateralmente esta licitação, a qualquer momento, não cabendo aos licitantes quaisquer direitos, vantagens ou reclamações, a que título for.
- 14.16.** É facultada ao pregoeiro ou a autoridade superior, em qualquer fase da licitação, a promoção de diligência destinada a esclarecer ou complementar a instrução do processo, vedada a inclusão posterior de documento que deveria constar originalmente na documentação habilitatória.
- 14.17** Até dois dias úteis antes da data fixada para abertura da sessão pública, qualquer pessoa poderá impugnar o ato convocatório do pregão, exclusivamente na forma eletrônica, através do portal **Compras BR – Portal de Licitações**.
- 14.17.1** Caberá ao pregoeiro, auxiliado pelo setor responsável pela elaboração do edital, decidir sobre a impugnação no prazo de até vinte e quatro horas.
- 14.17.2** Acolhida a impugnação contra o ato convocatório, será definida e publicada nova data para realização do certame.
- 14.18** Os servidores que integram a Comissão de Pregão foi constituída pela Portaria nº. 11.679/2023.

Mauá, 28 de dezembro de 2023.

Leandro Oliveira Dias
Secretário de Governo



ANEXO I
TERMO DE REFERÊNCIA

1. OBJETO: FORNECIMENTO DE MOBILIÁRIOS DIVERSOS PARA ATENDIMENTO ÀS NECESSIDADES DAS SECRETARIAS DO MUNICÍPIO DE MAUÁ.

O presente termo de referência tem por objeto o REGISTRO DE PREÇOS para aquisição MOBILIÁRIOS DIVERSOS COM MONTAGEM sob demanda, futura e eventual, conforme especificações, exigências e quantidades estabelecidas neste documento.

O Objeto desta licitação divide-se em lotes, na forma abaixo:

LOTE 01 – COTA PRINCIPAL	
ITEM	QUANTIDADES
1.1. ARMÁRIO ALTO EM MDP - 03 PRATELEIRAS	95
1.2. ARMÁRIO ALTO EM MDP – 04 PRATELEIRAS	930
1.3. ARMÁRIO ALTO EM MDP – 05 PRATELEIRAS	215
1.4. ARMÁRIO BAIXO EM MDF – 03 PRATELEIRAS	90
1.5. ARMÁRIO BAIXO EM MDP – 01 PRATELEIRA	620
1.6. ARMÁRIO BAIXO EM MDP – 02 PRATELEIRAS	210
1.7. ARQUIVO EM MDF - 4 GAVETAS PARA PASTA SUSPENSAS	120
1.8. GAVETEIRO VOLANTE - TIPO 1	475
1.9. GAVETEIRO PEDESTAL, TIPO 2	155
1.10. GAVETEIRO FIXO COM 2 GAVETAS	190
1.11. GAVETEIRO FIXO COM 3 GAVETAS	155
1.12. MESA DE ESCRITÓRIO EM “L”, TIPO 1	65
1.13. MESA DE ESCRITÓRIO EM “L”, TIPO 2	190
1.14. MESA DE ESCRITÓRIO EM “L” TIPO 3	40
1.15. MESA DE ESCRITÓRIO EM “L” TIPO 4	155
1.16. MESA DE ESCRITÓRIO RETA, TIPO 1	95
1.17. MESA DE ESCRITÓRIO RETA, TIPO 2	125
1.18. MESA DE ESCRITÓRIO RETA, TIPO 3	145
1.19. MESA DE ESCRITÓRIO RETA, TIPO 4	415
1.20. MESA DE ESCRITÓRIO RETA, TIPO 5	40
1.21. MESA DE ESCRITÓRIO RETA, TIPO 6	40
1.22. MESA DE ESCRITÓRIO GABINETE EXECUTIVO	40
1.23. MESA DE REUNIÃO, TIPO 1	20
1.24. MESA DE REUNIÃO, TIPO 2	60
1.25. MESA DE REUNIÃO CIRCULAR, TIPO 3	95
1.26. MÓDULO GUARDA VOLUME - 12 PORTAS	150

LOTE 02 – COTA RESERVADA	
ITEM	QUANTIDADES
2.1. MESA PARA REFEITÓRIO COM 04 LUGARES	40
2.2. MESA PARA REFEITÓRIO COM 06 LUGARES	70
2.3. CONJUNTO REFEITÓRIO COM MESA E 2 BANCOS	45

LOTE 03 – COTA RESERVADA	
ITEM	QUANTIDADES



3.1. BALCÃO DE ATENDIMENTO RETO	20
3.2. BALCÃO DE ATENDIMENTO CURVO	20

LOTE 04 – COTA PRINCIPAL	
ITEM	QUANTIDADES
4.1. POLTRONA GIRATÓRIA ESPALDAR ALTO	380
4.2. POLTRONA GIRATÓRIA ESPALDAR MÉDIO	1350
4.3. POLTRONA GIRATÓRIA ESPALDAR BAIXO	180
4.4. POLTRONA FIXA BASE EM BALANÇO	1320
4.5. POLTRONA GIRATÓRIA BASE CAIXA	40
4.6. POLTRONA DIRETOR, BASE FIXA CROMADA E BRAÇOS EM ALUMÍNIO	35
4.7. POLTRONA PRESIDENTE, BASE GIRATÓRIA	90
4.8. CADEIRA FIXA SEM BRAÇO	840
4.9. POLTRONA GIRATÓRIA PARA OBESO	45

LOTE 05 – COTA RESERVADA	
ITEM	QUANTIDADES
5.1. LONGARINA 2 LUGARES	10
5.2. LONGARINA 3 LUGARES	60
5.3. LONGARINA - 3 LUGARES, BASE EM ALUMÍNIO	30
5.4. LONGARINA 3 LUGARES COM ASSENTO E ENCOSTO INJETADO	100

LOTE 06 – COTA RESERVADA	
ITEM	QUANTIDADES
6.1. SOFÁ DE 2 LUGARES, TIPO 1	15
6.2. SOFÁ DE 3 LUGARES, TIPO 2	30
6.3. SOFÁ DE 2 LUGARES, TIPO 2	5
6.4. SOFÁ DE 1 LUGAR, TIPO 2	30
6.5. SOFÁ DE 3 LUGARES, TIPO 1	20

LOTE 07 – COTA PRINCIPAL	
ITEM	QUANTIDADES
7.1. ARMÁRIO ALTO DE AÇO 02 PORTAS	165
7.2. ROUPEIRO DE AÇO – 12 PORTAS	150
7.3. ROUPEIRO DE AÇO – 06 PORTAS	230
7.4. ARQUIVO DE AÇO – 05 GAVETAS	85
7.5. ARQUIVO DE AÇO - 4 GAVETAS	305
7.6. ESTANTE DE AÇO - 6 PRATELEIRAS	120

LOTE 08 – COTA RESERVADA	
ITEM	QUANTIDADES
8.1. BANCO GIRATÓRIO	145

LOTE 09 – COTA RESERVADA	
ITEM	QUANTIDADES
9.1. APOIO PARA OS PÉS	920



LOTE 10 – COTA RESERVADA	
ITEM	QUANTIDADES
10.1. CARRINHO DE TRANSPORTE DE ALIMENTOS	55
10.2. CARRINHO PARA TRANSPORTE DE LIVROS	50

LOTE 11 – COTA RESERVADA	
ITEM	QUANTIDADES
11.1. ESTANTE EM AÇO INOXIDÁVEL - 5 PRATELEIRAS	250

LOTE 12 – COTA RESERVADA	
ITEM	QUANTIDADES
12.1. SUPORTE RACK PARA TV	100

LOTE 13 – COTA RESERVADA	
ITEM	QUANTIDADES
13.1. BAIÁ PARA INFORMÁTICA COM 3 LUGARES	50

LOTE 14 – COTA RESERVADA	
ITEM	QUANTIDADES
14.1. MESA AÇO INOX COM PÉ DE INOX	160


REDUÇÃO MÍNIMA PARA LANCE = O LANCE MÍNIMO PARA O ITEM/LOTE: SERÁ DE 0,5% (MEIO POR CENTO) QUE INCIDIRÁ SOBRE O MENOR VALOR DENTRE AS PROPOSTAS APRESENTADAS, E ASSIM, SUCESSIVAMENTE

1.1. INFORMAÇÕES COMPLEMENTARES AO OBJETO

AS IMAGENS APRESENTADAS SÃO MERAMENTE ILUSTRATIVAS

AS MEDIDAS APROXIMADAS PODERÃO SOFRER VARIAÇÃO DE ATÉ 5% PARA MAIS OU PARA MENOS.

ESPECIFICAÇÕES

LOTE 01	
ITEM	DESCRIÇÃO
1.1	 <p>ARMÁRIO ALTO EM MDP - 03 PRATELEIRAS</p> <p>TAMPO: Em partículas de média densidade, em chapa única com no mínimo 25mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado, com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo, na cor a definir; Possui bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 3mm, na mesma cor do tampo, com bordas arredondadas em todo seu perímetro com raio mínimo de 2,5mm, coladas a quente por meio do processo HOLT MELT;</p> <p>PORTAS: Duas portas de abrir em partículas de média densidade, em chapa única com no mínimo de 18mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta</p>

resistência, texturizado, com no mínimo 0,3mm de espessura em ambas as faces das peças, na mesma cor do tampo; Possui bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm, na mesma cor do tampo, coladas a quente pelo processo HOLT MELT; Cada porta possui, no mínimo, duas dobradiças em ZAMAK, anodizado, que permita abertura de no mínimo 270°, fixadas por parafusos anodizados, auto atarraxantes, de cabeça chata medindo 20x4mm; Apresenta sistema de pressão acionado ao ser fechada, por meio de molas de alta resistência em aço zincado e lubrificado, evitando corrosão, e peça em plástico de engenharia poliamida para travamento, mantendo a porta pressionada para dentro sem folgas depois de fechada; Tem eixo em aço inoxidável em sua articulação com buchas de POLIACETAL, evitando o atrito e eliminando a necessidade de lubrificação; Possui um puxador em cada porta, em alumínio anodizado e arqueado com formato convexo, com diâmetro mínimo de 10mm e largura de no mínimo 100mm.

FECHADURA:

Com mecanismo em aço cromado, medindo cerca de 74x30x14mm e cilindro em aço cromado com diâmetro de 19mm e altura de 22mm; Dotado de molas e pinos em latão ou aço, lubrificadas com graxa naval de auto desempenho em todo mecanismo interno, reduzindo atritos e evitando possíveis travamentos; Cada fechadura tem segredo individual, impedindo a abertura com outra chave que não seja a sua específica;

Possui lingueta de aço com mecanismo que permite o giro de duas hastes em alumínio no eixo vertical, sendo uma na parte superior e outra na inferior, fixado por meio de parafusos auto atarraxantes de cabeça chata medindo 11x3,5mm; As chaves possuem acabamento em poliuretano injetado, com sistema de segurança que permite a dobra sem que a mesma se quebre dentro do cilindro;

PRATELEIRAS:

03 prateleiras reguláveis, em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em sua superfície superior e inferior, na mesma cor do tampo; Possui bordas transversais protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm no mesmo padrão do revestimento do tampo; Nas bordas longitudinais de contato com o usuário tem fita com espessura mínima de 3mm, arredondadas com raio de 2,5mm no mínimo, coladas a quente por meio do processo HOT MELT; Cada prateleira contém quatro suportes em poliuretano rígido com sistema de engate para os pinos de regulagem; o travamento das prateleiras reguláveis é feito por meio de pinos em aço inoxidável fixos nas laterais por meio de furos para engate.

BASE:

Em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em sua superfície superior e inferior, na mesma cor do tampo; Tem bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm no mesmo padrão do revestimento do tampo, coladas a quente por meio do processo HOT MELT; Possui recorte que propicia acabamento perfeito na união das peças; Possui quadro em tubo de aço 50x30mm com reguladores de nível em polietileno injetado, com forma telescópica cilíndrica, diâmetro de 55mm e altura de 35mm, e ajuste de no mínimo 20mm, por meio de parafuso de aço zincado com rosca padrão 5/16" engatado a porca sextavada 5/16". Permite a regulagem de altura pelo lado externo do armário.

LATERAIS:

Laterais em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces das peças, na mesma cor do tampo; Tem bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm no mesmo padrão do revestimento do tampo, colada a quente por meio do processo HOT MELT; Possui recorte, que propicia acabamento perfeito na montagem das peças;

No sentido longitudinal, das laterais, contém duas fileiras de furos com diâmetro de 5mm, distanciados entre si 64mm, possibilitando o ajuste da prateleira regulável a cada 64mm;

FUNDO:

Em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura, Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces da peça, na mesma cor do tampo; É embutido nas laterais, tampo superior e inferior, com perfeita junção, sem frestas e mantendo travamento e estabilidade do corpo do móvel. Sapatas niveladoras em polipropileno injetado, com formato telescópico cilíndrico, com diâmetro de 55mm e altura de 35mm, possibilitando ajuste de no mínimo 20mm, por meio de parafuso de aço zincado e rosca padrão 5/16", engatado em uma porca sextavada 5/16", fixada a um suporte de poliuretano injetado; Contém três furos para fixação, por meio de parafusos auto atarraxantes, zincados.

MONTAGEM:

O travamento das laterais ao tampo superior e inferior é feito por meio de cavilhas em madeira estriada e pinos de aço inoxidável com rosca padrão M6, com rebaixo na extremidade oposta à rosca para o travamento, por meio de tambor ZAMAK e recorte para engate do pino de aço, o qual é fixado ao tampo superior e inferior por meio de pino ZAMAK, rosca padrão M6 na parte interna e rosca auto atarraxante na externa, com recortes no fio da rosca para que a mesma trave e não solte da peça, são no mínimo duas cavilhas e dois pinos de aço por junção.

MEDIDAS APROXIMADAS:

Largura: 800 mm
Profundidade: 500 mm
Altura: 1100 mm

1.2



ARMÁRIO ALTO EM MDP – 04 PRATELEIRAS

TAMPO:

Em partículas de média densidade, em chapa única com no mínimo 25mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado, com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo, na cor a definir; Possui bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 3mm, na mesma cor do tampo, com bordas arredondadas em todo seu perímetro com raio mínimo de 2,5mm, coladas a quente por meio do processo HOLT MELT;

PORTAS:

Duas portas de abrir em partículas de média densidade, em chapa única com no mínimo de 18mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado, com no mínimo 0,3mm de espessura em ambas as faces das peças, na mesma cor do tampo; Possui bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm, na mesma cor do tampo, coladas a quente pelo processo HOLT MELT; Cada porta possui, no mínimo, três dobradiças em ZAMAK, adonisado, que permita abertura de no mínimo 270°, fixadas por parafusos anodizados, auto atarraxantes, de cabeça chata medindo 20x4mm; Apresenta sistema de pressão acionado ao ser fechada, por meio de molas de alta resistência em aço zincado e lubrificado, evitando

corrosão, e peça em plástico de engenharia poliamida para travamento, mantendo a porta pressionada para dentro sem folgas depois de fechada; Tem eixo em aço inoxidável em sua articulação com buchas de POLIACETAL, evitando o atrito e eliminando a necessidade de lubrificação; Possui um puxador em cada porta, em alumínio extrudado e arqueado com formato convexo, com diâmetro mínimo de 10mm e largura de no mínimo 100mm.

FECHADURA:

Com mecanismo em aço cromado, medindo cerca de 74x30x14mm e cilindro em aço cromado com diâmetro de 19mm e altura de 22mm; Dotado de molas e pinos em latão ou aço, lubrificadas com graxa naval de auto desempenho em todo mecanismo interno, reduzindo atritos e evitando possíveis travamentos; Cada fechadura tem um segredo individual, não permitindo que a chave de outra fechadura a abra; Possui lingueta de aço com mecanismo que permite o giro de duas hastes em alumínio no eixo vertical, sendo uma na parte superior e outra na inferior, fixado por meio de parafusos auto atarraxantes de cabeça chata medindo 11x3,5mm; As chaves possuem acabamento em poliuretano injetado, com sistema de segurança que permite a dobra sem que a mesma se quebre dentro do cilindro;

PRATELEIRAS:

03 prateleiras reguláveis e 01 fixa para travamento, em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em sua superfície superior e inferior, na mesma cor do tampo; Possui bordas transversais protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm no mesmo padrão do revestimento do tampo; Nas bordas longitudinais de contato com o usuário tem fita com espessura mínima de 3mm, arredondadas com raio de 2,5mm no mínimo, coladas a quente por meio do processo HOT MELT; Cada prateleira contém quatro suportes em poliuretano rígido com sistema de engate para os pinos de regulagem; o travamento das prateleiras reguláveis é feito por meio de pinos em aço inoxidável fixos nas laterais por meio de furos para engate.

BASE:

Em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em sua superfície superior e inferior, na mesma cor do tampo; Tem bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm no mesmo padrão do revestimento do tampo, colados a quente por meio do processo HOT MELT; Possui recorte que propicia acabamento perfeito na união das peças; Possui quadro em tubo de aço 50x30mm com reguladores de nível em polietileno injetado, com forma telescópica cilíndrica, diâmetro de 55mm e altura de 35mm, e ajuste de no mínimo 20mm, por meio de parafuso de aço zincado com rosca padrão 5/16" engatado a porca sextavada 5/16". Permite a regulagem de altura pelo lado externo do armário.

LATERAIS:

Em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura, Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces das peças, na mesma cor do tampo; Tem bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm no mesmo padrão do revestimento do tampo, colada a quente por meio do processo HOT MELT; Possui recorte que propicia acabamento perfeito na montagem das peças; No sentido longitudinal, das laterais, contém duas fileiras de furos com diâmetro de 5mm, distanciados entre si 64mm, possibilitando o ajuste da prateleira regulável a cada 64mm;

FUNDO:

Em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura, Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces da peça, na mesma cor do tampo; É embutido nas laterais, tampo superior e inferior, com perfeita junção, sem frestas e mantendo travamento e estabilidade do corpo do móvel. Sapatas niveladoras em polipropileno injetado, com formato telescópico cilíndrico, com diâmetro de 55mm e altura de 35mm, possibilitando ajuste de no mínimo 20mm, por meio de parafuso de aço zincado e rosca padrão 5/16", engatado em uma porca sextavada 5/16", fixada a um suporte de poliuretano injetado; Contém três furos para fixação, por meio de parafusos auto atarraxantes, zincados.

MONTAGEM:

O travamento das laterais ao tampo superior e inferior é feito por meio de cavilhas em madeira estriada e pinos de aço inoxidável com rosca padrão M6, com rebaixo na extremidade oposta à rosca para o travamento, por meio de tambor em ZAMAK e recorte para engate do pino de aço, o qual é fixado ao tampo superior e inferior por meio de pino em ZAMAK, rosca padrão M6 na parte interna e rosca auto atarraxante na externa, com recortes no fio da rosca para que a mesma trave e não solte da peça, são no mínimo duas cavilhas e dois pinos de aço por junção **MEDIDAS APROXIMADAS:**

Largura: 800 mm
Profundidade: 500 mm
Altura: 1600 mm

1.3



ARMÁRIO ALTO EM MDP – 05 PRATELEIRAS

TAMPO:

Tampo em partículas de média densidade, em chapa única com no mínimo 25mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado, com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo, na cor a definir; Possui bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 3mm, na

mesma cor do tampo, com bordas arredondadas em todo seu perímetro com raio mínimo de 2,5mm, coladas a quente por meio do processo HOLT MELT;

PORTAS:

Duas portas de abrir em partículas de média densidade, em chapa única com no mínimo de 18mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado, com no mínimo 0,3mm de espessura em ambas as faces das peças, na mesma cor do tampo; Possui bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm, na mesma cor do tampo, coladas a quente pelo processo HOLT MELT; Cada porta possui, no mínimo, quatro dobradiças em ZAMAK, anodizado, que permita abertura de no mínimo 270°, fixadas por parafusos anodizados, auto atarraxantes, de cabeça chata medindo 20x4mm; Apresenta sistema de pressão acionado ao ser fechada, por meio de molas de alta resistência em aço zincado e lubrificadas, evitando corrosão, e peça em plástico de engenharia poliamida para travamento, mantendo a porta pressionada para dentro sem folgas depois de fechada; Tem eixo em aço inoxidável em sua articulação com buchas de POLIACETAL, evitando o atrito e eliminando a necessidade de lubrificação; Possui um puxador em cada porta, em alumínio extrudado e arqueado com formato convexo, com diâmetro mínimo de 10mm e largura de no mínimo 100mm.

FECHADURA:

Fechadura com mecanismo em aço cromado, medindo cerca de 74x30x14mm e cilindro em aço cromado com diâmetro de 19mm e altura de 22mm; Dotado de molas e pinos em latão ou aço, lubrificadas com graxa naval de auto desempenho em todo mecanismo interno, reduzindo atritos e evitando possíveis travamentos; Cada fechadura tem um segredo individual, não permitindo que a chave de outra fechadura a abra; Possui lingueta de aço com mecanismo que permite o giro de

duas hastes em alumínio no eixo vertical, sendo uma na parte superior e outra na inferior, fixado por meio de parafusos auto atarraxantes de cabeça chata medindo 11x3,5mm; As chaves possuem acabamento em poliuretano injetado, com sistema de segurança que permite a dobra sem que a mesma se quebre dentro do cilindro;

PRATELEIRAS:

Quatro prateleiras reguláveis, em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em sua superfície superior e inferior, na mesma cor do tampo; Possui bordas transversais protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm no mesmo padrão do revestimento do tampo; Nas bordas longitudinais de contato com o usuário tem fita com espessura mínima de 3mm, arredondadas com raio de 2,5mm no mínimo, coladas a quente por meio do processo HOT MELT; Cada prateleira contém quatro suportes em poliuretano rígido com sistema de engate para os pinos de regulagem; o travamento das prateleiras reguláveis é feito por meio de pinos em aço inoxidável fixos nas laterais por meio de furos para engate.

BASE:

Base em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em sua superfície superior e inferior, na mesma cor do tampo; Tem bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm no mesmo padrão do revestimento do tampo, coladas a quente por meio do processo HOT MELT; Possui recorte que propicia acabamento perfeito na união das peças; Possui quadro em tubo de aço 50x30mm com reguladores de nível em polietileno injetado, com forma telescópica cilíndrica, diâmetro de 55mm e altura de 35mm, e ajuste de no mínimo 20mm, por meio de parafuso de aço zincado com rosca padrão 5/16" engatado a porca sextavada 5/16". Permite a regulagem de altura pelo lado externo do armário.

LATERAIS:

Laterais em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura, Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces das peças, na mesma cor do tampo; Tem bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm no mesmo padrão do revestimento do tampo, colada a quente por meio do processo HOT MELT; Possui recorte que propicia acabamento perfeito na montagem das peças; No sentido longitudinal, das laterais, contém duas fileiras de furos com diâmetro de 5mm, distanciados entre si 64mm, possibilitando o ajuste da prateleira regulável a cada 64mm;

FUNDO:

Fundo em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura, Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces da peça, na mesma cor do tampo; É embutido nas laterais, tampo superior e inferior, com perfeita junção, sem frestas e mantendo travamento e estabilidade do corpo do móvel. Sapatas niveladoras em polipropileno injetado, com formato telescópico cilíndrico, com diâmetro de 55mm e altura de 35mm, possibilitando ajuste de no mínimo 20mm, por meio de parafuso de aço zincado e rosca padrão 5/16", engatado em uma porca sextavada 5/16", fixada a um suporte de poliuretano injetado; Contém três furos para fixação, por meio de parafusos auto atarraxantes, zincados.

MONTAGEM:

O travamento das laterais ao tampo superior e inferior é feito por meio de cavilhas em madeira estriada e pinos de aço inoxidável com rosca padrão M6, com rebaixo na extremidade oposta à rosca para o travamento, por meio de tambor em ZAMAK e recorte para engate do pino de aço, o qual é fixado ao tampo superior e inferior por meio de pino em ZAMAK, rosca padrão M6 na parte interna e rosca auto atarraxante na externa, com recortes no fio da rosca para que a mesma trave e não solte da peça, são no mínimo duas cavilhas e dois pinos de aço por junção.

MEDIDAS APROXIMADAS:

Largura: 800 mm
Profundidade: 500 mm
Altura: 2100 mm

1.4



ARMÁRIO BAIXO EM MDF – 03 PRATELEIRAS

TAMPO DUPLO:

Tampo constituído por duas peças unidas por meio de parafusos rosca métricas, com espessura total de 43 mm, formato retangular medindo 2200x500x740mm (LxPxH); Tampo superior em madeira MDF (MEDIUN DENSITY FIBERBOARD) com espessura mínima de 18 mm, possui bordas retas em todo seu perímetro. Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado, com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo, na cor a definir; Possui bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 3mm, na mesma cor do tampo, com bordas arredondadas em todo seu perímetro com raio mínimo de 2,5mm, coladas a quente por meio do processo HOLT MELT; Tampo inferior em madeira MDF (MEDIUN DENSITY FIBERBOARD) com espessura mínima de 25 mm. Bordas arredondadas com raio de 25 mm, fazendo concordância com a borda reta do tampo superior. Revestimento da parte inferior do tampo e de suas bordas em laminado melamínico líquido na cor a definir; Possui recorte na parte posterior lado inferior, com profundidade de 3mm e largura de 19mm no sentido longitudinal, chegando próximo às extremidades há uma distância de 15mm e da parte posterior há uma distância de 6mm, que propicia acabamento perfeito na montagem das peças.

PORTAS:

Quatro portas de abrir confeccionadas em MDF (MEDIUN DENSITY FIBERBOARD) com espessura mínima de 18 mm possuem bordas retas em todo seu perímetro. Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado, com no mínimo 0,3mm de espessura em ambas as faces das peças, na mesma cor do tampo; Possui bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm, na mesma cor do tampo, coladas a quente por meio do processo HOLT MELT; Cada porta possui, no mínimo, duas dobradiças em ZAMAK, anodizado, que permita abertura de no mínimo 270°, fixadas por parafusos anodizados, auto atarraxantes, de cabeça chata medindo 20x4mm; Apresenta sistema de pressão acionado ao ser fechada, por meio de molas de alta resistência em aço zincado e lubrificadas, evitando corrosão, e peça em plástico de engenharia poliamida para travamento, mantendo a porta pressionada para dentro sem folgas depois de fechada; Tem eixo em aço inoxidável em sua articulação com buchas de POLIACETAL, evitando o atrito e eliminando a necessidade de lubrificação; Numa das portas contém uma chapa de aço para travamento, sem arestas cortantes e arredondada com raio de 10mm.

FECHADURA:

Fechadura com mecanismo em aço cromado, tipo Cremona, com puxador; Dotado de molas e pinos em latão ou aço, lubrificadas com graxa naval de auto desempenho em todo mecanismo interno, reduzindo atritos e evitando possíveis travamentos; Cada fechadura tem um segredo individual, não permitindo que a chave de outra fechadura a abra; Possui lingueta de aço com mecanismo que permite o giro de duas hastes em alumínio no eixo vertical, sendo uma na parte superior e outra na inferior, fixado por meio de parafusos auto atarraxantes de cabeça chata medindo 11x3,5mm; As chaves possuem acabamento em poliuretano injetado, com sistema de segurança que permite a dobra sem que a mesma se quebre dentro do cilindro; Possui hastes em alumínio extrudado com formato plano convexo com diâmetro de 6mm. Numa das extremidades de cada haste contém um acessório de travamento com formato de gancho em

sentido perpendicular à haste, com buchas em plástico de engenharia poliamida, descartando a necessidade de lubrificação e reduzindo o atrito dos componentes, fixados por meio de parafusos auto atarraxantes de cabeça chata medindo 30x3,5mm; Nas hastes com comprimento maior que 500mm tem um suporte com uma bucha em plástico de engenharia poliamida, descartando a necessidade de lubrificação e reduzindo o atrito dos componentes, fixado por meio de parafusos auto atarraxantes de cabeça chata medindo 30x3,5mm; Na ponta do cilindro tem um acabamento em aço repuxado com espessura mínima de 0,4mm, com revestimento cromado.

PRATELEIRAS:

Três prateleiras reguláveis, uma em cada parte do armário; Prateleiras confeccionadas em MDF (MEDIUN DENSITY FIBERBOARD), em chapa única com no mínimo 18 mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em sua superfície superior e inferior, na mesma cor do tampo; Possui bordas transversais protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm no mesmo padrão do revestimento do tampo; Nas bordas longitudinais de contato com o usuário tem fita com espessura mínima de 3mm, arredondadas com raio de 2,5mm no mínimo, coladas a quente por meio do processo HOT MELT; Cada prateleira contém quatro suportes em poliuretano rígido com sistema de engate para os pinos de regulagem; O travamento das prateleiras reguláveis é feito por meio de pinos em aço inoxidável fixos nas laterais por meio de furos para engate.

BASE:

Base confeccionada em MDF (MEDIUN DENSITY FIBERBOARD), em chapa única com no mínimo 18 mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em sua superfície superior e inferior, na mesma cor do tampo; Possui bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm no mesmo padrão do revestimento do tampo, coladas a quente por meio do processo HOT MELT; Possui recorte com profundidade de 3mm e largura de 19mm no sentido longitudinal, chegando próximo às extremidades há uma distância com cerca de 15mm e 6mm da parte posterior da peça, que propicia acabamento perfeito na união das peças; Possui quadro em tubo de aço 50x30mm com reguladores de nível em polietileno injetado, com forma telescópica cilíndrica, diâmetro de 55mm e altura de 35mm, e ajuste de no mínimo 20mm, por meio de parafuso de aço zincado com rosca padrão 5/16" engatado a porca sextavada 5/16". Permite a regulagem de altura pelo lado externo do armário.

LATERAIS:

Laterais confeccionadas em MDF (MEDIUN DENSITY FIBERBOARD), em chapa única com no mínimo 18 mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces das peças, na mesma cor do tampo; Possui bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm no mesmo padrão do revestimento do tampo, colada a quente por meio do processo HOT MELT; Possui recorte com profundidade de 3mm e largura de 19mm no sentido longitudinal, chegando próximo às extremidades há uma distância com cerca de 15mm e 6mm da parte posterior da peça, que propicia acabamento perfeito na montagem das peças; No sentido longitudinal, das laterais, contém duas fileiras de furos com diâmetro de 5mm, distanciados entre si 64mm, possibilitando o ajuste da prateleira regulável a cada 64mm.

FUNDO:

Fundo confeccionado em MDF (MEDIUN DENSITY FIBERBOARD), em chapa única com no mínimo 18 mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces das peças, na mesma cor do tampo; É embutido nas laterais, tampo superior e inferior, com perfeita junção, sem frestas e mantendo travamento e estabilidade do corpo do móvel. Sapatas niveladoras em polipropileno injetado, com formato telescópico cilíndrico, com diâmetro de 55mm e altura de 35mm, possibilitando ajuste de no mínimo 20mm, por meio de parafuso de aço zincado e rosca padrão 5/16", engatado em uma porca sextavada 5/16", fixada a um suporte de poliuretano injetado; Contém três furos para fixação, por meio de parafusos auto atarraxantes, zincados.

MONTAGEM:

O travamento das laterais ao tampo superior e inferior é feito por meio de cavilhas em madeira estriada e pinos de aço inoxidável com rosca padrão M6, com rebaixo na extremidade oposta à rosca para o travamento, por meio de tambor em ZAMAK e recorte para engate do pino de aço, o qual é fixado ao tampo superior e inferior por meio de pino em ZAMAK, rosca padrão M6 na parte interna e rosca auto atarraxante na externa, com recortes no fio da rosca para que a mesma trave e não solte da peça, são no mínimo duas cavilhas e dois pinos de aço por junção.

MEDIDAS APROXIMADAS:

Largura: 2200 mm
Profundidade: 500 mm
Altura: 740 mm

1.5



ARMÁRIO BAIXO EM MDP – 01 PRATELEIRA

TAMPO:

Em partículas de média densidade, em chapa única com no mínimo 25mm de espessura. Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado, com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo, na cor a definir; Possui bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 3mm, na mesma cor do tampo, com bordas arredondadas em todo seu perímetro com raio mínimo de 2,5mm, coladas a quente por meio do processo HOLT MELT; Possui recorte na parte posterior lado inferior, que propicia acabamento perfeito na montagem das peças; Possui fixado em seu lado inferior uma chapa de aço dobrada para apoio das portas e um pino de aço inoxidável para o travamento da fechadura.

PORTAS:

Duas portas de abrir em partículas de média densidade, em chapa única com no mínimo de 18mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado, com no mínimo 0,3mm de espessura em ambas as faces das peças, na mesma cor do tampo. Possui bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm, na mesma cor do tampo, coladas a quente pelo processo HOLT MELT. Cada porta possui, no mínimo, duas dobradiças em ZAMAK, anodizado, que permita abertura de no mínimo 270°, fixadas por parafusos anodizados, auto atarraxantes, de cabeça chata medindo 20x4mm; Apresenta sistema de pressão acionado ao ser fechada, por meio de molas de alta resistência em aço zincado e lubrificadas, evitando corrosão, e peça em plástico de engenharia poliamida para travamento, mantendo a porta pressionada para dentro sem folgas depois de fechada; Tem eixo em aço inoxidável em sua articulação com buchas de POLIACETAL, evitando o atrito e eliminando a necessidade de lubrificação; Numa das portas contém uma chapa de aço para travamento, sem arestas cortantes e arredondada com raio de 10mm; Possui um puxador em cada porta, em alumínio anodizado e arqueado com formato convexo, com diâmetro mínimo de 10mm e largura de no mínimo 100mm.

FECHADURA:

Com mecanismo em aço cromado, medindo cerca de 74x30x14mm e cilindro em aço cromado com diâmetro de 19mm e altura de 22mm; Dotado de molas e pinos em latão ou aço, lubrificadas com graxa naval de auto desempenho em todo mecanismo interno, reduzindo atritos e evitando possíveis travamentos. Cada fechadura tem um segredo individual, não permitindo que a chave de outra fechadura a abra; Possui lingueta de aço com mecanismo que permite o giro de duas hastes em alumínio no eixo vertical, sendo uma na parte superior e outra na inferior, fixado por meio de parafusos auto atarraxantes de cabeça chata medindo 11x3,5mm; As chaves possuem acabamento em poliuretano injetado, com sistema de segurança que permite a dobra sem que a mesma se quebre dentro do cilindro; Possui hastes em alumínio com formato plano convexo com diâmetro de 6mm. Numa das extremidades de cada haste contém um acessório de travamento com formato de gancho em sentido perpendicular à haste, com buchas em plástico de engenharia poliamida, descartando a necessidade de

lubrificação e reduzindo o atrito dos componentes, fixados por meio de parafusos auto atarraxantes de cabeça chata medindo 30x3,5mm; Na ponta do cilindro tem um acabamento em aço repuxado com espessura mínima de 0,4mm, com revestimento cromado.

PRATELEIRAS:

Uma prateleira regulável, em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em sua superfície superior e inferior, na mesma cor do tampo; Possui bordas transversais protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm no mesmo padrão do revestimento do tampo; Nas bordas longitudinais de contato com o usuário tem fita com espessura mínima de 3mm, arredondadas com raio de 2,5mm no mínimo, coladas a quente por meio do processo HOT MELT; Cada prateleira contém quatro suportes em poliuretano rígido com sistema de engate para os pinos de regulagem; o travamento das prateleiras reguláveis é feito por meio de pinos em aço inoxidável fixos nas laterais por meio de furos para engate.

BASE:

Em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em sua superfície superior e inferior, na mesma cor do tampo; bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm no mesmo padrão do revestimento do tampo, coladas a quente por meio do processo HOT MELT; Possui recorte, que propicia acabamento perfeito na união das peças; Possui quadro em tubo de aço 50x30mm com reguladores de nível em polietileno injetado, com forma telescópica cilíndrica, diâmetro de 55mm e altura de 35mm, e ajuste de no mínimo 20mm, por meio de parafuso de aço zincado com rosca padrão 5/16" engatado a porca sextavada 5/16". Permite a regulagem de altura pelo lado externo do armário.

LATERAIS:

Em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura, Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces das peças, na mesma cor do tampo; bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm no mesmo padrão do revestimento do tampo, colada a quente por meio do processo HOT MELT; Possui recorte que propicia acabamento perfeito na montagem das peças;

No sentido longitudinal, das laterais, contém duas fileiras de furos com diâmetro de 5mm, distanciados entre si 64mm, possibilitando o ajuste da prateleira regulável a cada 64mm.

FUNDO:

Fundo em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura, Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces da peça, na mesma cor do tampo; Sapatas niveladoras em polipropileno injetado, com formato telescópico cilíndrico, com diâmetro de 55mm e altura de 35mm, possibilitando ajuste de no mínimo 20mm, por meio de parafuso de aço zincado e rosca padrão 5/16", engatado em uma porca sextavada 5/16", fixada a um suporte de poliuretano injetado; Contém três furos para fixação, por meio de parafusos auto atarraxantes, zincados.

MONTAGEM:

O travamento das laterais ao tampo superior e inferior é feito por meio de cavilhas em madeira estriada e pinos de aço inoxidável com rosca padrão M6, com rebaixo na extremidade oposta à rosca para o travamento, por meio de tambor em ZAMAK e recorte para engate do pino de aço, o qual é fixado ao tampo superior e inferior por meio de pino em ZAMAK, rosca padrão M6 na parte interna e rosca auto atarraxante na externa, com recortes no fio da rosca para que a mesma trave e não solte da peça, são no mínimo duas cavilhas e dois pinos de aço por junção.

MEDIDAS APROXIMADAS:

Largura: 800 mm
Profundidade: 500 mm
Altura: 740 mm

1.6



ARMÁRIO BAIXO EM MDP – 02 PRATELEIRAS

TAMPO:

Em partículas de média densidade, em chapa única com no mínimo 25mm de espessura. Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado,

com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo, na cor a definir; Possui bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 3mm, na mesma cor do tampo, com bordas arredondadas em todo seu perímetro com raio mínimo de 2,5mm, coladas a quente por meio do processo HOLT MELT; Possui recorte na parte posterior lado inferior, que propicia acabamento perfeito na montagem das peças; Possui fixado em seu lado inferior uma chapa de aço dobrada para apoio das portas e um pino de aço inoxidável para o travamento da fechadura.

PORTAS:

Quatro portas de abrir em partículas de média densidade, em chapa única com no mínimo de 18mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado, com no mínimo 0,3mm de espessura em ambas as faces das peças, na mesma cor do tampo. Possui bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm, na mesma cor do tampo, coladas a quente pelo processo HOLT MELT. Cada porta possui, no mínimo, duas dobradiças em ZAMAK, anodizado, que permita abertura de no mínimo 270°, fixadas por parafusos anodizados, auto atarraxantes, de cabeça chata medindo 20x4mm; Apresenta sistema de pressão acionado ao ser fechada, por meio de molas de alta resistência em aço zincado e lubrificado, evitando corrosão, e peça em plástico de engenharia poliamida para travamento, mantendo a porta pressionada para dentro sem folgas depois de fechada; Tem eixo em aço inoxidável em sua articulação com buchas de POLIACETAL, evitando o atrito e eliminando a necessidade de lubrificação; Numa das portas contém uma chapa de aço para travamento, sem arestas cortantes e arredondada com raio de 10mm; Possui um puxador em cada porta, em alumínio anodizado e arqueado com formato convexo, com diâmetro mínimo de 10mm e largura de no mínimo 100mm.

FECHADURA:

Com mecanismo em aço cromado, medindo cerca de 74x30x14mm e cilindro em aço cromado com diâmetro de 19mm e altura de 22mm; Dotado de molas e pinos em latão ou aço, lubrificadas com graxa naval de auto desempenho em todo mecanismo interno, reduzindo atritos e evitando possíveis travamentos. Cada fechadura tem um segredo individual, não permitindo que a chave de outra fechadura a abra; Possui lingueta de aço com mecanismo que permite o giro de duas hastes em alumínio no eixo vertical, sendo uma na parte superior e outra na inferior, fixado por meio de parafusos auto atarraxantes de cabeça chata medindo 11x3,5mm; As chaves possuem acabamento em poliuretano injetado, com sistema de segurança que permite a dobra sem que a mesma se quebre dentro do cilindro; Possui hastes em alumínio com formato plano convexo com diâmetro de 6mm. Numa das extremidades de cada haste contém um acessório de travamento com formato de gancho em sentido perpendicular à haste, com buchas em plástico de engenharia poliamida, descartando a necessidade de lubrificação e reduzindo o atrito dos componentes, fixados por meio de parafusos auto atarraxantes de cabeça chata medindo 30x3,5mm; Na ponta do cilindro tem um acabamento em aço repuxado com espessura mínima de 0,4mm, com revestimento cromado.

PRATELEIRAS:

Uma prateleira regulável, em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta

resistência em sua superfície superior e inferior, na mesma cor do tampo; Possui bordas transversais protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm no mesmo padrão do revestimento do tampo; Nas bordas longitudinais de contato com o usuário tem fita com espessura mínima de 3mm, arredondadas com raio de 2,5mm no mínimo, colados a quente por meio do processo HOT MELT; Cada prateleira contém quatro suportes em poliuretano rígido com sistema de engate para os pinos de regulagem; o travamento das prateleiras reguláveis é feito por meio de pinos em aço inoxidável fixos nas laterais por meio de furos para engate.

BASE:

Em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em sua superfície superior e inferior, na mesma cor do tampo; bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm no mesmo padrão do revestimento do tampo, colados a quente por meio do processo HOT MELT; Possui recorte, que propicia acabamento perfeito na união das peças; Possui quadro em tubo de aço 50x30mm com reguladores de nível em polietileno injetado, com forma telescópica cilíndrica, diâmetro de 55mm e altura de 35mm, e ajuste de no mínimo 20mm, por meio de parafuso de aço zincado com rosca padrão 5/16" engatado a porca sextavada 5/16". Permite a regulagem de altura pelo lado externo do armário.

LATERAIS:

Em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura, Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces das peças, na mesma cor do tampo; bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm no mesmo padrão do revestimento do tampo, colada a quente por meio do processo HOT MELT; Possui recorte que propicia acabamento perfeito na montagem das peças; No sentido longitudinal, das laterais, contém duas fileiras de furos com diâmetro de 5mm, distanciados entre si 64mm, possibilitando o ajuste da prateleira regulável a cada 64mm.

FUNDO:

Fundo em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura, Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces da peça, na mesma cor do tampo; Sapatas niveladoras em polipropileno injetado, com formato telescópico cilíndrico, com diâmetro de 55mm e altura de 35mm, possibilitando ajuste de no mínimo 20mm, por meio de parafuso de aço zincado e rosca padrão 5/16", engatado em uma porca sextavada 5/16", fixada a um suporte de poliuretano injetado; Contém três furos para fixação, por meio de parafusos auto atarraxantes, zincados.

MONTAGEM:

O travamento das laterais ao tampo superior e inferior é feito por meio de cavilhas em madeira estriada e pinos de aço inoxidável com rosca padrão M6, com rebaixo na extremidade oposta à rosca para o travamento, por meio de tambor em ZAMAK e recorte para engate do pino de aço, o qual é fixado ao tampo superior e inferior por meio de pino em ZAMAK, rosca padrão M6 na parte interna e rosca auto atarraxante na externa, com recortes no fio da rosca para que a mesma trave e não solte da peça, são no mínimo duas cavilhas e dois pinos de aço por junção.

MEDIDAS APROXIMADAS:

Largura: 1600 mm
Profundidade: 500 mm
Altura: 740 mm

1.7



ARQUIVO EM MDF COM 4 GAVETAS

Confeccionado em MDF, tipo vertical, com 04 gavetas, para pastas suspensas, com fechamento simultâneo de todas as gavetas e sistema de travamento automático, puxadores metálicos, trilhos em metal com rolamentos esféricos para o deslizamento das gavetas, estrutura em chapa de madeira; com espessura de 15mm; revestimento em laminado melamínico; com garantia de no mínimo 12 meses; fabricado de acordo com as Normas NBR / ABNT vigentes.

MEDIDAS APROXIMADAS:

Largura – 500 mm
Altura – 1400 mm
Profundidade - 500 mm

1.8



GAVETEIRO VOLANTE - TIPO 1

TAMPO:

Tampo em partículas de média densidade, em chapa única com no mínimo 25mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado, com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo, na cor a definir; Possui bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 3mm, na mesma cor do tampo, com bordas arredondadas em todo seu perímetro com raio mínimo de 2,5mm, coladas a quente por meio do processo HOLT MELT; Possui recorte na parte posterior lado inferior, com profundidade de 3mm e largura de 19mm no sentido longitudinal, chegando próximo às extremidades há uma distância de 15mm e da parte posterior há uma distância de 6mm, que propicia acabamento perfeito na montagem das peças.

BASE:

Base em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em sua superfície superior e inferior, na mesma cor do tampo; Tem bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm no mesmo padrão do revestimento do tampo, colados a quente por meio do processo HOT MELT; Possui recorte com profundidade de 3mm e largura de 19mm no sentido longitudinal, chegando próximo às extremidades há uma distância com cerca de 15mm e 6mm da parte posterior da peça, que propicia acabamento perfeito na união

das peças.

LATERAIS:

Laterais em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura, medindo 480x525mm (PxH); Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces das peças, na mesma cor do tampo; Tem bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm no mesmo padrão do revestimento do tampo, colada a quente por meio do processo HOT MELT; Possui recorte com profundidade de 3mm e largura de 19mm no sentido longitudinal, chegando próximo às extremidades há uma distância com cerca de 15mm e 6mm da parte posterior da peça, que propicia acabamento perfeito na montagem das peças; Na parte frontal interna, paralelo ao recorte posterior, outro recorte para embutir a vareta de alumínio do mecanismo de travamento simultâneo das gavetas.

FUNDO:

Fundo em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces da peça, na mesma cor do tampo; É embutido nas laterais, tampo superior e inferior, com perfeita junção, a 3mm de profundidade com recuo de 6mm do limite posterior do gaveteiro, sem frestas e mantendo travamento e estabilidade do corpo do móvel.

GAVETAS:

Três gavetas com frente em partículas de média densidade, em chapa única com no mínimo 18mm de espessura, medindo 390x165mm (LxH); Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces das peças, na mesma cor do tampo; Possui bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 3mm, na mesma cor do tampo, com bordas arredondadas em todo seu perímetro com raio mínimo de 2,5mm, coladas a quente por meio do processo HOLT MELT; Corpo da gaveta em chapa de aço com espessura mínima de 0,9mm, com profundidade interna mínima de 345mm e largura mínima de 335mm; Revestimento do corpo da gaveta em pintura epóxi pó na cor preta, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, pré-tratamento em 9 banhos, sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem, desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última lavagem com água deionizada seguida de secagem; As guias metálicas são em chapa de aço com espessura mínima de 1,2mm, soldada na parte inferior lateral do corpo da gaveta, com sistema de deslizamento por meio de roldanas em poliamida rígida injetada, tem um eixo inoxidável fixado a uma guia metálica que é fixada na lateral do gaveteiro por meio de parafusos cabeça chata tipo CHIPBOARD zincado; As guias deveram ter um sistema de trava no final do curso ao seu fechamento evitando que a mesma se abra ao inclinar o gaveteiro.

SISTEMA DE TRAVAMENTO:

Travamento simultâneo das gavetas por meio de barra de alumínio com pinos e travas reguláveis, fechadura cilíndrica com pino de aço com movimento orbital ao eixo; Possui duas cópias de chave com capa plástica de proteção e sistema escamoteável, evitando que a mesma se quebre; Cada fechadura possui segredo único evitando que a chave de um gaveteiro possa abrir o outro.

Largura x Altura x Profundidade 402mm x 500mm x 600mm

1.9



GAVETEIRO PEDESTAL, TIPO 2

TAMPO:

Tampo em partículas de média densidade, em chapa única com no mínimo 25mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado, com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo, na cor a definir; Possui bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 3mm, na mesma cor do tampo, com bordas arredondadas em todo seu perímetro com raio mínimo de 2,5mm, coladas a quente por meio do processo HOLT MELT; Possui recorte na parte posterior lado inferior, com profundidade de 3mm e largura de 19mm no sentido longitudinal, chegando próximo às extremidades há uma distância de 15mm e da parte posterior há uma distância de 6mm, que propicia acabamento perfeito na montagem das peças.

BASE:

Base em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em sua superfície superior e inferior, na mesma cor do tampo; Tem bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm no mesmo padrão do revestimento do tampo, colados a quente por meio do processo HOT MELT; Possui recorte com profundidade de 3mm e largura de 19mm no sentido longitudinal, chegando próximo às extremidades há uma distância com cerca de 15mm e 6mm da parte posterior da peça, que propicia acabamento perfeito na união das peças.

LATERAIS:



Laterais em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura, medindo 480x675mm (PxH); Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces das peças, na mesma cor do tampo; Tem bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm no mesmo padrão do revestimento do tampo, colada a quente por meio do processo HOT MELT; Possui recorte com profundidade de 3mm e largura de 19mm no sentido longitudinal, chegando próximo às extremidades há uma distância com cerca de 15mm e 6mm da parte posterior da peça, que propicia acabamento perfeito na montagem das peças; Na parte frontal interna paralelo ao recorte posterior, recorte para embutir a vareta de alumínio do mecanismo de travamento simultâneo das gavetas.

FUNDO:

Fundo em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura, medindo 770x675mm (LxH); Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces da peça, na mesma cor do tampo; É embutido nas laterais, tampo superior e inferior, com perfeita junção, sem frestas e mantendo travamento e estabilidade do corpo do móvel. Sapatas niveladoras em polipropileno injetado, com formato telescópico cilíndrico, com diâmetro de 55mm e altura de 35mm, possibilitando ajuste de no mínimo 20mm, por meio de parafuso de aço zincado e rosca padrão 5/16", engatado em uma porca sextavada 5/16", fixada a um suporte de poliuretano injetado; Contém três furos para fixação, por meio de parafusos auto atarraxantes, zincados.

GAVETAS:

Quatro gavetas com frente em partículas de média densidade, em chapa única com no mínimo 18mm de espessura, medindo 390x165mm (LxH); Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces das peças, na mesma cor do tampo; Possui bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 3mm, na mesma cor do tampo, com bordas arredondadas em todo seu perímetro com raio mínimo de 2,5mm, coladas a quente por meio do processo HOLT MELT; Corpo da gaveta em chapa de aço com espessura mínima de 0,9mm, com profundidade interna mínima de 345mm e largura mínima de 335mm; Revestimento do corpo da gaveta em pintura epóxi pó na cor preta, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, pré-tratamento em 9 banhos, sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem, desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última lavagem com água deionizada seguida de secagem; As guias metálicas são em chapa de aço com espessura mínima de 1,2mm, soldada na parte inferior lateral do corpo da gaveta, com sistema de deslizamento por meio de roldanas em poliamida rígida injetada, tem um eixo inoxidável fixado a uma guia metálica que é fixada na lateral do gaveteiro por meio de parafusos cabeça chata tipo CHIPBOARD zincado; As guias deveram ter um sistema de trava no final do curso ao seu fechamento evitando que a mesma se abra ao inclinar o gaveteiro.

	<p>SISTEMA DE TRAVAMENTO: Travamento simultâneo das gavetas por meio de barra de alumínio com pinos e travas reguláveis, fechadura cilíndrica com pino de aço com movimento orbital ao eixo; Possui duas cópias de chave com capa plástica de proteção e sistema escamoteável, evitando que a mesma se quebre; Cada fechadura possui segredo único evitando que a chave de um gaveteiro possa abrir o outro. Medidas aproximadas: Largura x Altura x Profundidade 402mm x 740mm x 500mm</p>
1.10	 <p>GAVETEIRO FIXO COM 2 GAVETAS</p> <p>LATERAIS: Laterais em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura, Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces das peças, na cor a definir; Possui bordas retas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm na mesma cor das laterais, colados a quente por meio do processo HOT MELT; A lateral direita, na parte frontal interna, possui recorte transversal medindo 21x6mm para embutir a vareta de alumínio do mecanismo de travamento simultâneo das gavetas.</p> <p>TRAVA INFERIOR: Trava inferior em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura, Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em sua superfície superior e inferior, na mesma cor das laterais; Possui borda reta protegida por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm na mesma cor das laterais, colados a quente por meio do processo HOT MELT; Fixado nas laterais por meio de pino de aço com rosca milimétrica de 6mm e trava em ZAMAK com travamento por meio de ganchos.</p> <p>TRAVA POSTERIOR Trava posterior em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura, Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as superfícies da peça, na mesma cor das laterais; Possui borda reta protegida por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm na mesma cor das laterais, colados a quente por meio do processo HOT MELT.; Fixado nas laterais por meio de pino de aço com rosca milimétrica de 6mm e trava em ZAMAK com travamento por meio de ganchos.</p> <p>TRAVA SUPERIOR Trava superior em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura, Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em sua superfície superior e inferior, na mesma cor das laterais; Possui borda reta protegida por fita de poliestireno semi-rígido com espessura mínima de 1mm na mesma cor das laterais, colados a quente por meio do processo HOT MELT; Fixado nas laterais por meio de pino de aço com rosca milimétrica de 6mm e trava em ZAMAK com travamento por meio de ganchos, e pinos de madeira reduzindo o esforço nos pinos de fixação.</p> <p>GAVETAS: Duas gavetas com frente em partículas de média densidade, em chapa única com no mínimo 18mm de espessura, revestimento em laminado melamínico de alta resistência em sua superfície superior e inferior, na mesma cor do tampo; As frentes das gavetas possuem bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 3mm no mesmo padrão do revestimento das laterais, com bordas arredondadas em todo seu perímetro externo, com raio mínimo de 2,5mm, colados a quente por meio do processo HOT MELT; Corpo das gavetas em chapa de aço com espessura mínima de 0,9mm, revestimento em pintura epóxi pó na cor preta, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, pré- tratamento em 9 banhos, sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem, desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última lavagem com água deionizada seguida de secagem; As guias metálicas são em chapa de aço com espessura mínima de 1,2mm, soldada na parte inferior lateral do corpo da gaveta; sistema de deslizamento por meio de roldanas em poliamida rígida injetada, com eixo inoxidável fixado a uma guia metálica que é fixada na lateral gaveteiro por meio de parafusos cabeça chata tipo CHIPBOARD zincado; As guias deveram ter um sistema de trava no final do curso ao seu fechamento evitando que a mesma se abra ao inclinar o gaveteiro; Puxadores com formato de meia lua em perfil de alumínio extrudado com diâmetro aproximado de 12mm e distância entre furos de 100mm, fixado na frente das gavetas por meio de parafusos metálicos com rosca milimétrica.</p> <p>SISTEMA DE TRAVAMENTO: Travamento simultâneo das gavetas por meio de barra de alumínio com pinos e travas reguláveis, fechadura cilíndrica com pino de aço com movimento orbital ao eixo; Possui duas cópias de chave com capa plástica de proteção e sistema escamoteável, evitando que a mesma se quebre; Cada fechadura possui segredo único evitando que a chave de um gaveteiro possa abrir o outro. MEDIDAS APROXIMADAS: Largura x Altura x Profundidade 312mm x 290mm x 440mm</p>
1.11	 <p>GAVETEIRO FIXO COM 3 GAVETAS</p> <p>LATERAIS: Laterais em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces das peças, na cor a definir; Possui bordas retas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm na mesma cor das laterais, colados a quente por meio do processo HOT MELT; A lateral direita, na parte frontal interna, possui recorte transversal medindo 21x6mm para embutir a vareta de alumínio do mecanismo de travamento simultâneo das gavetas.</p> <p>TRAVA INFERIOR: Trava inferior em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em sua superfície superior e inferior, na mesma cor das laterais; Possui borda reta protegida por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm na mesma cor das laterais, colados a quente por meio do processo HOT MELT; Fixado nas laterais por meio de pino de aço com rosca milimétrica de 6mm e trava em ZAMAK com travamento por meio de ganchos.</p>

TRAVA POSTERIOR

Trava posterior em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as superfícies da peça, na mesma cor das laterais; Possui borda reta protegida por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm na mesma cor das laterais, colados a quente por meio do processo HOT MELT. Fixado nas laterais por meio de pino de aço com rosca milimétrica de 6mm e trava em ZAMAK com travamento por meio de ganchos.

TRAVA SUPERIOR

Trava superior em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em sua superfície superior e inferior, na mesma cor das laterais; Possui borda reta protegida por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm na mesma cor das laterais, colados a quente por meio do processo HOT MELT; Fixado nas laterais por meio de pino de aço com rosca milimétrica de 6mm e trava em ZAMAK com travamento por meio de ganchos, e pinos de madeira reduzindo o esforço nos pinos de fixação.

GAVETAS:

Três gavetas com frente em partículas de média densidade, em chapa única com no mínimo 18mm de espessura; revestimento em laminado melamínico de alta resistência em sua superfície superior e inferior, na mesma cor do tampo; As frentes das gavetas possuem bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 3mm no mesmo padrão do revestimento das laterais, com bordas arredondadas em todo seu perímetro externo, com raio mínimo de 2,5mm, colados a quente por meio do processo HOT MELT; Corpo das gavetas em chapa de aço com espessura mínima de 0,9mm, revestimento em pintura epóxi pó na cor preta, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, pré- tratamento em 9 banhos, sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem, desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última lavagem com água deionizada seguida de secagem; As guias metálicas são em chapa de aço com espessura mínima de 1,2mm, soldada na parte inferior lateral do corpo da gaveta; sistema de deslizamento por meio de roldanas em poliamida rígida injetada, com eixo inoxidável fixado a uma guia metálica que é fixada na lateral gaveteiro por meio de parafusos cabeça chata tipo CHIPBOARD zincado; As guias deverão ter um sistema de trava no final do curso ao seu fechamento evitando que a mesma se abra ao inclinar o gaveteiro; Puxadores com formato de meia lua em perfil de alumínio extrudado com diâmetro aproximado de 12mm e distância entre furos de 100mm, fixado na frente das gavetas por meio de parafusos metálicos com rosca milimétrica.

SISTEMA DE TRAVAMENTO:

Travamento simultâneo das gavetas por meio de barra de alumínio com pinos e travas reguláveis, fechadura cilíndrica com pino de aço com movimento orbital ao eixo; Possui duas cópias de chave com capa plástica de proteção e sistema escamoteável, evitando que a mesma se quebre; Cada fechadura possui segredo único evitando que a chave de um gaveteiro possa abrir o outro.

MEDIDAS APROXIMADAS:

Largura x Altura x Profundidade 312mm x 430mm x 440mm

1.12



MESA DE ESCRITÓRIO EM "L", TIPO 1

SUPERFÍCIE DE TRABALHO:

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

PAINEL FRONTAL:

02 Painéis frontais em madeira MPD (painéis de partículas de média densidade) com 18,0mm de espessura no mínimo; Revestimento em laminado melamínico de baixa pressão nas duas faces, na mesma cor da superfície de trabalho; As bordas deverão ser retas e recebem proteção de fita de poliestireno semirrígido com 1,0mm de espessura, no mínimo, na mesma cor do laminado, coladas pelo processo HOLT-MELT. A fixação do painel frontal na estrutura deverá ser por meio de quatro pinos de aço com rosca padrão M6 e tambor de travamento em ZAMAK.

COMPONENTES METÁLICOS:

A sustentação do tampo deverá ser através de suas estruturas: laterais e central, interligada por calhas horizontais, que deverão propiciar a estruturação do conjunto.

PÉ CENTRAL:

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

PÉS LATERAIS:

As estruturas laterais em forma de um "L", com medidas totais de 44x520x700 (LxPxH); A estrutura vertical de ligação, da base inferior com a superior, deverá ser por meio de duas colunas paralelas confeccionadas em tubos de aço com Ø44mm e espaçamento mínimo entre elas de 100mm, formando um pórtico. Uma coluna deverá conter 04 furos para fixação do painel frontal e calha estrutural por meio de rebites repuxo; As colunas deverão possuir sistema de travamento inferior por meio de barra de aço, medindo 3/16"x3/8", com dimensão longitudinal de 100mm, soldado por meio de processo MIG; Entre as colunas tem duas alças, equidistantes do centro 200mm, confeccionadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, para fixação das tampas removíveis; Tampas laterais removíveis, tanto do interno como do lado externo, dobradas em chapa de aço com espessura mínima de 1,25mm, medindo 95mm de largura e com 04 abas de 10mm dobradas (duas de cada lado). Altura de 675mm a tampa externa e 634 a interna. Sistema de engate por meio de grapas metálicas sem arestas cortantes, com recorte arqueado na parte inferior para remoção e passagem de fiação; Base superior do pórtico em chapa de aço #14 (no mínimo), dobrada, medindo 448x44mm e com abas de 10mm. Os cantos das dobras deverão ser arredondados com raio mínimo de 5mm e as extremidades das abas arredondadas com raio

mínimo de 10mm, evitando arestas cortantes, sem uso de ponteiras plásticas; A base superior deverá conter dois furos com formato oblongo, medindo 20mm, distanciados entre si 340mm; Na base inferior, parte frontal do pórtico, perpendicular às colunas, contém um apoio em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, dobrada a 180°, formando um arco com laterais retas e um trapézio irregular com a base retangular. A extremidade anterior será soldada na coluna e extremidade posterior receberá uma peça com formato semiesférico moldado em peça única, sem emendas, diâmetro de 50mm e altura de 45mm, com suporte interno em aço para fixação da sapata niveladora; Sapatas niveladoras em poliuretano com fibra de vidro de 2.1/2, com diâmetro mínimo de 60mm, possui formato cônico na parte superior e reto na inferior. Regulagem mínima de 15mm.

CALHAS METÁLICAS:

Calha estrutural confeccionada em chapa de aço #18 (no mínimo), dobrada, com formato "J" medindo 102x60mm; Possui dobras na parte superior, de 20mm perpendicular ao lado de 102mm e de 10mm perpendicular a dobra de 20mm. Na parte inferior possui dobra de 20mm perpendicular ao lado de 60mm; As extremidades das calhas possuem fechamentos em chapa de aço medindo 99x17mm com espessura mínima de 1,5mm, com dois furos para ligação desta às estruturas laterais, não sendo permitido o uso de solda para essa função. Possui também as extremidades um recorte em diagonal na face inferior, com ângulo de 45°, não permitindo o contato da calha com a tampa interna do pé e facilitando o acesso a fiação; Na calha deverá conter 02 (dois) suportes, no mínimo, para tomadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, medindo 99x17mm, e furos para instalação de tomadas, fixados na calha através de parafusos.

ACABAMENTO E MONTAGEM:

A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir; Após a montagem da mesa e todos seus componentes e acessórios, deverá apresentar um espaço livre, destinado à acomodação e movimentação dos membros inferiores dos usuários, conforme figuras 4 e 5 da NBR 13966.

MEDIDAS APROXIMADAS: 1200 x 1200 x 600 x 600x 740mm

1.13



MESA DE ESCRITÓRIO EM "L", TIPO 2

SUPERFÍCIE DE TRABALHO:

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

PAINÉIS FRONTAIS:

02 Painéis frontais em madeira MPD (painéis de partículas de média densidade) com 18,0mm de espessura no mínimo; Revestimento em laminado melamínico de baixa pressão nas duas faces, na mesma cor da superfície de trabalho; As bordas deverão ser retas e receberem proteção de fita de poliestireno semirrígido com 1,0mm de espessura, no mínimo, na mesma cor do laminado, coladas pelo processo HOLT-MELT.

A fixação do painel frontal na estrutura deverá ser por meio de quatro pinos de aço com rosca padrão M6 e tambor de travamento em ZAMAK.

COMPONENTES METÁLICOS:

A sustentação do tampo deverá ser através de suas estruturas: laterais e central, interligada por calhas horizontais, que deverão propiciar a estruturação do conjunto.

PÉ CENTRAL:

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

PÉS LATERAIS:

As estruturas laterais em forma de um "L", com medidas totais de 44x520x700 (LxPxH); A estrutura vertical de ligação, da base inferior com a superior, deverá ser por meio de duas colunas paralelas confeccionadas em tubos de aço com Ø44mm e espaçamento mínimo entre elas de 100mm, formando um pórtico. Uma coluna deverá conter 04 furos para fixação do painel frontal e calha estrutural por meio de rebites repuxo; As colunas deverão possuir sistema de travamento inferior por meio de barra de aço, medindo 3/16"x3/8", com dimensão longitudinal de 100mm, soldado por meio de processo MIG; Entre as colunas tem duas alças, equidistantes do centro 200mm, confeccionadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, para fixação das tampas removíveis; Tampas laterais removíveis, tanto do interno como do lado externo, dobradas em chapa de aço com espessura mínima de 1,25mm, medindo 95mm de largura e com 04 abas de 10mm dobradas (duas de cada lado). Altura de 675mm a tampa externa e 634 a interna. Sistema de engate por meio de grapas metálicas sem arestas cortantes, com recorte arqueado na parte inferior para remoção e passagem de fiação; Base superior do pórtico em chapa de aço #14 (no mínimo), dobrada, medindo 448x44mm e com abas de 10mm. Os cantos das dobras deverão ser arredondados com raio mínimo de 5mm e as extremidades das abas arredondadas com raio mínimo de 10mm, evitando arestas cortantes, sem uso de ponteiras plásticas; A base superior deverá conter dois furos com formato oblongo, medindo 20mm, distanciados entre si 340mm; Na base inferior, parte frontal do pórtico, perpendicular às colunas, contém um apoio em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, dobrada a 180°, formando um arco com laterais retas e um trapézio irregular com a base retangular. A extremidade anterior será soldada na coluna e extremidade posterior receberá uma peça com formato semiesférico moldado em peça única, sem emendas, diâmetro de 50mm e altura de 45mm, com suporte interno em aço para

fixação da sapata niveladora Sapatatas niveladoras em poliuretano com fibra de vidro de 2.1/2, com diâmetro mínimo de 60mm, possui formato cônico na parte superior e reto na inferior. Regulagem mínima de 15mm.

CALHAS METÁLICAS:

Calha estrutural confeccionada em chapa de aço #18 (no mínimo), dobrada, com formato "J" medindo 102x60mm; Possui dobras na parte superior, de 20mm perpendicular ao lado de 102mm e de 10mm perpendicular a dobra de 20mm. Na parte inferior possui dobra de 20mm perpendicular ao lado de 60mm; As extremidades das calhas possuem fechamentos em chapa de aço medindo 99x17mm com espessura mínima de 1,5mm, com dois furos para ligação desta às estruturas laterais, não sendo permitido o uso de solda para essa função. Possui também as extremidades um recorte em diagonal na face inferior, com ângulo de 45°, não permitindo o contato da calha com a tampa interna do pé e facilitando o acesso a fiação; Na calha deverá conter 02 (dois) suportes, no mínimo, para tomadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, medindo 99x17mm, e furos para instalação de tomadas, fixados na calha através de parafusos.

ACABAMENTO E MONTAGEM:

A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir; Após a montagem da mesa e todos seus componentes e acessórios, deverá apresentar um espaço livre, destinado à acomodação e movimentação dos membros inferiores dos usuários, conforme figuras 4 e 5 da NBR 13966.

MEDIDAS APROXIMADAS: 1400 x 1400 x 600 x 600 x 740mm

1.14



MESA DE ESCRITÓRIO EM "L" - TIPO 3

SUPERFÍCIE DE TRABALHO:

Superfície de trabalho com formato em "L" possuindo local para reunião acoplado. O lado com profundidade de 800mm possui em sua extremidade uma superfície de reunião com Ø 800mm voltado para o lado do usuário (interno), em madeira MDP (Painéis de Partículas de Média Densidade) com espessura mínima de

25mm, formando uma peça única; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior da superfície, na cor a definir; Bordas retas, em todo seu perímetro, com perfil de acabamento em fita de poliestireno semirrígido, com 3,0mm de espessura no mínimo (na mesma cor da superfície), contendo raio da borda de contato com o usuário com no mínimo 2,5mm, conforme NBR 13966 – Tabela 1, coladas pelo processo HOLT-MELT (a quente); Passagem para fiação com acabamento em PVC rígido texturizado na mesma cor do tampo, com diâmetro de 60mm; A parte inferior do tampo deverá conter buchas metálicas embutidas para receber os parafusos de fixação do tampo à estrutura metálica da mesa; Deverá permitir a inscrição de um quadrado com medidas de profundidade e larguras mínimas, conforme Figura 3 da NBR 13966.

PAINÉIS FRONTAIS:

02 Painéis frontais em madeira MPD (painéis de partículas de média densidade) com 18,0mm de espessura no mínimo; Revestimento em laminado melamínico de baixa pressão nas duas faces, na mesma cor da superfície de trabalho; As bordas deverão ser retas e recebem proteção de fita de poliestireno semirrígido com 1,0mm de espessura, no mínimo, na mesma cor do laminado, coladas pelo processo HOLT-MELT. A fixação do painel frontal na estrutura deverá ser por meio de quatro pinos de aço com rosca padrão M6 e tambor de travamento em ZAMAK.

COMPONENTES METÁLICOS:

A sustentação do tampo deverá ser através de suas estruturas: laterais e central, interligada por calhas horizontais, que deverão propiciar a estruturação do conjunto.

PÉ CENTRAL:

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

PÉS LATERAIS:

As estruturas laterais em forma de um "L", com medidas totais de 44x520x700 (LxPxH); A estrutura vertical de ligação, da base inferior com a superior, deverá ser por meio de duas colunas paralelas confeccionadas em tubos de aço com Ø44mm e espaçamento mínimo entre elas de 100mm, formando um pórtico. Uma coluna deverá conter 04 furos para fixação do painel frontal e calha estrutural por meio de rebites repuxo; As colunas deverão possuir sistema de travamento inferior por meio de barra de aço, medindo 3/16"x3/8", com dimensão longitudinal de 100mm, soldado por meio de processo MIG; Entre as colunas tem duas alças, equidistantes do centro 200mm, confeccionadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, para fixação das tampas removíveis; Tampas laterais removíveis, tanto do interno como do lado externo, dobradas em chapa de aço com espessura mínima de 1,25mm, medindo 95mm de largura e com 04 abas de 10mm dobradas (duas de cada lado). Altura de 670mm a tampa externa e 610 a interna. Sistema de engate por meio de grapas metálicas sem arestas cortantes, com recorte arqueado na parte inferior para remoção e passagem de fiação; Base superior do pórtico em chapa de aço #14 (no mínimo), dobrada, medindo 448x44mm e com abas de 10mm. Os cantos das dobras deverão ser arredondados com raio mínimo de 5mm e as extremidades das abas arredondadas com raio mínimo de 10mm, evitando arestas cortantes, sem uso de ponteiros plásticos; A base superior deverá conter dois furos com formato oblongo, medindo 20mm, distanciados entre si 448mm ou múltiplo de 32mm; Na base inferior, parte frontal do pórtico, perpendicular às colunas, contém um apoio em chapa de aço com espessura mínima de 1,5m, dobrada a 180°, formando um arco com laterais retas, formado um trapézio irregular com a base retangular. A extremidade anterior será soldada na coluna e extremidade posterior receberá uma peça com formato semiesférico moldado em peça única, sem emendas, diâmetro de 50mm e altura de 45mm, com suporte interno em aço para fixação da sapata niveladora Sapatatas niveladoras em poliuretano com fibra de vidro de 2.1/2, com diâmetro mínimo de 60mm, possui formato cônico na parte superior e reto na inferior. Regulagem mínima de 15mm.

CALHAS METÁLICAS:

Calha estrutural confeccionada em chapa de aço #18 (no mínimo), dobrada, com formato "J" medindo 102x60mm; Possui dobras na parte superior, de 20mm perpendicular ao lado de 102mm e de 10mm perpendicular a dobra de 20mm. Na parte inferior possui dobra de 20mm perpendicular ao lado de 60mm; As extremidades das calhas possuem fechamentos em chapa de aço medindo 99x17mm com espessura mínima de 1,5mm, com dois furos para ligação desta às estruturas laterais, não sendo permitido o uso de solda para essa função. Possui também as extremidades um recorte em diagonal na face inferior, com ângulo de

45°, não permitindo o contato da calha com a tampa interna do pé e facilitando o acesso a fiação; Na calha deverá conter 02 (dois) suportes, no mínimo, para tomadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, medindo 99x17mm, e furos para instalação de tomadas, fixados na calha através de parafusos.

ACABAMENTO E MONTAGEM:

A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir; Após a montagem da mesa e todos seus componentes e acessórios, deverá apresentar um espaço livre, destinado à acomodação e movimentação dos membros inferiores dos usuários, conforme figuras 4 e 5 da NBR 13966.

MEDIDAS APROXIMADAS: 1600 x 2000 x 600 x 800 x 740mm

1.15



MESA DE ESCRITÓRIO EM "L" - TIPO 4

SUPERFÍCIE DE TRABALHO:

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

PAINEL FRONTAL:

02 Painéis frontais em madeira MPD (painéis de partículas de média densidade) com 18,0mm de espessura no mínimo; Revestimento em laminado melamínico de baixa pressão nas duas faces, na mesma cor da superfície de trabalho; As bordas deverão ser retas e recebem proteção de fita de poliestireno semirrígido com 1,0mm de espessura, no mínimo, na mesma cor do laminado, coladas pelo processo HOLT-MELT. A fixação do painel frontal na estrutura deverá ser por meio de quatro pinos de aço com rosca padrão M6 e tambor de travamento em ZAMAK.

COMPONENTES METÁLICOS:

A sustentação do tampo deverá ser através de suas estruturas: laterais e central, interligada por calhas horizontais, que deverão propiciar a estruturação do conjunto.

PÉ CENTRAL:

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

PÉS LATERAIS:

As estruturas laterais em forma de um "L", com medidas totais de 44x520x700 (LxPxH); A estrutura vertical de ligação, da base inferior com a superior, deverá ser por meio de duas colunas paralelas confeccionadas em tubos de aço com Ø44mm e espaçamento mínimo entre elas de 100mm, formando um pórtico. Uma coluna deverá conter 04 furos para fixação do painel frontal e calha estrutural por meio de rebites repuxo; As colunas deverão possuir sistema de travamento inferior por meio de barra de aço, medindo 3/16"x3/8", com dimensão longitudinal de 100mm, soldado por meio de processo MIG; Entre as colunas tem duas alças, equidistantes do centro 200mm, confeccionadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, para fixação das tampas removíveis; Tampas laterais removíveis, tanto do interno como do lado externo, dobradas em chapa de aço com espessura mínima de 1,25mm, medindo 95mm de largura e com 04 abas de 10mm dobradas (duas de cada lado). Altura de 670mm a tampa externa e 610 a interna. Sistema de engate por meio de grapas metálicas sem arestas cortantes, com recorte arqueado na parte inferior para remoção e passagem de fiação; Base superior do pórtico em chapa de aço #14 (no mínimo), dobrada, medindo 448x44mm e com abas de 10mm. Os cantos das dobras deverão ser arredondados com raio mínimo de 5mm e as extremidades das abas arredondadas com raio mínimo de 10mm, evitando arestas cortantes, sem uso de ponteiros plásticos; A base superior deverá conter dois furos com formato oblongo, medindo 20mm, distanciados entre si 448mm ou múltiplo de 32mm; Na base inferior, parte frontal do pórtico, perpendicular às colunas, contém um apoio em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, dobrada a 180°, formando um arco com laterais retas, formado um trapézio irregular com a base retangular. A extremidade anterior será soldada na coluna e extremidade posterior receberá uma peça com formato semiesférico moldado em peça única, sem emendas, diâmetro de 50mm e altura de 45mm, com suporte interno em aço para fixação da sapata niveladora Sapatas niveladoras em poliuretano com fibra de vidro de 2.1/2, com diâmetro mínimo de 60mm, possui formato cônico na parte superior e reto na inferior. Regulagem mínima de 15mm.

CALHAS METÁLICAS:

Calha estrutural confeccionada em chapa de aço #18 (no mínimo), dobrada, com formato "J" medindo 102x60mm; Possui dobras na parte superior, de 20mm perpendicular ao lado de 102mm e de 10mm perpendicular a dobra de 20mm. Na parte inferior possui dobra de 20mm perpendicular ao lado de 60mm; As extremidades das calhas possuem fechamentos em chapa de aço medindo 99x17mm com espessura mínima de 1,5mm, com dois furos para ligação desta às estruturas laterais, não sendo permitido o uso de solda para essa função. Possui também as extremidades um recorte em diagonal na face inferior, com ângulo de 45°, não permitindo o contato da calha com a tampa interna do pé e facilitando o acesso a fiação; Na calha deverá conter 02 (dois) suportes, no mínimo, para tomadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, medindo 99x17mm, e furos para instalação de tomadas, fixados na calha através de parafusos.

ACABAMENTO E MONTAGEM:

A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir; Após a montagem da mesa e todos seus componentes e acessórios, deverá apresentar um espaço livre, destinado à acomodação e movimentação

dos membros inferiores dos usuários, conforme figuras 4 e 5 da NBR 13966.

MEDIDAS APROXIMADAS: 1600 x 1800 x 600 x 800 x 740mm

1.16



MESA DE ESCRITÓRIO RETA, TIPO 1

SUPERFÍCIE DE TRABALHO:

Superfície de trabalho com formato retangular, em madeira MDP (Painéis de Partículas de Média Densidade) com espessura mínima de 25mm, formando uma peça única. Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior da superfície, na cor a definir; Bordas retas, em todo seu perímetro, com perfil de acabamento em fita de poliestireno semirrígido, com 3,0mm de espessura no mínimo (na mesma cor da superfície), contendo raio da borda de contato com o usuário com no mínimo 2,5mm, conforme NBR 13966 – Tabela 1, coladas pelo processo HOLT-MELT (a quente); Passagem para fiação com acabamento em PVC rígido texturizado na mesma cor do tampo, com diâmetro de 60mm; A parte inferior do tampo deverá conter buchas metálicas embutidas para receber os parafusos de fixação do tampo à estrutura metálica da mesa.

PAINEL:

Frontal em madeira MPD (painéis de partículas de média densidade) com 18,0mm de espessura no mínimo. Revestimento em laminado melamínico de baixa pressão nas duas faces, na mesma cor da superfície de trabalho; As bordas deverão ser retas e recebem proteção de fita de poliestireno semirrígido com 1,0mm de espessura, no mínimo, na mesma cor do laminado, coladas pelo processo HOLT-MELT. A fixação do painel frontal na estrutura deverá ser por meio de quatro pinos de aço com rosca padrão M6 e tambor de travamento em ZAMAK.

COMPONENTES METÁLICOS:

A sustentação do tampo deverá ser através de suas estruturas laterais, interligadas por calha horizontal, que deverão propiciar a estruturação do conjunto.

PÉS LATERAIS:

As estruturas laterais em forma de um "L", com medidas totais de 44x520x700 (LxPxH); A estrutura vertical de ligação, da base inferior com a superior, deverá ser por meio de duas colunas paralelas confeccionadas em tubos de aço com Ø44mm e espaçamento mínimo entre elas de 100mm, formando um pórtico.

Uma coluna deverá conter 04 furos para fixação do painel frontal e calha estrutural por meio de rebites repuxo; As colunas deverão possuir sistema de travamento inferior por meio de barra de aço, medindo 3/16"x3/8", com dimensão longitudinal de 100mm, soldado por meio de processo MIG; Entre as colunas tem duas alças, equidistantes do centro 200mm, confeccionadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, para fixação das grapas das tampas removíveis; Tampas laterais removíveis, tanto do interno como do lado externo, dobradas em chapa de aço com espessura mínima de 1,25mm, medindo 95mm de largura e com 04 abas de 10mm dobradas (duas de cada lado).

Altura de 670mm a tampa externa e 610 a interna. Sistema de engate por meio de grapas metálicas sem arestas cortantes, com recorte arqueado na parte inferior para remoção e passagem de fiação; Base superior do pórtico em chapa de aço #14 (no mínimo), dobrada, medindo 448x44mm e com abas de 10mm.

Os cantos das dobras deverão ser arredondados com raio mínimo de 5mm e as extremidades das abas arredondadas com raio mínimo de 10mm, evitando arestas cortantes, sem uso de ponteiros plásticas; A base superior deverá conter dois furos com formato oblongo, medindo 20mm, distanciados entre si 448mm ou múltiplo de 32mm; Na base inferior, parte frontal do pórtico, perpendicular às colunas, contém um apoio em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, dobrada a 180°, formando um arco com laterais retas, formado um trapézio irregular com a base retangular.

A extremidade anterior será soldada na coluna e extremidade posterior receberá uma peça com formato semiesférico moldado em peça única, sem emendas, diâmetro de 50mm e altura de 45mm, com suporte interno em aço para fixação da sapata niveladora; Sapatas niveladoras em poliuretano com fibra de vidro de 2.1/2, com diâmetro mínimo de 60mm, possui formato cônico na parte superior e reto na inferior. Regulagem mínima de 15mm.

CALHAS METÁLICAS:

Estrutural confeccionada em chapa de aço #18 (no mínimo), dobrada, com formato "J" medindo 102x60mm; Possui dobras na parte superior, de 20mm perpendicular ao lado de 102mm e de 10mm perpendicular a dobra de 20mm. Na parte inferior possui dobra de 20mm perpendicular ao lado de 60mm; As extremidades das calhas possuem fechamentos em chapa de aço medindo 99x17mm com espessura mínima de 1,5mm, com dois furos para ligação desta às estruturas laterais, não sendo permitido o uso de solda para essa função. Possui também as extremidades um recorte em diagonal na face inferior, com ângulo de 45°, não permitindo o contato da calha com a tampa interna do pé e facilitando o acesso a fiação; Na calha deverá conter 02 (dois) suportes, no mínimo, para tomadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, medindo 99x17mm, e furos para instalação de tomadas, fixados na calha através de parafusos.

ACABAMENTO E MONTAGEM:

A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir; Após a montagem da mesa e todos seus componentes e acessórios, deverá apresentar um espaço livre, destinado à acomodação e movimentação dos membros inferiores dos usuários, conforme figuras 4 e 5 da NBR 13966.

MEDIDAS APROXIMADAS: Largura x Altura x Profundidade 800mm x 740mm x 600mm

1.17



MESA DE ESCRITÓRIO RETA, TIPO 2

SUPERFÍCIE DE TRABALHO:

Com formato retangular, em madeira MDP (Painéis de Partículas de Média Densidade) com espessura mínima de 25mm, formando uma peça única. Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior da superfície, na cor a definir; Bordas retas, em todo seu perímetro, com perfil de acabamento em fita de poliestireno semirrígido, com 3,0mm de espessura no mínimo (na mesma cor da superfície), contendo raio da borda de contato com o usuário com no mínimo 2,5mm, conforme NBR 13966 – Tabela 1, coladas pelo processo HOLT-MELT (a quente); Passagem para fiação com acabamento em PVC rígido texturizado na mesma cor do tampo, com diâmetro de 60mm; A parte inferior do tampo

deverá conter buchas metálicas embutidas para receber os parafusos de fixação do tampo à estrutura metálica da mesa.

PAINEL FRONTAL:

Em madeira MPD (painéis de partículas de média densidade) com 18,0mm de espessura no mínimo. Revestimento em laminado melamínico de baixa pressão nas duas faces, na mesma cor da superfície de trabalho; As bordas deverão ser retas e recebem proteção de fita de poliestireno semirrígido com 1,0mm de espessura, no mínimo, na mesma cor do laminado, coladas pelo processo HOLT-MELT. A fixação do painel frontal na estrutura deverá ser por meio de quatro pinos de aço com rosca padrão M6 e tambor de travamento em ZAMAK.

COMPONENTES METÁLICOS:

A sustentação do tampo deverá ser através de suas estruturas laterais, interligadas por calha horizontal, que deverão propiciar a estruturação do conjunto.

PÉS LATERAIS:

As estruturas laterais em forma de um "L", com medidas totais de 44x520x700 (LxPxH); A estrutura vertical de ligação, da base inferior com a superior, deverá ser por meio de duas colunas paralelas confeccionadas em tubos de aço com Ø44mm e espaçamento mínimo entre elas de 100mm, formando um pórtico.

Uma coluna deverá conter 04 furos para fixação do painel frontal e calha estrutural por meio de rebites repuxo; As colunas deverão possuir sistema de travamento inferior por meio de barra de aço, medindo 3/16"x3/8", com dimensão longitudinal de 100mm, soldado por meio de processo MIG; Entre as colunas tem duas alças, equidistantes do centro 200mm, confeccionadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, para fixação das grapas das tampas removíveis; Tampas laterais removíveis, tanto do interno como do lado externo, dobradas em chapa de aço com espessura mínima de 1,25mm, medindo 95mm de largura e com 04 abas de 10mm dobradas (duas de cada lado).

Altura de 670mm a tampa externa e 610 a interna. Sistema de engate por meio de grapas metálicas sem arestas cortantes, com recorte arqueado na parte inferior para remoção e passagem de fiação; Base superior do pórtico em chapa de aço #14 (no mínimo), dobrada, medindo 448x44mm e com abas de 10mm.

Os cantos das dobras deverão ser arredondados com raio mínimo de 5mm e as extremidades das abas arredondadas com raio mínimo de 10mm, evitando arestas cortantes, sem uso de ponteiros plásticos; A base superior deverá conter dois furos com formato oblongo, medindo 20mm, distanciados entre si 448mm ou múltiplo de 32mm; Na base inferior, parte frontal do pórtico, perpendicular às colunas, contém um apoio em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, dobrada a 180°, formando um arco com laterais retas, formado um trapézio irregular com a base retangular.

A extremidade anterior será soldada na coluna e extremidade posterior receberá uma peça com formato semiesférico moldado em peça única, sem emendas, diâmetro de 50mm e altura de 45mm, com suporte interno em aço para fixação da sapata niveladora; Sapatas niveladoras em poliuretano com fibra de vidro de 2.1/2, com diâmetro mínimo de 60mm, possui formato cônico na parte superior e reto na inferior. Regulagem mínima de 15mm.

CALHAS METÁLICAS: Estrutural confeccionada em chapa de aço #18 (no mínimo), dobrada, com formato "J" medindo 102x60mm; Possui dobras na parte superior, de 20mm perpendicular ao lado de 102mm e de 10mm perpendicular a dobra de 20mm. Na parte inferior possui dobra de 20mm perpendicular ao lado de 60mm; As extremidades das calhas possuem fechamentos em chapa de aço medindo 99x17mm com espessura mínima de 1,5mm, com dois furos para ligação desta às estruturas laterais, não sendo permitido o uso de solda para essa função. Possui também as extremidades um recorte em diagonal na face inferior, com ângulo de 45°, não permitindo o contato da calha com a tampa interna do pé e facilitando o acesso a fiação; Na calha deverá conter 02 (dois) suportes, no mínimo, para tomadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, medindo 99x17mm, e furos para instalação de tomadas, fixados na calha através de parafusos.

ACABAMENTO E MONTAGEM:

A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir; Após a montagem da mesa e todos seus componentes e acessórios, deverá apresentar um espaço livre, destinado à acomodação e movimentação dos membros inferiores dos usuários, conforme figuras 4 e 5 da NBR 13966.

MEDIDAS APROXIMADAS: Largura x Altura x Profundidade 1000mm x 740mm x 600mm

1.18



MESA DE ESCRITÓRIO RETA, TIPO 3

SUPERFÍCIE DE TRABALHO:

Com formato retangular, em madeira MDP (Painéis de Partículas de Média Densidade) com espessura mínima de 25mm, formando uma peça única. Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior da superfície, na cor a definir; Bordas retas, em todo seu perímetro, com perfil de acabamento em fita de poliestireno semirrígido, com 3,0mm de espessura no mínimo (na mesma cor da superfície), contendo raio da borda de contato com o usuário com no mínimo 2,5mm, conforme NBR 13966 – Tabela 1, coladas pelo processo HOLT-MELT (a quente); Passagem para fiação com acabamento em PVC rígido texturizado na mesma cor do tampo, com diâmetro de 60mm; A parte inferior do tampo deverá conter buchas metálicas embutidas para receber os parafusos de fixação do tampo à estrutura metálica da mesa.

PAINEL FRONTAL:

Em madeira MPD (painéis de partículas de média densidade) com 18,0mm de espessura no mínimo. Revestimento em laminado melamínico de baixa pressão nas duas faces, na mesma cor da superfície de trabalho; As bordas deverão ser retas e recebem proteção de fita de poliestireno semirrígido com 1,0mm de espessura, no mínimo, na mesma cor do laminado, coladas pelo processo HOLT-MELT. A fixação do painel frontal na estrutura deverá ser por meio de quatro pinos de aço com rosca padrão M6 e tambor de travamento em ZAMAK.

COMPONENTES METÁLICOS:

A sustentação do tampo deverá ser através de suas estruturas laterais, interligadas por calha horizontal, que deverão propiciar a estruturação do conjunto.

PÉS LATERAIS:

As estruturas laterais em forma de um "L", com medidas totais de 44x520x700 (LxPxH); A estrutura vertical de ligação, da base inferior com a superior, deverá ser por meio de duas colunas paralelas confeccionadas em tubos de aço com Ø44mm e espaçamento mínimo entre elas de 100mm, formando um pórtico.

Uma coluna deverá conter 04 furos para fixação do painel frontal e calha estrutural por meio de rebites repuxo; As colunas deverão possuir sistema de travamento inferior por meio de barra de aço, medindo 3/16"x3/8", com dimensão longitudinal de 100mm, soldado por meio de processo MIG; Entre as colunas tem duas alças, equidistantes do centro 200mm, confeccionadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, para fixação das grapas das tampas removíveis; Tampas laterais removíveis, tanto do interno como do lado externo, dobradas em chapa de aço com espessura mínima de 1,25mm, medindo 95mm de largura e com 04 abas de 10mm dobradas (duas de cada lado).

Altura de 670mm a tampa externa e 610 a interna. Sistema de engate por meio de grapas metálicas sem arestas cortantes, com recorte arqueado na parte inferior para remoção e passagem de fiação; Base superior do pórtico em chapa de aço #14 (no mínimo), dobrada, medindo 448x44mm e com abas de 10mm.

Os cantos das dobras deverão ser arredondados com raio mínimo de 5mm e as extremidades das abas arredondadas com raio mínimo de 10mm, evitando

arestas cortantes, sem uso de ponteiros plásticas; A base superior deverá conter dois furos com formato oblongo, medindo 20mm, distanciados entre si 448mm ou múltiplo de 32mm; Na base inferior, parte frontal do pórtico, perpendicular às colunas, contém um apoio em chapa de aço com espessura mínima de 1,5m, dobrada a 180°, formando um arco com laterais retas, formado um trapézio irregular com a base retangular. A extremidade anterior será soldada na coluna e extremidade posterior receberá uma peça com formato semiesférico moldado em peça única, sem emendas, diâmetro de 50mm e altura de 45mm, com suporte interno em aço para fixação da sapata niveladora; Sapatas niveladoras em poliuretano com fibra de vidro de 2.1/2, com diâmetro mínimo de 60mm, possui formato cônico na parte superior e reto na inferior. Regulagem mínima de 15mm.

CALHAS METÁLICAS:

Estrutural confeccionada em chapa de aço #18 (no mínimo), dobrada, com formato "J" medindo 102x60mm; Possui dobras na parte superior, de 20mm perpendicular ao lado de 102mm e de 10mm perpendicular a dobra de 20mm. Na parte inferior possui dobra de 20mm perpendicular ao lado de 60mm; As extremidades das calhas possuem fechamentos em chapa de aço medindo 99x17mm com espessura mínima de 1,5mm, com dois furos para ligação desta às estruturas laterais, não sendo permitido o uso de solda para essa função. Possui também as extremidades um recorte em diagonal na face inferior, com ângulo de 45°, não permitindo o contato da calha com a tampa interna do pé e facilitando o acesso a fiação; Na calha deverá conter 02 (dois) suportes, no mínimo, para tomadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, medindo 99x17mm, e furos para instalação de tomadas, fixados na calha através de parafusos.

ACABAMENTO E MONTAGEM:

A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir; Após a montagem da mesa e todos seus componentes e acessórios, deverá apresentar um espaço livre, destinado à acomodação e movimentação dos membros inferiores dos usuários, conforme figuras 4 e 5 da NBR 13966.

GAVETEIRO FIXO 02 GAVETAS 312X440X290mm

LATERAIS:

Laterais em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura, Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces das peças, na cor a definir; Possui bordas retas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm na mesma cor das laterais, colados a quente por meio do processo HOT MELT; A lateral direita, na parte frontal interna, possui recorte transversal medindo 21x6mm para embutir a vareta de alumínio do mecanismo de travamento simultâneo das gavetas.

TRAVA INFERIOR:

Trava inferior em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura, Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em sua superfície superior e inferior, na mesma cor das laterais; Possui borda reta protegida por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm na mesma cor das laterais, colados a quente por meio do processo HOT MELT; Fixado nas laterais por meio de pino de aço com rosca milimétrica de 6mm e trava em ZAMAK com travamento por meio de ganchos.

TRAVA POSTERIOR:

Trava posterior em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura, Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as superfícies da peça, na mesma cor das laterais; Possui borda reta protegida por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm na mesma cor das laterais, colados a quente por meio do processo HOT MELT.; Fixado nas laterais por meio de pino de aço com rosca milimétrica de 6mm e trava em ZAMAK com travamento por meio de ganchos.

TRAVA SUPERIOR:

Trava superior em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura, Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em sua superfície superior e inferior, na mesma cor das laterais; Possui borda reta protegida por fita de poliestireno semi-rígido com espessura mínima de 1mm na mesma cor das laterais, colados a quente por meio do processo HOT MELT; Fixado nas laterais por meio de pino de aço com rosca milimétrica de 6mm e trava em ZAMAK com travamento por meio de ganchos, e pinos de madeira reduzindo o esforço nos pinos de fixação.

GAVETAS:

Duas gavetas com frente em partículas de média densidade, em chapa única com no mínimo 18mm de espessura, revestimento em laminado melamínico de alta resistência em sua superfície superior e inferior, na mesma cor do tampo; As frentes das gavetas possuem bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 3mm no mesmo padrão do revestimento das laterais, com bordas arredondadas em todo seu perímetro externo, com raio mínimo de 2,5mm, colados a quente por meio do processo HOT MELT; Corpo das gavetas em chapa de aço com espessura mínima de 0,9mm, revestimento em pintura epóxi pó na cor preta, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, pré- tratamento em 9 banhos, sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem, desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última lavagem com água deionizada seguida de secagem; As guias metálicas são em chapa de aço com espessura mínima de 1,2mm, soldada na parte inferior lateral do corpo da gaveta; sistema de deslizamento por meio de roldanas em poliamida rígida injetada, com eixo inoxidável fixado a uma guia metálica que é fixada na lateral gaveteiro por meio de parafusos cabeça chata tipo CHIPBOARD zincado; As guias deveram ter um sistema de trava no final do curso ao seu fechamento evitando que a mesma se abra ao inclinar o gaveteiro; Puxadores com formato de meia lua em perfil de alumínio extrudado com diâmetro aproximado de 12mm e distância entre furos de 100mm, fixado na frente das gavetas por meio de parafusos metálicos com rosca milimétrica.

SISTEMA DE TRAVAMENTO:

Travamento simultâneo das gavetas por meio de barra de alumínio com pinos e travas reguláveis, fechadura cilíndrica com pino de aço com movimento orbital ao eixo; Possui duas cópias de chave com capa plástica de proteção e sistema escamoteável, evitando que a mesma se quebre; Cada fechadura possui segredo único evitando que a chave de um gaveteiro possa abrir o outro.

MEDIDAS APROXIMADAS:

Largura: 1200 mm
Profundidade: 600 mm
Altura: 740 mm

1.19



MESA DE ESCRITÓRIO RETA, TIPO 4

SUPERFÍCIE DE TRABALHO:

Com formato retangular, em madeira MDP (Painéis de Partículas de Média Densidade) com espessura mínima de 25mm, formando uma peça única. Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior da superfície, na cor a definir;

Bordas retas, em todo seu perímetro, com perfil de acabamento em fita de poliestireno semirrígido, com 3,0mm de espessura no mínimo (na mesma cor da superfície), contendo raio da borda de contato com o usuário com no mínimo 2,5mm, conforme NBR 13966 – Tabela 1, coladas pelo processo HOLT-MELT (a quente); Passagem para fiação com acabamento em PVC rígido texturizado na mesma cor do tampo, com diâmetro de 60mm; A parte inferior do tampo deverá conter buchas metálicas embutidas para receber os parafusos de fixação do tampo à estrutura metálica da mesa.

PAINEL FRONTAL: Em madeira MPD (painéis de partículas de média densidade) com 18,0mm de espessura no mínimo. Revestimento em laminado melamínico de baixa pressão nas duas faces, na mesma cor da superfície de trabalho; As bordas deverão ser retas e recebem proteção de fita de poliestireno semirrígido com 1,0mm de espessura, no mínimo, na mesma cor do laminado, coladas pelo processo HOLT-MELT. A fixação do painel frontal na estrutura deverá ser por meio de quatro pinos de aço com rosca padrão M6 e tambor de travamento em ZAMAK.

COMPONENTES METÁLICOS:

A sustentação do tampo deverá ser através de suas estruturas laterais, interligadas por calha horizontal, que deverão propiciar a estruturação do conjunto.

PÉS LATERAIS:

As estruturas laterais em forma de um "L", com medidas totais de 44x520x700 (LxPxH); A estrutura vertical de ligação, da base inferior com a superior, deverá ser por meio de duas colunas paralelas confeccionadas em tubos de aço com Ø44mm e espaçamento mínimo entre elas de 100mm, formando um pórtico.

Uma coluna deverá conter 04 furos para fixação do painel frontal e calha estrutural por meio de rebites repuxo; As colunas deverão possuir sistema de travamento inferior por meio de barra de aço, medindo 3/16"x3/8", com dimensão longitudinal de 100mm, soldado por meio de processo MIG; Entre as colunas tem duas alças, equidistantes do centro 200mm, confeccionadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, para fixação das grapas das tampas removíveis; Tampas laterais removíveis, tanto do interno como do lado externo, dobradas em chapa de aço com espessura mínima de 1,25mm, medindo 95mm de largura e com 04 abas de 10mm dobradas (duas de cada lado).

Altura de 670mm a tampa externa e 610 a interna. Sistema de engate por meio de grapas metálicas sem arestas cortantes, com recorte arqueado na parte inferior para remoção e passagem de fiação; Base superior do pórtico em chapa de aço #14 (no mínimo), dobrada, medindo 448x44mm e com abas de 10mm.

Os cantos das dobras deverão ser arredondados com raio mínimo de 5mm e as extremidades das abas arredondadas com raio mínimo de 10mm, evitando arestas cortantes, sem uso de ponteiros plásticos; A base superior deverá conter dois furos com formato oblongo, medindo 20mm, distanciados entre si 448mm ou múltiplo de 32mm; Na base inferior, parte frontal do pórtico, perpendicular às colunas, contém um apoio em chapa de aço com espessura mínima de 1,5m, dobrada a 180°, formando um arco com laterais retas, formado um trapézio irregular com a base retangular.

A extremidade anterior será soldada na coluna e extremidade posterior receberá uma peça com formato semiesférico moldado em peça única, sem emendas, diâmetro de 50mm e altura de 45mm, com suporte interno em aço para fixação da sapata niveladora; Sapatas niveladoras em poliuretano com fibra de vidro de 2.1/2, com diâmetro mínimo de 60mm, possui formato cônico na parte superior e reto na inferior. Regulagem mínima de 15mm.

CALHAS METÁLICAS:

Estrutural confeccionada em chapa de aço #18 (no mínimo), dobrada, com formato "J" medindo 102x60mm; Possui dobras na parte superior, de 20mm perpendicular ao lado de 102mm e de 10mm perpendicular a dobra de 20mm. Na parte inferior possui dobra de 20mm perpendicular ao lado de 60mm; As extremidades das calhas possuem fechamentos em chapa de aço medindo 99x17mm com espessura mínima de 1,5mm, com dois furos para ligação desta às estruturas laterais, não sendo permitido o uso de solda para essa função. Possui também as extremidades um recorte em diagonal na face inferior, com ângulo de 45°, não permitindo o contato da calha com a tampa interna do pé e facilitando o acesso a fiação; Na calha deverá conter 02 (dois) suportes, no mínimo, para tomadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, medindo 99x17mm, e furos para instalação de tomadas, fixados na calha através de parafusos.

ACABAMENTO E MONTAGEM:

A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir; Após a montagem da mesa e todos seus componentes e acessórios, deverá apresentar um espaço livre, destinado à acomodação e movimentação dos membros inferiores dos usuários, conforme figuras 4 e 5 da NBR 13966.

MEDIDAS APROXIMADAS: Largura x Altura x Profundidade 1200mm x 740mm x 600mm

1.20



MESA DE ESCRITÓRIO RETA, TIPO 5

SUPERFÍCIE DE TRABALHO:

Com formato retangular, em madeira MDP (Painéis de Partículas de Média Densidade) com espessura mínima de 25mm, formando uma peça única. Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior da superfície, na cor a definir; Bordas retas, em todo seu perímetro, com perfil de acabamento em fita de poliestireno semirrígido, com 3,0mm de espessura no mínimo (na mesma cor da superfície), contendo raio da borda de contato com o usuário com no mínimo 2,5mm, conforme NBR 13966 – Tabela 1, coladas pelo processo HOLT-MELT (a quente); Passagem para fiação com acabamento em PVC rígido texturizado na mesma cor do tampo, com diâmetro de 60mm; A parte inferior do tampo deverá conter buchas metálicas embutidas para receber os parafusos de fixação do tampo à estrutura metálica da mesa.

Em madeira MPD (painéis de partículas de média densidade) com 18,0mm de espessura no mínimo. Revestimento em laminado melamínico de baixa pressão nas duas faces, na mesma cor da superfície de trabalho; As bordas deverão ser retas e recebem proteção de fita de poliestireno semirrígido com 1,0mm de espessura, no mínimo, na mesma cor do laminado, coladas pelo processo HOLT-MELT. A fixação do painel frontal na estrutura deverá ser por meio de quatro pinos de aço com rosca padrão M6 e tambor de travamento em ZAMAK.

COMPONENTES METÁLICOS:

A sustentação do tampo deverá ser através de suas estruturas laterais, interligadas por calha horizontal, que deverão propiciar a estruturação do conjunto.

PÉS LATERAIS:

As estruturas laterais em forma de um "L", com medidas totais de 44x520x700 (LxPxH); A estrutura vertical de ligação, da base inferior com a superior, deverá ser por meio de duas colunas paralelas confeccionadas em tubos de aço com Ø44mm e espaçamento mínimo entre elas de 100mm, formando um pórtico.

Uma coluna deverá conter 04 furos para fixação do painel frontal e calha estrutural por meio de rebites repuxo; As colunas deverão possuir sistema de travamento inferior por meio de barra de aço, medindo 3/16"x3/8", com dimensão longitudinal de 100mm, soldado por meio de processo MIG; Entre as colunas tem duas alças, equidistantes do centro 200mm, confeccionadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, para fixação das grapas das tampas removíveis; Tampas laterais removíveis, tanto do interno como do lado externo, dobradas em chapa de aço com espessura mínima de 1,25mm, medindo 95mm de largura e com 04 abas de 10mm dobradas (duas de cada lado).

Altura de 670mm a tampa externa e 610 a interna. Sistema de engate por meio de grapas metálicas sem arestas cortantes, com recorte arqueado na parte inferior para remoção e passagem de fiação; Base superior do pórtico em chapa de aço #14 (no mínimo), dobrada, medindo 448x44mm e com abas de 10mm. Os cantos das dobras deverão ser arredondados com raio mínimo de 5mm e as extremidades das abas arredondadas com raio mínimo de 10mm, evitando arestas cortantes, sem uso de ponteiros plásticos; A base superior deverá conter dois furos com formato oblongo, medindo 20mm, distanciados entre si 448mm ou múltiplo de 32mm; Na base inferior, parte frontal do pórtico, perpendicular às colunas, contém um apoio em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, dobrada a 180°, formando um arco com laterais retas, formado um trapézio irregular com a base retangular.

A extremidade anterior será soldada na coluna e extremidade posterior receberá uma peça com formato semiesférico moldado em peça única, sem emendas, diâmetro de 50mm e altura de 45mm, com suporte interno em aço para fixação da sapata niveladora; Sapatas niveladoras em poliuretano com fibra de vidro de 2.1/2, com diâmetro mínimo de 60mm, possui formato cônico na parte superior e reto na inferior. Regulagem mínima de 15mm.

CALHAS METÁLICAS:

Estrutural confeccionada em chapa de aço #18 (no mínimo), dobrada, com formato "J" medindo 102x60mm; Possui dobras na parte superior, de 20mm perpendicular ao lado de 102mm e de 10mm perpendicular a dobra de 20mm. Na parte inferior possui dobra de 20mm perpendicular ao lado de 60mm; As extremidades das calhas possuem fechamentos em chapa de aço medindo 99x17mm com espessura mínima de 1,5mm, com dois furos para ligação desta às estruturas laterais, não sendo permitido o uso de solda para essa função. Possui também as extremidades um recorte em diagonal na face inferior, com ângulo de 45°, não permitindo o contato da calha com a tampa interna do pé e facilitando o acesso a fiação; Na calha deverá conter 02 (dois) suportes, no mínimo, para tomadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, medindo 99x17mm, e furos para instalação de tomadas, fixados na calha através de parafusos.

ACABAMENTO E MONTAGEM:

A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir; Após a montagem da mesa e todos seus componentes e acessórios, deverá apresentar um espaço livre, destinado à acomodação e movimentação dos membros inferiores dos usuários, conforme figuras 4 e 5 da NBR 13966.

GAVETEIRO FIXO 02 GAVETAS 312X440X290mm

LATERAIS:

Laterais em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura, Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces das peças, na cor a definir; Possui bordas retas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm na mesma cor das laterais, colados a quente por meio do processo HOT MELT; A lateral direita, na parte frontal interna, possui recorte transversal medindo 21x6mm para embutir a vareta de alumínio do mecanismo de travamento simultâneo das gavetas.

TRAVA INFERIOR:

Trava inferior em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura, Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em sua superfície superior e inferior, na mesma cor das laterais; Possui borda reta protegida por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm na mesma cor das laterais, colados a quente por meio do processo HOT MELT; Fixado nas laterais por meio de pino de aço com rosca milimétrica de 6mm e trava em ZAMAK com travamento por meio de ganchos.

TRAVA POSTERIOR:

Trava posterior em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura, Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as superfícies da peça, na mesma cor das laterais; Possui borda reta protegida por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm na mesma cor das laterais, colados a quente por meio do processo HOT MELT.; Fixado nas laterais por meio de pino de aço com rosca milimétrica de 6mm e trava em ZAMAK com travamento por meio de ganchos.

TRAVA SUPERIOR: Trava superior em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura, Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em sua superfície superior e inferior, na mesma cor das laterais; Possui borda reta protegida por fita de poliestireno semi-rígido com espessura mínima de 1mm na mesma cor das laterais, colados a quente por meio do processo HOT MELT; Fixado nas laterais por meio de pino de aço com rosca milimétrica de 6mm e trava em ZAMAK com travamento por meio de ganchos, e pinos de madeira reduzindo o esforço nos pinos de fixação.

GAVETAS:

Duas gavetas com frente em partículas de média densidade, em chapa única com no mínimo 18mm de espessura, revestimento em laminado melamínico de alta resistência em sua superfície superior e inferior, na mesma cor do tampo; As frentes das gavetas possuem bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 3mm no mesmo padrão do revestimento das laterais, com bordas arredondadas em todo seu perímetro externo, com raio mínimo de 2,5mm, colados a quente por meio do processo HOT MELT; Corpo das gavetas em chapa de aço com espessura mínima de 0,9mm, revestimento em pintura epóxi pó na cor preta, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, pré- tratamento em 9 banhos, sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem, desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última lavagem com água deionizada seguida de secagem; As guias metálicas são em chapa de aço com espessura mínima de 1,2mm, soldada na parte inferior lateral do corpo da gaveta; sistema de deslizamento por meio de roldanas em poliamida rígida injetada, com eixo inoxidável fixado a uma guia metálica que é fixada na lateral gaveteiro por meio de parafusos cabeça chata tipo CHIPBOARD zincado; As guias deveram ter um sistema de trava no final do curso ao seu fechamento evitando que a mesma se abra ao inclinar o gaveteiro; Puxadores com formato de meia lua em perfil de alumínio extrudado com diâmetro aproximado de 12mm e distância entre furos de 100mm, fixado na frente das gavetas por meio de parafusos metálicos com rosca milimétrica.

SISTEMA DE TRAVAMENTO:

Travamento simultâneo das gavetas por meio de barra de alumínio com pinos e travas reguláveis, fechadura cilíndrica com pino de aço com movimento orbital ao eixo; Possui duas cópias de chave com capa plástica de proteção e sistema escamoteável, evitando que a mesma se quebre; Cada fechadura possui segredo único evitando que a chave de um gaveteiro possa abrir o outro.

MEDIDAS APROXIMADAS: Largura x Altura x Profundidade 1400mm x 740mm x 600mm

1.21



MESA DE ESCRITÓRIO RETA, TIPO 6

SUPERFÍCIE DE TRABALHO:

Com formato retangular, em madeira MDP (Painéis de Partículas de Média Densidade) com espessura mínima de 25mm, formando uma peça única. Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior da superfície, na cor a definir; Bordas retas, em todo seu perímetro, com perfil de acabamento em fita de poliestireno semirrígido, com 3,0mm de espessura no mínimo (na mesma cor da superfície), contendo raio da borda de contato com o usuário com no mínimo 2,5mm, conforme NBR 13966 – Tabela 1, coladas pelo processo HOLT-MELT (a



quente); Passagem para fiação com acabamento em PVC rígido texturizado na mesma cor do tampo, com diâmetro de 60mm; A parte inferior do tampo deverá conter buchas metálicas embutidas para receber os parafusos de fixação do tampo à estrutura metálica da mesa.

Painel frontal: Em madeira MPD (painéis de partículas de média densidade) com 18,0mm de espessura no mínimo. Revestimento em laminado melamínico de baixa pressão nas duas faces, na mesma cor da superfície de trabalho; As bordas deverão ser retas e recebem proteção de fita de poliestireno semirrígido com 1,0mm de espessura, no mínimo, na mesma cor do laminado, coladas pelo processo HOLT-MELT. A fixação do painel frontal na estrutura deverá ser por meio de quatro pinos de aço com rosca padrão M6 e tambor de travamento em ZAMAK.

COMPONENTES METÁLICOS:

A sustentação do tampo deverá ser através de suas estruturas laterais, interligadas por calha horizontal, que deverão propiciar a estruturação do conjunto.

PÉS LATERAIS:

As estruturas laterais em forma de um "L", com medidas totais de 44x520x700 (LxPxH); A estrutura vertical de ligação, da base inferior com a superior, deverá ser por meio de duas colunas paralelas confeccionadas em tubos de aço com Ø44mm e espaçamento mínimo entre elas de 100mm, formando um pórtico.

Uma coluna deverá conter 04 furos para fixação do painel frontal e calha estrutural por meio de rebites repuxo; As colunas deverão possuir sistema de travamento inferior por meio de barra de aço, medindo 3/16"x3/8", com dimensão longitudinal de 100mm, soldado por meio de processo MIG; Entre as colunas tem duas alças, equidistantes do centro 200mm, confeccionadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, para fixação das grapas das tampas removíveis; Tampas laterais removíveis, tanto do interno como do lado externo, dobradas em chapa de aço com espessura mínima de 1,25mm, medindo 95mm de largura e com 04 abas de 10mm dobradas (duas de cada lado).

Altura de 670mm a tampa externa e 610 a interna. Sistema de engate por meio de grapas metálicas sem arestas cortantes, com recorte arqueado na parte inferior para remoção e passagem de fiação;

Base superior do pórtico em chapa de aço #14 (no mínimo), dobrada, medindo 448x44mm e com abas de 10mm. Os cantos das dobras deverão ser arredondados com raio mínimo de 5mm e as extremidades das abas arredondadas com raio mínimo de 10mm, evitando arestas cortantes, sem uso de ponteiros plásticos; A base superior deverá conter dois furos com formato oblongo, medindo 20mm, distanciados entre si 448mm ou múltiplo de 32mm; Na base inferior, parte frontal do pórtico, perpendicular às colunas, contém um apoio em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, dobrada a 180°, formando um arco com laterais retas, formado um trapézio irregular com a base retangular. A extremidade anterior será soldada na coluna e extremidade posterior receberá uma peça com formato semiesférico moldado em peça única, sem emendas, diâmetro de 50mm e altura de 45mm, com suporte interno em aço para fixação da sapata niveladora; Sapatas niveladoras em poliuretano com fibra de vidro de 2.1/2, com diâmetro mínimo de 60mm, possui formato cônico na parte superior e reto na inferior. Regulagem mínima de 15mm.

CALHAS METÁLICAS: Estrutural confeccionada em chapa de aço #18 (no mínimo), dobrada, com formato "J" medindo 102x60mm; Possui dobras na parte superior, de 20mm perpendicular ao lado de 102mm e de 10mm perpendicular a dobra de 20mm. Na parte inferior possui dobra de 20mm perpendicular ao lado de 60mm; As extremidades das calhas possuem fechamentos em chapa de aço medindo 99x17mm com espessura mínima de 1,5mm, com dois furos para ligação desta às estruturas laterais, não sendo permitido o uso de solda para essa função. Possui também as extremidades um recorte em diagonal na face inferior, com ângulo de 45°, não permitindo o contato da calha com a tampa interna do pé e facilitando o acesso a fiação; Na calha deverá conter 02 (dois) suportes, no mínimo, para tomadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, medindo 99x17mm, e furos para instalação de tomadas, fixados na calha através de parafusos.

ACABAMENTO E MONTAGEM:

A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir; Após a montagem da mesa e todos seus componentes e acessórios, deverá apresentar um espaço livre, destinado à acomodação e movimentação dos membros inferiores dos usuários, conforme figuras 4 e 5 da NBR 13966.

GAVETEIRO FIXO 02 GAVETAS 312X440X290mm

LATERAIS:

Laterais em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura, Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces das peças, na cor a definir; Possui bordas retas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm na mesma cor das laterais, colados a quente por meio do processo HOT MELT; A lateral direita, na parte frontal interna, possui recorte transversal medindo 21x6mm para embutir a vareta de alumínio do mecanismo de travamento simultâneo das gavetas.

TRAVA INFERIOR:

Trava inferior em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura, Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em sua superfície superior e inferior, na mesma cor das laterais; Possui borda reta protegida por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm na mesma cor das laterais, colados a quente por meio do processo HOT MELT; Fixado nas laterais por meio de pino de aço com rosca milimétrica de 6mm e trava em ZAMAK com travamento por meio de ganchos.

TRAVA POSTERIOR:

Trava posterior em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura, Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as superfícies da peça, na mesma cor das laterais; Possui borda reta protegida por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm na mesma cor das laterais, colados a quente por meio do processo HOT MELT.; Fixado nas laterais por meio de pino de aço com rosca milimétrica de 6mm e trava em ZAMAK com travamento por meio de ganchos.

TRAVA SUPERIOR:



Trava superior em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura, Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em sua superfície superior e inferior, na mesma cor das laterais; Possui borda reta protegida por fita de poliestireno semi-rígido com espessura mínima de 1mm na mesma cor das laterais, colados a quente por meio do processo HOT MELT; Fixado nas laterais por meio de pino de aço com rosca milimétrica de 6mm e trava em ZAMAK com travamento por meio de ganchos, e pinos de madeira reduzindo o esforço nos pinos de fixação.

GAVETAS:

Dois gavetas com frente em partículas de média densidade, em chapa única com no mínimo 18mm de espessura, revestimento em laminado melamínico de alta resistência em sua superfície superior e inferior, na mesma cor do tampo; As frentes das gavetas possuem bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 3mm no mesmo padrão do revestimento das laterais, com bordas arredondadas em todo seu perímetro externo, com raio mínimo de 2,5mm, colados a quente por meio do processo HOT MELT; Corpo das gavetas em chapa de aço com espessura mínima de 0,9mm, revestimento em pintura epóxi pó na cor preta, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, pré- tratamento em 9 banhos, sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem, desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última lavagem com água deionizada seguida de secagem; As guias metálicas são em chapa de aço com espessura mínima de 1,2mm, soldada na parte inferior lateral do corpo da gaveta; sistema de deslizamento por meio de roldanas em poliamida rígida injetada, com eixo inoxidável fixado a uma guia metálica que é fixada na lateral gaveteiro por meio de parafusos cabeça chata tipo CHIPBOARD zincado; As guias deveram ter um sistema de trava no final do curso ao seu fechamento evitando que a mesma se abra ao inclinar o gaveteiro; Puxadores com formato de meia lua em perfil de alumínio extrudado com diâmetro aproximado de 12mm e distância entre furos de 100mm, fixado na frente das gavetas por meio de parafusos metálicos com rosca milimétrica.

SISTEMA DE TRAVAMENTO:

Travamento simultâneo das gavetas por meio de barra de alumínio com pinos e travas reguláveis, fechadura cilíndrica com pino de aço com movimento orbital ao eixo; Possui duas cópias de chave com capa plástica de proteção e sistema escamoteável, evitando que a mesma se quebre; Cada fechadura possui segredo único

	<p>evitando que a chave de um gaveteiro possa abrir o outro. MEDIDAS APROXIMADAS: Largura x Altura x Profundidade 1600mm x 740mm x 800mm</p>
1.22	 <p>MESA DE ESCRITÓRIO GABINETE EXECUTIVO</p> <p>SUPERFÍCIE DE TRABALHO: Superfície de trabalho principal sobreposta à estrutura, constituída por dois tampos, unidos por meio de parafusos rosca métrica, espessura total de 43 mm, formato predominante retangular, arqueado nas dimensões longitudinais, medindo 1800x900x740mm (LxPxH).</p> <p>TAMPO: Superior em madeira MDF (MEDIUN DENSITY FIBERBOARD) com espessura mínima de 18 mm, possui bordas retas em todo seu perímetro. Revestimento da parte superior do tampo e de suas bordas será laminado melamínico; Tampo inferior em madeira MDF (MEDIUN DENSITY FIBERBOARD) com espessura mínima de 25 mm. Bordas arredondadas com raio de 25 mm, fazendo concordância com a borda reta do tampo superior. Revestimento da parte inferior do tampo e de suas bordas em laminado melamínico líquido na cor a definir; A fixação da superfície de trabalho principal às estruturas laterais será através de parafusos de aço e buchas metálicas.</p> <p>PAINEL FRONTAL: Painel frontal em madeira MDF (MEDIUN DENSITY FIBERBOARD) com espessura mínima de 18 mm possui bordas retas em todo seu perímetro. Revestimento das duas faces e de suas bordas será laminado melamínico, no mesmo padrão do tampo superior; Calha de aço em chapa #18 no mínimo, com formato "U", para passagem de fiação, fixadas ao painel frontal. Com 02 suportes para fixação das tomadas.</p> <p>ESTRUTURA: A sustentação da superfície de trabalho deverá ser por meio de pés painéis, localizados nas laterais, interligados pelo painel frontal, que deverá propiciar a estruturação da mesa. Cada pé painel é composto por duas peças unidas por meio de parafusos rosca métrica; A peça externa de cada pé painel é confeccionada em madeira MDF ou MDP (MEDIUN DENSITY FIBERBOARD) com espessura mínima de 18 mm e bordas retas em todo seu perímetro, protegida pelo mesmo material da peça externa. Revestimento da peça externa será laminado melamínico; A peça interna de cada pé painel é confeccionada em MDF (MEDIUN DENSITY FIBERBOARD) com espessura mínima de 25 mm. Possui bordas arredondadas com raio de 25 mm, fazendo concordância com a borda reta da peça externa. Revestimento da peça interna em laminado melamínico líquido na mesma cor do tampo inferior.</p> <p>COMPONENTES METÁLICOS: Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir.</p> <p>MEDIDAS APROXIMADAS: Largura x Altura x Profundidade 1800mm x 740mm x 900mm</p>
1.23	 <p>MESA DE REUNIÃO, TIPO 1</p> <p>TAMPO: Tampo com formato oval, raio de 550mm nas extremidades, em madeira MDP (Painéis de Partículas de Média Densidade) com espessura mínima de 25mm, formando uma peça única; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo, na cor a definir; Bordas retas, em todo seu perímetro, com perfil de acabamento em fita de poliestireno semirrígido, com 3,0mm de espessura no mínimo (na mesma cor do tampo), contendo raio da borda de contato com o usuário com no mínimo 2,5mm, conforme NBR 13966 – Tabela 1, coladas pelo processo HOLT-MELT (a quente); Passagem para fiação com acabamento em PVC rígido texturizado na mesma cor do tampo, com diâmetro de 60mm; A parte inferior do tampo deverá conter buchas metálicas embutidas para receber os parafusos de fixação do tampo à estrutura metálica da mesa.</p> <p>PAINEL CENTRAL: Painel central em madeira MPD (painéis de partículas de média densidade) com 18,0mm de espessura no mínimo; Revestimento em laminado melamínico de baixa pressão nas duas faces, na mesma cor do tampo; As bordas deverão ser retas e recebem proteção de fita de poliestireno semirrígido com 1,0mm de espessura, no mínimo, na mesma cor do laminado, coladas pelo processo HOLT-MELT. A fixação do painel na estrutura deverá ser por meio de quatro pinos de aço com rosca padrão M6 e tambor de travamento em ZAMAK.</p> <p>COMPONENTES METÁLICOS: A sustentação do tampo deverá ser através de suas estruturas laterais, interligada por calhas horizontais e o painel central, que deverão propiciar a estruturação do conjunto.</p> <p>PÉS LATERAIS: As estruturas laterais em forma de um "I", com medidas totais de 44x750x700 (LxPxH); A estrutura vertical de ligação, da base inferior com a superior, deverá ser por meio de duas colunas paralelas confeccionadas em tubos de aço com Ø44mm e espaçamento mínimo entre elas de 100mm, formando um pórtico. Uma coluna deverá conter 04 furos para fixação do painel frontal e calha estrutural por meio de rebites repuxo; As colunas deverão possuir sistema de travamento inferior por meio de barra de aço, medindo 3/16"x3/8", com dimensão longitudinal de 100mm, soldado por meio de processo MIG; Entre as colunas tem duas alças, equidistantes do centro 200mm, confeccionadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, para fixação das grapas das tampas removíveis; Tampas</p>

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

CALHA METÁLICA:

Calha estrutural confeccionada em chapa de aço #18 (no mínimo), dobrada, com formato "J" medindo 102x60mm; Possui dobras na parte superior, de 20mm perpendicular ao lado de 102mm e de 10mm perpendicular a dobra de 20mm. Na parte inferior possui dobra de 20mm perpendicular ao lado de 60mm; As extremidades das calhas possuem fechamentos em chapa de aço medindo 99x17mm com espessura mínima de 1,5mm, com dois furos para ligação desta às estruturas laterais, não sendo permitido o uso de solda para essa função. Possui também as extremidades um recorte em diagonal na face inferior, com ângulo de 45°, não permitindo o contato da calha com a tampa interna do pé e facilitando o acesso a fiação; Na calha deverá conter 02 (dois) suportes, no mínimo, para tomadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, medindo 99x17mm, e furos para instalação de tomadas, fixados na calha através de parafusos.

ACABAMENTO E MONTAGEM:

A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir.

MEDIDAS APROXIMADAS: Largura x Altura x Profundidade 2700mm x 740mm x 1100mm

1.24



MESA DE REUNIÃO, TIPO 2

TAMPO:

Tampo com formato oval, raio de 550mm nas extremidades, em madeira MDP (Painéis de Partículas de Média Densidade) com espessura mínima de 25mm, formando uma peça única; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo, na cor a definir; Bordas retas, em todo seu perímetro, com perfil de acabamento em fita de poliestireno semirrígido, com 3,0mm de espessura no mínimo (na mesma cor do tampo), contendo raio da borda de contato com o usuário com no mínimo 2,5mm, conforme NBR 13966 – Tabela 1, coladas pelo processo HOLT-MELT (a quente); Passagem para fiação com acabamento em PVC rígido texturizado na mesma cor do tampo, com diâmetro de 60mm; A parte inferior do tampo deverá conter buchas metálicas embutidas para receber os parafusos de fixação do tampo à estrutura metálica da mesa.

PAINEL CENTRAL:

Painel central em madeira MPD (painéis de partículas de média densidade) com 18,0mm de espessura no mínimo; Revestimento em laminado melamínico de baixa pressão nas duas faces, na mesma cor do tampo; As bordas deverão ser retas e recebem proteção de fita de poliestireno semirrígido com 1,0mm de espessura, no mínimo, na mesma cor do laminado, coladas pelo processo HOLT-MELT. A fixação do painel na estrutura deverá ser por meio de quatro pinos de aço com rosca padrão M6 e tambor de travamento em ZAMAK.

COMPONENTES METÁLICOS:

A sustentação do tampo deverá ser através de suas estruturas laterais, interligada por calhas horizontais e o painel central, que deverão propiciar a estruturação do conjunto.



PÉS LATERAIS:

As estruturas laterais em forma de um "I", com medidas totais de 44x750x700 (LxPxH); A estrutura vertical de ligação, da base inferior com a superior, deverá ser por meio de duas colunas paralelas confeccionadas em tubos de aço com Ø44mm e espaçamento mínimo entre elas de 100mm, formando um pórtico. Uma coluna deverá conter 04 furos para fixação do painel frontal e calha estrutural por meio de rebites repuxo; As colunas deverão possuir sistema de travamento inferior por meio de barra de aço, medindo 3/16"x3/8", com dimensão longitudinal de 100mm, soldado por meio de processo MIG; Entre as colunas tem duas alças, equidistantes do centro 200mm, confeccionadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, para fixação das grapas das tampas removíveis; Tampas laterais removíveis, tanto do interno como do lado externo, dobradas em chapa de aço com espessura mínima de 1,25mm, medindo 95mm de largura e com 04 abas de 10mm dobradas (duas de cada lado). Altura de 670mm a tampa externa e 610 a interna. Sistema de engate por meio de grapas metálicas sem arestas cortantes, com recorte arqueado na parte inferior para remoção e passagem de fiação; Base superior do pórtico em chapa de aço #14 (no mínimo), dobrada, medindo 448x44mm e com abas de 10mm. Os cantos das dobras deverão ser arredondados com raio mínimo de 5mm e as extremidades das abas arredondadas com raio mínimo de 10mm, evitando arestas cortantes, sem uso de ponteiros plásticos; Na base inferior, perpendiculares às colunas, contém dois apoios confeccionados em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, dobrada a 180°, formando um arco com laterais retas, formado um trapézio irregular com a base retangular. A extremidade anterior será soldada na coluna e extremidade posterior receberá uma peça com formato semiesférico moldado em peça única, sem emendas, diâmetro de 50mm e altura de 45mm, com suporte interno em aço para fixação da sapata niveladora Sapatatas niveladoras em poliuretano com fibra de vidro de 2.1/2, com diâmetro mínimo de 60mm, possui formato cônico na parte superior e reto na inferior. Regulagem mínima de 15mm.

CALHA METÁLICA: Calha estrutural confeccionada em chapa de aço #18 (no mínimo), dobrada, com formato "J" medindo 102x60mm; Possui dobras na parte superior, de 20mm perpendicular ao lado de 102mm e de 10mm perpendicular a dobra de 20mm. Na parte inferior possui dobra de 20mm perpendicular ao lado de 60mm; As extremidades das calhas possuem fechamentos em chapa de aço medindo 99x17mm com espessura mínima de 1,5mm, com dois furos para ligação desta às estruturas laterais, não sendo permitido o uso de solda para essa função. Possui também as extremidades um recorte em diagonal na face inferior, com ângulo de 45°, não permitindo o contato da calha com a tampa interna do pé e facilitando o acesso a fiação; Na calha deverá conter 02 (dois) suportes, no mínimo, para tomadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, medindo 99x17mm, e furos para instalação de tomadas, fixados na calha através de parafusos.

ACABAMENTO E MONTAGEM:

A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir.

1.25	<p>MEDIDAS APROXIMADAS: Largura x Altura x Profundidade 2000mm x 740mm x 1100mm</p>  <p>MESA DE REUNIÃO CIRCULAR, TIPO 3</p> <p>TAMPO: Tampo com formato circular, em madeira MDP (Painéis de Partículas de Média Densidade) com espessura mínima de 25mm, formando uma peça única; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado, com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo, na cor a definir; Bordas retas, em todo seu perímetro, com perfil de acabamento em fita de poliestireno semirrígido, com 3,0mm de espessura no mínimo (na mesma cor do tampo), contendo raio da borda de contato com o usuário com no mínimo 2,5mm, conforme NBR 13966 – Tabela 1, coladas pelo processo HOLT-MELT (a quente); A parte inferior do tampo deverá conter buchas metálicas embutidas para receber os parafusos de fixação do tampo à estrutura metálica da mesa.</p> <p>ESTRUTURA METÁLICA: Estrutura central composta por tudo de aço eslitado, com secção circular e diâmetro de 4”, espessura da parede de 1,5mm, no mínimo; Possui quatro apoios na parte superior, perpendicular a estrutura central, em tubo de aço eslitado de secção quadrada de 30x30mm, com espessura da parede de 1,2mm no mínimo; Na base inferior, parte frontal do pórtico, perpendicular às colunas, contém um apoio em chapa de aço com espessura mínima de 1,5m, dobrada a 180°, formando um arco com laterais retas, formado um trapézio irregular com a base retangular. A extremidade anterior será soldada na coluna e extremidade posterior receberá uma peça com formato semiesférico moldado em peça única, sem emendas, diâmetro de 50mm e altura de 45mm, com suporte interno em aço para fixação da sapata niveladora; Sapatas niveladoras em poliuretano com fibra de vidro de 2.1/2, com diâmetro mínimo de 60mm, possui formato cônico na parte superior e reto na inferior. Regulagem mínima de 15mm; Os apoios superiores têm em suas extremidades ponteiros plásticos em poliuretano texturizado fosco, nos formatos dos tubos; Cada apoio será ortogonal em relação ao outro, tanto os superiores quanto os inferiores.</p> <p>ACABAMENTO E MONTAGEM: A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir.</p> <p>MEDIDAS APROXIMADAS: Altura x Diâmetro 740mm x 1200mm</p>
1.26	 <p>MÓDULO GUARDA VOLUME COM 12 PORTAS</p> <p>Produzido em MDF - módulo guarda volume com 12 portas, laterais, tampo, base, prateleiras e divisórias verticais produzidos em MDF com 18 mm de espessura, revestido nas duas faces. Duas divisórias verticais dividindo o móvel em três compartimentos iguais na largura, e três prateleiras dividindo o móvel em quatro compartimentos iguais na altura, perfazendo um total de doze compartimentos iguais no móvel todo. Frontal com 12 portas, em MDF maple com 15 mm de espessura, revestido nas duas faces, e acopladas internamente nas laterais do módulo. Fechaduras independentes, dobradiças tipo copo com amortecimento integrado, e puxadores metálicos tipo concha, embutidos no frontal de cada porta. Fundo em MDF maple com 15 mm de espessura, revestido nas duas faces e inserido entre as laterais do móvel. Bordas revestidas em fita de PVC com 02 mm de espessura e cantos arredondados. Pés metálicos em aço escovado, com 2” de diâmetro e 100 mm de altura, com regulagem, fixados ao móvel através de parafusos e buchas metálicas americanas.</p> <p>MEDIDAS APROXIMADAS Largura 90 cm Profundidade 48 cm Altura 180 cm</p>

ITEM	LOTE 02 DESCRIÇÃO
------	----------------------

2.1



MESA PARA REFEITÓRIO COM 04 LUGARES

TAMPO:

Tampo com formato quadrado, em madeira MDP (Painéis de Partículas de Média Densidade) com espessura mínima de 18mm, formando uma peça única; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo, na cor a definir;

Bordas retas, em todo seu perímetro, com perfil de acabamento em fita de poliestireno semirígido, com 3,0mm de espessura no mínimo (na mesma cor do tampo), contendo raio da borda de contato com o usuário com no mínimo 2,5mm, conforme NBR 13966 – Tabela 1, coladas pelo processo HOLT-MELT (a quente); A parte inferior do tampo deverá conter buchas metálicas embutidas para receber os parafusos de fixação do tampo à estrutura metálica da mesa.

ESTRUTURA DA MESA E BANCO:

Estrutura composta por 04 pés e travessas laterais; Os pés e as travessas são confeccionados em tubo de aço (SAE 1010/1020) com seção retangular 50X30mm, com espessura de 1,2mm no mínimo, soldada pelo processo MIG, sem arestas cortantes.

ASSENTO:

Assento com formato quadrado, em madeira MDP (Painéis de Partículas de Média Densidade) com espessura mínima de 15mm, formando uma peça única; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo, na cor a definir; Bordas retas, em todo seu perímetro, com perfil de acabamento em fita de poliestireno semirígido, com 1,0mm de espessura no mínimo (na mesma cor do tampo), coladas pelo processo HOLT-MELT (a quente); A parte inferior do assento deverá conter buchas metálicas embutidas para receber os parafusos de fixação do tampo à estrutura metálica da mesa.

ACABAMENTO E MONTAGEM:

A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir.

MEDIDAS APROXIMADAS:

Largura x Altura x Profundidade
140mm x 740mm x 800mm

2.2



MESA PARA REFEITÓRIO COM 06 LUGARES

TAMPO:

Tampo com formato quadrado, em madeira MDP (Painéis de Partículas de Média Densidade) com espessura mínima de 18mm, formando uma peça única; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo, na cor a definir;

Bordas retas, em todo seu perímetro, com perfil de acabamento em fita de poliestireno semirígido, com 3,0mm de espessura no mínimo (na mesma cor do tampo), contendo raio da borda de contato com o usuário com no mínimo 2,5mm, conforme NBR 13966 – Tabela 1, coladas pelo processo HOLT-MELT (a quente); A parte inferior do tampo deverá conter buchas metálicas embutidas para receber os parafusos de fixação do tampo à estrutura metálica da mesa.

ESTRUTURA DA MESA E BANCO:

Estrutura composta por 04 pés e travessas laterais; Os pés e as travessas são confeccionados em tubo de aço (SAE 1010/1020) com seção retangular 50X30mm, com espessura de 1,2mm no mínimo, soldada pelo processo MIG, sem arestas cortantes.

ASSENTO:

Assento com formato quadrado, em madeira MDP (Painéis de Partículas de Média Densidade) com espessura mínima de 15mm, formando uma peça única; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo, na cor a definir; Bordas retas, em todo seu perímetro, com perfil de acabamento em fita de poliestireno semirígido, com 1,0mm de espessura no mínimo (na mesma cor do tampo), coladas pelo processo HOLT-MELT (a quente); A parte inferior do assento deverá conter buchas metálicas embutidas para receber os parafusos de fixação do tampo à estrutura metálica da mesa.

ACABAMENTO E MONTAGEM:

A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir.

MEDIDAS APROXIMADAS:

Largura x Altura x Profundidade 2100mm x 740mm x 800mm

2.3



CONJUNTO REFEITÓRIO COM MESA E 2 BANCOS

Mesa e dois bancos - (bancos não acoplados a mesa) - adulto - produzido em MDF - Mesa refeiteiro produzido em MDF, com 25 mm de espessura, revestido na face superior em laminado melaminico de alta pressão, com 0,8 mm de espessura, cor marfim natural TX. Bordas boleadas, lixadas e envernizadas. Tampo fixado a estrutura através de buchas metálicas americanas. Estrutura em tubo de aço 1010/1020, seção redonda, com 1/4 de diâmetro, espessura de chapa de 1,20 mm, sendo quatro colunas com os extremos curvados em raio médio 60 mm a 90°, duas vigas para apoio do tampo e uma viga como ligação central. Pés interligados através de tubos oblongo 29 x 58 mm, espessura de 1,20mm. Partes metálicas devem ser unidas entre si, por meio de solda, configurando uma única estrutura. Devem receber tratamento contra oxidação, com disposição de fosfato de ferro. Eliminar rebarbas e respingos de solda. Esmerilhar juntas e arredondar cantos. Pintura em tinta em pó, "hibrida", eletrostática. Ponteira construída em polipropileno medindo aproximadamente 100 mm x 43 mm x 39 mm x 1 1/4", (CAL) em formato bota, com três extensores de apoio ao piso, e furo central para fixação ao tubo com rebite de alumínio. Ponteiras internas em polipropileno injetado nos demais fechamentos, fixadas a estrutura através de encaixe.

BANCO REFEITORIO COM ENCOSTO

Assento produzido em MDF com 25 mm de espessura e revestido na face superior em laminado melaminico de alta pressão, na cor marfim natural TX. Assento moldurado, com quatro entalhes medindo aproximadamente 330 x 315 x 10 mm cada um, e com margem de 35 mm da borda traseira. Bordas boleadas, lixadas e envernizadas. Assento fixado à estrutura através de buchas metálicas americanas. Encosto produzido em MDF com 25 mm de espessura e revestido nas duas faces em laminado melaminico de alta pressão, na cor marfim natural TX.

MEDIDAS APROXIMADAS

MESA TAMPO

Comprimento 200 cm

Largura 60 cm

Altura - 710 mm

BANCO REFEITORIO COM ENCOSTO

Assento

Comprimento 200 cm

Largura 350 cm

Encosto

Comprimento 200 cm

Largura 250 cm

LOTE 03

DESCRIÇÃO

ITEM

3.1



BALCÃO DE ATENDIMENTO RETO

TAMPO SUPERIOR:

Em madeira MDP (painéis de particular de média densidade) com 25mm de espessura no mínimo; Revestimento na parte superior e inferior em laminado melaminico de baixa pressão com 0,3mm de espessura no mínimo, texturizado, na cor marrom claro (imitando madeira); Bordas retas (frontal e posterior) com perfil de acabamento de fita de PVC com 3,0mm de espessura no mínimo (na mesma cor do tampo), contendo raio de borda que define a concordância entre a superfície superior e inferior do tampo com a borda de contato com o usuário de no mínimo 2,5mm, conforme NBR 13965 – Tabela 1 e NBR 13966 – Tabela 6; Bordas laterais retas com perfil de acabamento de fita de PVC com 3,0mm de espessura no mínimo, na mesma cor do tampo; As fitas de PVC das bordas deverão ser coladas pelo processo HOT-MELT (coladas a quente); O tampo superior deverá ter largura mínima de 300mm e altura máxima de 1100mm.

TAMPO INFERIOR:

Em madeira MDP (painéis de partículas de média densidade) com 25mm de espessura no mínimo; Revestimento na parte superior e inferior em laminado melaminico de baixa pressão com 0,3mm de espessura no mínimo, texturizado, na cor marrom claro (imitando madeira); Bordas retas (frontal e posterior) com perfil de acabamento de fita de PVC com 3,0mm de espessura no mínimo (na mesma cor do tampo), contendo raio de borda que define a concordância entre a superfície superior e inferior do tampo com a borda de contato com o usuário de no mínimo 3,0mm, conforme NBR 13965 – Tabela 1 e NBR 13966 –

Tabela 6; Bordas laterais retas com perfil de acabamento de fita de PVC com 3,0mm de espessura no mínimo, na mesma cor do tampo; As fitas de PVC das bordas deverão ser coladas pelo processo HOT-MELT (coladas a quente); O tampo superior deverá ter largura de 800mm, o painel frontal superior deverá alinhar com a projeção de um raio mínimo de 1300mm, ficando 175mm para parte externa (para público) e a parte interna com 600mm do tampo.

PAINEL FRONTAL SUPERIOR:

Localizado entre o tampo superior e inferior com altura aproximada de 330mm; Em chapa de aço # 16 (e=1,5mm) no mínimo, acompanhando o formato de ¼ de círculo e reto dos módulos de balcão; O painel deverá ser perfurado com furos quadrados, sucessivos e simétricos, com dimensões aproximadas 10 x 10mm.

PAINEL FRONTAL INFERIOR: Em chapa de aço # 16 (e=1,5mm) no mínimo, acompanhando o formato de ¼ de círculo e reto dos módulos de balcão, localizado abaixo do tampo inferior; O painel deverá ser perfurado com furos quadrados, sucessivos e simétricos, com dimensões aproximadas de 10 x 10mm; Localizado logo abaixo do tampo inferior e com distância mínima do piso de 100 mm.

COMPONENTES METÁLICOS:

A estrutura será composta por 04 (quatro) tubos de aço # 16 (e=1,5mm), com seção oblonga 77x 40mm para cada módulo (reto e curvo); Sendo 02 tubos com altura aproximada de 1100mm para receber o tampo superior e 02 com altura aproximada de 740mm para receber o tampo inferior, para cada módulo (reto e curvo); Os tubos deverão ser ligados entre si nas extremidades dos módulos através de travessas horizontais confeccionadas em tubo de aço espessura de no mínimo 1,5mm e seção retangular; Na parte superior dos tubos deverá conter uma chapa de aço fixado ao tubo para apoio e fixação dos tampos através de parafusos e porcas cilíndricas cravadas na madeira; Os pés dos módulos de balcão deverão receber niveladores, com base em Poliamida, fixada através de uma porca metálica soldada na parte interna dos pés.

ACABAMENTO E MONTAGEM:

Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber tratamento de desengraxe, a quente, por meio de imersão em desengraxante alcalino biodegradável, na temperatura de 90°C e pré-tratamento decapagem e fosfatização preparando a superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas deverão receber pintura eletrostática epóxi-pó texturizada, com polimerização em estufa, na temperatura de aproximada de 210°C, na cor a escolher.

MEDIDAS APROXIMADAS:

Comprimento tampo 01 e 02 (1600mm) Profundidade tampo 01 (300mm)

Profundidade tampo 02 (800mm)

Altura tampo 01 (1100mm)

Altura tampo 02 (740mm)

3.2



BALCÃO DE ATENDIMENTO CURVO

TAMPO SUPERIOR:

Em madeira MDP (painéis de particular de média densidade) com 25mm de espessura no mínimo; Revestimento na parte superior e inferior em laminado melamínico de baixa pressão com 0,3mm de espessura no mínimo, texturizado, na cor marrom claro (imitando madeira); Bordas retas (frontal e posterior) com perfil de acabamento de fita de PVC com 3,0mm de espessura no mínimo (na mesma cor do tampo), contendo raio de borda que define a concordância entre a superfície superior e inferior do tampo com a borda de contato com o usuário de no mínimo 2,5mm, conforme NBR 13965 – Tabela 1 e NBR 13966 – Tabela 6; Bordas laterais retas com perfil de acabamento de fita de PVC com 3,0mm de espessura no mínimo, na mesma cor do tampo; As fitas de PVC das bordas deverão ser coladas pelo processo HOT-MELT (coladas a quente); O tampo superior deverá ter largura mínima de 300mm e altura máxima de 1100mm.

TAMPO INFERIOR:

Em madeira MDP (painéis de partículas de média densidade) com 25mm de espessura no mínimo; Revestimento na parte superior e inferior em laminado melamínico de baixa pressão com 0,3mm de espessura no mínimo, texturizado, na cor marrom claro (imitando madeira); Bordas retas (frontal e posterior) com perfil de acabamento de fita de PVC com 3,0mm de espessura no mínimo (na mesma cor do tampo), contendo raio de borda que define a concordância entre a superfície superior e inferior do tampo com a borda de contato com o usuário de no mínimo 3,0mm, conforme

Tabela 1 e NBR 13966 – Tabela 6; Bordas laterais retas com perfil de acabamento de fita de PVC com 3,0mm de espessura no mínimo, na mesma cor do tampo; As fitas de PVC das bordas deverão ser coladas pelo processo HOT-MELT (coladas a quente); O tampo superior deverá ter largura de 800mm, o painel frontal superior deverá alinhar com a projeção de um raio mínimo de 1300mm, ficando 175mm para parte externa (para público) e a parte interna com 600mm do tampo.

PAINEL FRONTAL SUPERIOR:

Localizado entre o tampo superior e inferior com altura aproximada de 330mm; Em chapa de aço # 16 (e=1,5mm) no mínimo, acompanhando o formato de ¼ de círculo e reto dos módulos de balcão; O painel deverá ser perfurado com furos quadrados, sucessivos e simétricos, com dimensões aproximadas 10 x 10mm.

PAINEL FRONTAL INFERIOR:

Em chapa de aço # 16 (e=1,5mm) no mínimo, acompanhando o formato de ¼ de círculo e reto dos módulos de balcão, localizado abaixo do tampo inferior; O painel deverá ser perfurado com furos quadrados, sucessivos e simétricos, com dimensões aproximadas de 10 x 10mm; Localizado logo abaixo do tampo inferior e com distância mínima do piso de 100 mm.

COMPONENTES METÁLICOS:

A estrutura será composta por 04 (quatro) tubos de aço # 16 (e=1,5mm), com seção oblonga 77x 40mm para cada módulo (reto e curvo); Sendo 02 tubos com altura aproximada de 1100mm para receber o tampo superior e 02 com altura aproximada de 740mm para receber o tampo inferior, para cada módulo (reto e curvo); Os tubos deverão ser ligados entre si nas extremidades dos módulos através de travessas horizontais confeccionadas em tubo de aço espessura de no mínimo 1,5mm e seção retangular; Na parte superior dos tubos deverá conter uma chapa de aço fixado ao tubo para apoio e fixação dos tampos através de

parafusos e porcas cilíndricas cravadas na madeira; Os pés dos módulos de balcão deverão receber niveladores, com base em Poliamida, fixada através de uma porca metálica soldada na parte interna dos pés.

ACABAMENTO E MONTAGEM:

Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber tratamento de desengraxe, a quente, por meio de imersão em desengraxante alcalino biodegradável, na temperatura de 90°C e pré-tratamento decapagem e fosfatização preparando a superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas deverão receber pintura eletrostática epóxi-pó texturizada, com polimerização em estufa, na temperatura de aproximada de 210°C, na cor a escolher.

MEDIDAS APROXIMADAS:

Comprimento tampo 01 (2121mm)
Comprimento tampo 02 (1895mm)
Profundidade tampo 01 (300mm)
Profundidade tampo 02 (800mm)
Altura tampo 01 (1100mm)
Altura tampo 02 (740mm)

ITEM	LOTE 04 DESCRIÇÃO
4.1	 <p>POLTRONA GIRATÓRIA ESPALDAR ALTO</p> <p>ASSENTO:</p> <p>Estrutura do assento em madeira multilaminada moldada anatomicamente a quente com pressão de 10 Kgf/cm², conforme estabelecido nas NBR 14006 e NR-17, com espessura mínima de 12 mm. Utilizando lâminas de florestas renováveis e projeto rodízios sustentáveis, com alto grau de dureza e espessura máxima de 2 mm, intercaladas sempre em número ímpar, com coca coscamite a base de uréia formol baixa emissão; O estofamento deverá ser em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expensor de água, alta resiliência, baixa inflamabilidade, densidade de 50 Kg/m³ +/- 2, espessura mínima de 60 mm. Possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT; Largura de 495 mm e profundidade da superfície do assento de 480 mm, no mínimo; Capa de proteção e acabamento injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos. Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir.</p> <p>ENCOSTO:</p> <p>Espaldar Alto, com largura de 480 mm e extensão vertical do encosto de 565 mm. Estrutura do encosto injetado/moldada anatomicamente, em polipropileno copolímero natural, com espessura mínima de 12 mm; O estofamento deverá ser em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expensor de água, alta resiliência, baixa inflamabilidade, densidade de 50 Kg/m³ +/- 2, espessura mínima de 45 mm. Possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT; Capa de proteção e acabamento injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos; Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir.</p> <p>ESTRUTURA E MECANISMOS:</p> <p>Suporte para encosto com regulagem de altura confeccionado em tubo de aço ABNT 1008/1010 perfilado, seção oval medindo 18x43mm e espessura da parede de 1,5 mm, conforme NBR6591, fosfatizado e pintado com tinta pó epóxi com camada de no mínimo 80µm. Possui em sua parte superior chapa de fixação confeccionada em chapa de aço com furos para fixar na estrutura do encosto Permite a regulagem vertical do encosto em relação ao assento num curso mínimo de 63 mm, por meio de sistema "UP AND DOWN" com top de fim de curso sem a necessidade do uso de botões ou manípulos, a mola do sistema é confeccionada em aço para molas classe C. Possui capa de proteção injetada em polipropileno natural texturizado; Mecanismo que permite a regulagem de altura/inclinação do encosto e altura do assento, estampado em chapa de aço NBR11888 SAE 1006/1010 BQ com espessura mínima de 3 mm, fosfatizado e pintado com tinta pó epóxi com camada de no mínimo 80µm. O mecanismo é dotado de "contato permanente" que permite regulagem de ângulos e altura do encosto, possui a parte traseira protegida por capa injetada em polipropileno copolímero. O ângulo de inclinação do encosto é mínimo de -8° e máximo de 25°, acionado por uma única alavanca localizada na parte traseira direita do mecanismo, o sistema de articulação do encosto é comandado por meio de molas confeccionadas em aço classe B com 5 mm de diâmetro e lâminas de aço com 1,20mm de espessura NBR11888 SAE 1006/1010 BF. O acionamento da regulagem de altura do assento será por meio de alavanca independente localizada na parte posterior à direita do mecanismo na posição sentado. As alavancas são confeccionadas em aço SAE 1010 com diâmetro de 8 mm e acabamento em polipropileno copolímero. O mecanismo permite também a regulagem de altura do encosto com passo de 8 em 8 mm, curso total mínimo de 72 mm, através de um sistema automático de regulagem confeccionado em bucha de nylon 6 com 30% de fibra de vidro. O mecanismo possui furos de 6,5 mm de diâmetro e 40 mm de distância entre furos nas abas laterais para acoplamento de apoia-braços; Coluna de regulagem da altura do assento por acionamento a gás, com curso de regulagem milimétrica de 130 mm no mínimo. Confeccionada em aço tubular NBR 6591 SAE 1008/1010 – BFDQ – 50,80x1,5mm, montada com pistão a gás classe 3 e Ø 28mm, com conificação 1° 26'16" inferior e superior. Possui bucha guia para o sistema giratório e de regulagem com altura de 100mm, injetada resina de engenharia Poliacetal de alta resistência ao desgaste e com lubrificação própria permitindo maior facilidade na regulagem da altura e suavidade no movimento giratório, calibrada com precisão de ajuste H7 (0,02mm). Fosfatizada e pintada em tinta pó epóxi com camada de tinta entre 80 a 120µm; Capa telescópica de 03 estágios, injetada em polipropileno copolímero com Ø 57 mm na parte superior e Ø 71 mm na parte inferior e altura de 317 mm. Proporciona acabamento e proteção à coluna de</p>

regulagem, sendo também um elemento estético entre a base e o mecanismo da cadeira. Possui eficiente sistema de fixação na parte superior e inferior, evitando que se desprenda durante o uso da cadeira, deixando aparecer o pistão e perdendo, consequentemente, tanto a função de proteção como a estética;

Base composta por 05 patas confeccionada em aço tubular NBR 6591 SAE 1008/1010 – BF/BQ, com seção quadrada medindo 25x25 mm e espessura da parede de 1,5 mm no mínimo. As patas são soldadas em flange Morse estampada em chapa de aço NBR 8269 SAE 1006/1010 BQ e protegidas por capa de polipropileno copolímero. Possui junção para encaixe de rodízios ou sapatas com Ø de 11 mm, injetada em polipropileno copolímero. Diâmetro total de 690mm e altura sem os rodízios de 101mm; Rodízio duplo, com capas e rodas injetadas em resina de engenharia Poliamida 6. A haste é confeccionada em aço SAE 1006/1008 com tratamento superficial zincado e diâmetro de 11 mm. Eixo em aço 1010/1020, rodas com diâmetro de 50mm. Possui lubrificação interna permanente e capa de acabamento que envolve o eixo; A fixação do assento a estrutura da cadeira será por meio de porcas garras de ¼" cravadas na estrutura interna do assento, produzidas em aço 1020 estampado com rosca laminada de ¼", por parafusos Philips tipo panela e arruelas de pressão.

ACABAMENTO E PINTURA:

Deve ser usada solda eletrônica MIG em todos os locais onde houver solda; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor preta acabamento fosco.

APOIA BRAÇOS:

Braços reguláveis em forma de "T", medindo 250x70x35mm aproximadamente; Apóia-braços em espuma de poliuretano injetado com formato anatômico, 60mm da parte frontal com inclinação de 15°, proporcionando conforto ao usuário conforme exigências da NR17, alma em chapa de aço com 2mm de espessura no mínimo; União entre o assento e apóia-braços em chapa de aço com espessura mínima de 6mm, com dois furos para fixar e regular a distância lateral entre o assento e o braço. Possui repuxo estrutural nas dobras, com resistência ao esforço de até 100 Kg e recorte na parte lateral para alocação do trilho e mecanismo de travamento. Revestido com capa em polipropileno injetado micro texturizado em uma peça única sem emendas; Dotado de mecanismo interno que permita o ajuste de altura em seis níveis de regulagem num curso mínimo de 60 mm, por meio de trilho em polipropileno injetado, acionado por meio de botão lateral do mesmo material. O mecanismo é composto de mola em aço zincado, evitando a ação corrosiva decorrente do tempo e umidade, e de pino de travamento em aço inoxidável de ¼" lubrificado com graxa naval que reduz o atrito gerado pelo acionamento por pressão; O apóia-braços é fixado ao assento por meio de três parafusos de ¼", com tratamento antiferrugem.

4.2



POLTRONA GIRATÓRIA ESPALDAR MÉDIO

ASSENTO:

Estrutura do assento em madeira multilaminada moldada anatomicamente a quente com pressão de 10 Kgf/cm², conforme estabelecido nas NBR 14006 e NR-17, com espessura mínima de 12 mm. Utilizando lâminas de florestas renováveis e projeto rodízios sustentáveis, com alto grau de dureza e espessura máxima de 2 mm, intercaladas sempre em número ímpar, com coca coscamite a base de uréia formol baixa emissão; O estofamento deverá ser em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expansor de água, alta resiliência, baixa inflamabilidade, densidade de 50 Kg/m³ +/- 2, espessura mínima de 55 mm. Possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT; Largura de 465 mm e profundidade da superfície do assento de 440 mm, no mínimo; Capa de proteção e acabamento injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos. Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir.

ENCOSTO:

Espaldar Médio, com largura de 420 mm e extensão vertical do encosto de 500 mm; Estrutura do encosto injetado/moldada anatomicamente, em polipropileno copolímero natural, com espessura mínima de 12 mm; O estofamento deverá ser em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expansor de água, alta resiliência, baixa inflamabilidade, densidade de 50 Kg/m³ +/- 2, espessura mínima de 45 mm. Possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT; Capa de proteção e acabamento injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos; Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir.

ESTRUTURA E MECANISMOS:

Suporte para encosto com regulagem de altura confeccionado em tubo de aço ABNT 1008/1010 perfilado, seção oval medindo 18x43mm e espessura da parede de 1,5 mm, conforme NBR6591, fosfatizado e pintado com tinta pó epóxi com camada de no mínimo 80µm. Possui em sua parte superior chapa de fixação confeccionada em chapa de aço com furos para fixar na estrutura do encosto Permite a regulagem vertical do encosto em relação ao assento num curso mínimo de 63 mm, por meio de sistema "UP AND DOWN" com top de fim de curso sem a necessidade do uso de botões ou manipuladores, a mola do sistema é confeccionada em aço para molas classe C. Possui capa de proteção injetada em polipropileno natural texturizado; Mecanismo que permite a regulagem de altura/inclinação do encosto e altura do assento, estampado em chapa de aço NBR11888 SAE 1006/1010 BQ com espessura mínima de 3 mm, fosfatizado e pintado com tinta pó epóxi com camada de no mínimo 80µm. O mecanismo é dotado de "contato permanente" que permite regulagem de ângulos e altura do encosto, possui a parte traseira protegida por capa injetada em polipropileno copolímero. O ângulo de inclinação do encosto é mínimo de -8° e máximo de 25°, acionado por uma única alavanca localizada na parte traseira direita do mecanismo, o sistema de articulação do encosto é comandado por meio de

molas confeccionadas em aço classe B com 5 mm de diâmetro e lâminas de aço com 1,20mm de espessura NBR11888 SAE 1006/1010 BF. O acionamento da regulagem de altura do assento será por meio de alavanca independente localizada na parte posterior à direita do mecanismo na posição sentado. As alavancas são confeccionadas em aço SAE 1010 com diâmetro de 8 mm e acabamento em polipropileno copolímero. O mecanismo permite também a regulagem de altura do encosto com passo de 8 em 8 mm, curso total mínimo de 72 mm, através de um sistema automático de regulagem confeccionado em bucha de nylon 6 com 30% de fibra de vidro. O mecanismo possui furos de 6,5 mm de diâmetro e 40 mm de distância entre furos nas abas laterais para acoplamento de apoia-braços; Coluna de regulagem da altura do assento por acionamento a gás, com curso de regulagem milimétrica de 130 mm no mínimo. Confeccionada em aço tubular NBR6591 SAE 1008/1010 – BFDQ – 50,80x1,5mm, montada com pistão a gás classe 3 e Ø 28mm, com conificação 1° 26'16" inferior e superior. Possui bucha guia para o sistema giratório e de regulagem com altura de 100mm, injetada resina de engenharia Poliacetal de alta resistência ao desgaste e com lubrificação própria permitindo maior facilidade na regulagem da altura e suavidade no movimento giratório, calibrada com precisão de ajuste H7 (0,02mm). Fosfatizada e pintada em tinta pó epóxi com camada de tinta entre 80 a 120µm; Capa telescópica de 03 estágios, injetada em polipropileno copolímero com Ø 57 mm na parte superior e Ø 71 mm na parte inferior e altura de 317 mm. Proporciona acabamento e proteção à coluna de regulagem, sendo também um elemento estético entre a base e o mecanismo da cadeira. Possui eficiente sistema de fixação na parte superior e inferior, evitando que se desprenda durante o uso da cadeira, deixando aparecer o pistão e perdendo, consequentemente, tanto a função de proteção como a estética.

Base composta por 05 patas confeccionada em aço tubular NBR 6591 SAE 1008/1010 – BF/BQ, com secção quadrada medindo 25x25 mm e espessura da parede de 1,5 mm no mínimo. As patas são soldadas em flange Morse estampada em chapa de aço NBR 8269 SAE 1006/1010 BQ e protegidas por capa de polipropileno copolímero. Possui junção para encaixe de rodízios ou sapatas com Ø de 11 mm, injetada em polipropileno copolímero. Diâmetro total de 690mm e altura sem os rodízios de 101mm.

Rodízio duplo, com capas e rodas injetadas em resina de engenharia Poliamida 6. A haste é confeccionada em aço SAE 1006/1008 com tratamento superficial zincado e diâmetro de 11 mm. Eixo em aço 1010/1020, rodas com diâmetro de 50mm. Possui lubrificação interna permanente e capa de acabamento que envolve o eixo; A fixação do assento a estrutura da cadeira será por meio de porcas garras de ¼" cravadas na estrutura interna do assento, produzidas em aço 1020 estampado com rosca laminada de ¼", por parafusos Philips tipo painel e arruelas de pressão.

ACABAMENTO E PINTURA:

Deve ser usada solda eletrônica MIG em todos os locais onde houver solda; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor preta acabamento fosco.

APOIA BRAÇOS:

Braços reguláveis em forma de "T", medindo 250x70x35mm aproximadamente; Apóia-braços em espuma de poliuretano injetado com formato anatômico, 60mm da parte frontal com inclinação de 15°, proporcionando conforto ao usuário conforme exigências da NR17, alma em chapa de aço com 2mm de espessura no mínimo; União entre o assento e apoia-braços em chapa de aço com espessura mínima de 6mm, com dois furos para fixar e regular a distância lateral entre o assento e o braço. Possui repuxo estrutural nas dobras, com resistência ao esforço de até 100 Kg e recorte na parte lateral para alocação do trilho e mecanismo de travamento. Revestido com capa em polipropileno injetado micro texturizado em uma peça única sem emendas; Dotado de mecanismo interno que permita o ajuste de altura em seis níveis de regulagem num curso mínimo de 60 mm, por meio de trilho em polipropileno injetado, acionado por meio de botão lateral do mesmo material. O mecanismo é composto de mola em aço zincado, evitando a ação corrosiva decorrente do tempo e umidade, e de pino de travamento em aço inoxidável de ¼" lubrificado com graxa naval que reduz o atrito gerado pelo acionamento por pressão; O apoia-braços é fixado ao assento por meio de três parafusos de ¼", com tratamento antiferrugem.

4.3



POLTRONA GIRATÓRIA ESPALDAR BAIXO

ASSENTO:

Estrutura do assento em madeira multilaminada moldada anatomicamente a quente com pressão de 10 Kgf/cm², conforme estabelecido nas NBR 14006 e NR-17, com espessura mínima de 12 mm. Utilizando lâminas de florestas renováveis e projeto rodízios sustentáveis, com alto grau de dureza e espessura máxima de 2 mm, intercaladas sempre em número ímpar, com coca coscamite a base de uréia formol baixa emissão; O estofamento deverá ser em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expensor de água, alta resiliência, baixa inflamabilidade, densidade de 50 Kg/m³ +/- 2, espessura mínima de 55 mm. Possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT; Largura de 465 mm e profundidade da superfície do assento de 440 mm, no mínimo; Capa de proteção e acabamento injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos. Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir.

ENCOSTO:

Espaldar Baixo, com largura de 420 mm e extensão vertical do encosto de 390 mm. Estrutura do encosto injetado/moldada anatomicamente, em polipropileno copolímero natural, com espessura mínima de 12 mm; O estofamento deverá ser em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expensor de água, alta resiliência, baixa inflamabilidade, densidade de 50 Kg/m³ +/- 2, espessura mínima de 45 mm. Possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT; Capa de proteção e acabamento injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos; Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir.

ESTRUTURA E MECANISMOS:

Suporte para encosto com regulagem de altura confeccionado em tubo de aço ABNT 1008/1010 perfilado, secção oval medindo 18x43mm e espessura da parede de 1,5 mm, conforme NBR 6591, fosfatizado e pintado com tinta pó epóxi com camada de no mínimo 80µm. Permite a regulagem vertical do encosto em relação ao assento num curso mínimo de 63 mm, por meio de sistema "UP AND DOWN" com top de fim de curso sem a necessidade do uso de botões ou manipuladores, a mola do sistema é confeccionada em aço para molas classe C. Possui capa de proteção injetada em polipropileno natural texturizado; Mecanismo que permite a regulagem de altura/inclinação do encosto e altura do assento, estampado em chapa de aço NBR11888 SAE 1006/1010 BQ com espessura mínima de 3 mm, fosfatizado e pintado com tinta pó epóxi com camada de no mínimo 80µm. O mecanismo é dotado de "contato permanente" que permite regulagem de ângulos e altura do encosto, possui a parte traseira protegida por capa injetada em polipropileno copolímero. O ângulo de inclinação do encosto é mínimo de -8° e máximo de 25°, acionado por uma única alavanca localizada na parte traseira direita do mecanismo, o sistema de articulação do encosto é comandado por meio de molas confeccionadas em aço classe B com 5 mm de diâmetro e lâminas de aço com 1,20mm de espessura NBR11888 SAE 1006/1010 BF. O acionamento da regulagem de altura do assento será por meio de alavanca independente localizada na parte posterior à direita do mecanismo na posição sentado. As alavancas são confeccionadas em aço SAE 1010 com diâmetro de 8 mm e acabamento em polipropileno copolímero. O mecanismo permite também a regulagem de altura do encosto com passo de 8 em 8 mm, curso total mínimo de 72 mm, através de um sistema automático de regulagem confeccionado em bucha de nylon 6 com 30% de fibra de vidro. O mecanismo possui furos de 6,5 mm de diâmetro e 40 mm de distância entre furos nas abas laterais para acoplamento de apoia-braços; Coluna de regulagem da altura do assento por acionamento a gás, com curso de regulagem milimétrica de 130 mm no mínimo. Confeccionada em aço tubular NBR6591 SAE 1008/1010 – BFDQ – 50,80x1,5mm, montada com pistão a gás classe 3 e Ø 28mm, com conificação 1° 26'16" inferior e superior. Possui bucha guia para o sistema giratório e de regulagem com altura de 100mm, injetada resina de engenharia Poliacetal de alta resistência ao desgaste e com lubrificação própria permitindo maior facilidade na regulagem da altura e suavidade no movimento giratório, calibrada com precisão de ajuste H7 (0,02mm). Fosfatizada e pintada em tinta pó epóxi com camada de tinta entre 80 a 120µm; Capa telescópica de 03 estágios, injetada em polipropileno copolímero com Ø 57 mm na parte superior e Ø 71 mm na parte inferior e altura de 317 mm. Proporciona acabamento e proteção à coluna de regulagem, sendo também um elemento estético entre a base e o mecanismo da cadeira. Possui eficiente sistema de fixação na parte superior e inferior, evitando que se desprenda durante o uso da cadeira, deixando aparecer o pistão e perdendo, consequentemente, tanto a função de proteção como a estética; Base composta por 05 patas confeccionada em aço tubular NBR 6591 SAE 1008/1010 – BF/BQ, com secção quadrada medindo 25x25 mm e espessura da parede de 1,5 mm no mínimo. As patas são soldadas em flange Morse estampada em chapa de aço NBR 8269 SAE 1006/1010 BQ e protegidas por capa de polipropileno copolímero. Possui junção para encaixe de rodízios ou sapatas com Ø de 11 mm, injetada em polipropileno copolímero. Diâmetro total de 690mm e altura sem os rodízios de 101mm; Rodízio duplo, com capas e rodas injetadas em resina de engenharia Poliamida 6. A haste é confeccionada em aço SAE 1006/1008 com tratamento superficial zincado e diâmetro de 11 mm. Eixo em aço 1010/1020, rodas com diâmetro de 50mm. Possui lubrificação interna permanente e capa de acabamento que envolve o eixo; A fixação do assento a estrutura da cadeira será por meio de porcas garras de ¼" cravadas na estrutura interna do assento, produzidas em aço 1020 estampado com rosca laminada de ¼", por parafusos Phillips tipo panela e arruelas de pressão.

ACABAMENTO E PINTURA:

Deve ser usada solda eletrônica MIG em todos os locais onde houver solda; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor preta acabamento fosco.

APOIA BRAÇOS:

Braços reguláveis em forma de "T", medindo 250x70x35mm aproximadamente; Apoia-braços em espuma de poliuretano injetado com formato anatômico, 60mm da parte frontal com inclinação de 15°, proporcionando conforto ao usuário conforme exigências da NR17, alma em chapa de aço com 2mm de espessura no mínimo; União entre o assento e apoia-braços em chapa de aço com espessura mínima de 6mm, com dois furos para fixar e regular a distância lateral entre o assento e o braço. Possui repuxo estrutural nas dobras, com resistência ao esforço de até 100 Kg e recorte na parte lateral para alocação do trilho e mecanismo de travamento. Revestido com capa em polipropileno injetado micro texturizado em uma peça única sem emendas; Dotado de mecanismo interno que permita o ajuste de altura em seis níveis de regulagem num curso mínimo de 60 mm, por meio de trilho em polipropileno injetado, acionado por meio de botão lateral do mesmo material. O mecanismo é composto de mola em aço zincado, evitando a ação corrosiva decorrente do tempo e umidade, e de pino de travamento em aço inoxidável de ¼" lubrificado com graxa naval que reduz o atrito gerado pelo acionamento por pressão; O apoia-braços é fixado ao assento por meio de três parafusos de ¼", com tratamento antiferrugem.

4.4



POLTRONA FIXA BASE EM BALANÇO ASSENTO:

Estrutura do assento em madeira multilaminada moldada anatomicamente a quente com pressão de 10 Kg/cm², conforme estabelecido nas NBR 14006 e NR-17, com espessura mínima de 12 mm. Utilizando lâminas de florestas renováveis e projeto rodízios sustentáveis, com alto grau de dureza e espessura máxima de 2 mm, intercaladas sempre em número ímpar, com coca coscamite a base de uréia formol baixa emissão; O estofamento deverá ser em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expander de água, alta resiliência, baixa inflamabilidade, densidade de 50 Kg/m³ +/- 2, espessura mínima de

55 mm. Possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT; Largura de 465 mm e profundidade da superfície do assento de 440 mm, no mínimo; Capa de proteção e acabamento injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos. Revestimento em tecido 100% poliéster,

na cor a definir.

ENCOSTO:

Espaldar Médio, com largura de 420 mm e extensão vertical do encosto de 500 mm; Estrutura do encosto injetado/moldada anatomicamente, em polipropileno copolímero natural, com espessura mínima de 12 mm; O estofamento deverá ser em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expansor de água, alta resiliência, baixa flamabilidade, densidade de 50 Kg/m³ +/- 2, espessura mínima de 45 mm. Possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT; Capa de proteção e acabamento injetado/moldado em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos; Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir.

ESTRUTURA E MECANISMOS:

Lâmina para suporte do encosto com vinco externo confeccionada em chapa de aço ABNT 1010 espessura mínima de 6,35mm, dobrada, com ângulo interno de 95°. Possui em sua parte superior chapa de fixação confeccionada em chapa de aço ABNT 1008/1012 com quatro furos para fixar na estrutura do encosto. A fixação à estrutura do assento será por meio de 04 furos oblongos. Faz também a união entre o assento e o encosto, fixado a estes por meio de porcas garras de 1/4" cravadas em suas estruturas internas, produzidas em aço 1020 estampado com rosca laminada de 1/4", por parafusos Philips tipo panela e arruelas de pressão. Possui capa de proteção injetada em polipropileno natural texturizado; Base fixa constituída por uma estrutura contínua em balanço, confeccionada em tubo de aço #13, com seção circular diâmetro de 1". Fixada a flange por meio de solda MIG. A flange é estampada em chapa de aço com espessura mínima de 3mm, medindo 195x200mm; A fixação do assento na estrutura da cadeira será por meio de porcas garras de 1/4" cravadas na estrutura interna do assento, produzidas em aço estampado com rosca laminada, por parafusos Philips tipo panela e arruelas de pressão; Na parte inferior da estrutura em balanço contem quatro sapatas injetadas em polipropileno para tubo circular, fixadas por rebite 4x19 em alumínio.

ACABAMENTO E PINTURA:

Deve ser usada solda eletrônica MIG em todos os locais onde houver solda; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura;

Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor preta acabamento fosco

4.5



POLTRONA GIRATÓRIA BASE CAIXA

ASSENTO:

Estrutura do assento em madeira multilaminada moldada anatomicamente a quente com pressão de 10 Kgf/cm², conforme estabelecido nas NBR 14006 e NR-17, com espessura mínima de 12 mm. Utilizando lâminas de florestas renováveis e projeto rodízios sustentáveis, com alto grau de dureza e espessura máxima de 2 mm, intercaladas sempre em número ímpar, com coca coscamite a base de uréia formol baixa emissão; O estofamento deverá ser em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expansor de água, alta resiliência, baixa flamabilidade, densidade de 50 Kg/m³ +/- 2, espessura mínima de 55 mm.

Possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT; Largura de 465 mm e profundidade da superfície do assento de 440 mm, no mínimo; Capa de proteção e acabamento injetado/moldado em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos. Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir.

ENCOSTO:

Espaldar Baixo, com largura de 420 mm e extensão vertical do encosto de 390 mm; Estrutura do encosto injetado/moldada anatomicamente, em polipropileno copolímero natural, com espessura mínima de 12 mm; O estofamento deverá ser em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expansor de água, alta resiliência, baixa flamabilidade, densidade de 50 Kg/m³ +/- 2, espessura mínima de 45 mm. Possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT; Capa de proteção e acabamento injetado/moldado em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos; Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir.

ESTRUTURA E MECANISMOS:

Suporte para encosto que permite a regulagem horizontal, confeccionado em tubo de aço ABNT 1008/1010 perfilado, seção oval medindo 16x30mm e espessura da parede de 1,9 mm, fosfatizado e pintado com tinta pó epóxi com camada de no mínimo 80µm. Regulagem de altura do encosto por manípulo localizado na parte anterior do encosto e regulagem horizontal por manípulo na parte inferior do suporte. O suporte possui tampa injetada em polipropileno natural com acabamento texturizado e fole de acabamento soprado; Mecanismo que permite a regulagem de altura do assento e inclinação de 3°, estampado em chapa de aço FQDO SAE 1006/1008 – EM com espessura mínima de 3 mm, fosfatizado e pintado com tinta pó epóxi com camada de no mínimo 80µm. O acionamento da regulagem por meio de alavanca posicionada na parte posterior à direita do mecanismo na posição sentado. As alavancas são confeccionadas em aço SAE 1010 com diâmetro de 8 mm e acabamento em polipropileno copolímero; Coluna de regulagem da altura do assento por acionamento a gás, com curso de regulagem milimétrica de 130 mm no mínimo. Confeccionada em aço tubular NBR6591 SAE 1008/1010 – BFDQ – 50,80x1,5mm, montada com pistão a gás classe 3 e Ø 28mm, com conificação 1° 26'16" inferior e superior. Possui bucha guia para o sistema giratório e de regulagem com altura

de 100mm, injetada resina de engenharia Poliacetal de alta resistência ao desgaste e com lubrificação própria permitindo maior facilidade na regulagem da altura e suavidade no movimento giratório, calibrada com precisão de ajuste H7 (0,02mm). Fosfatizada e pintada em tinta pó epóxi com camada de tinta entre 80 a 120µm; Aro regulável com diâmetro total de 478 mm, confeccionado em aço tubular SAE 1020, Ø 19,05 mm e espessura mínima de 1,20 mm. A luva inteira é confeccionada em aço tubular SAE 1020, espessura mínima de 3 mm, com diâmetro interno de 51 mm e diâmetro total de 70mm. A caixa é confeccionada em chapa # 11 (espessura mínima 3 mm), SAE 1020. Possui sistema de regulagem vertical por acionamento mecânico confeccionado em polipropileno. A bucha fixada internamente sobre a luva é confeccionada em polipropileno e contém acionamento de freios; Capa telescópica de 03 estágios, injetada em polipropileno copolímero com Ø 57 mm na parte superior e Ø 71 mm na parte inferior e altura de 317 mm. Proporciona acabamento e proteção à coluna de regulagem, sendo também um elemento estético entre a base e o mecanismo da cadeira. Possui eficiente sistema de fixação na parte superior e inferior, evitando que se desprenda durante o uso da cadeira, deixando aparecer o pistão e perdendo, conseqüentemente, tanto a função de proteção como a estética; Base composta por 05 patas confeccionada em aço tubular NBR 6591 SAE 1008/1010 – BF/BQ, com secção quadrada medindo 25x25 mm e espessura da parede de 1,5 mm no mínimo. As patas são soldadas em flange Morse estampada em chapa de aço NBR 8269 SAE 1006/1010 BQ e protegidas por capa de polipropileno copolímero. Possui junção para encaixe de rodízios ou sapatas com Ø de 11 mm, injetada em polipropileno copolímero. Diâmetro total de 690mm e altura sem os rodízios de 101mm; Sapata injetada em polipropileno na cor preta, com altura útil de 63 mm. A base de apoio com diâmetro de 52 mm no mínimo. Possui haste de fixação com diâmetro de 11 mm e anel de aço SAE 1010/1020 com tratamento superficial zincado; A fixação do assento a estrutura da cadeira será por meio de porcas garras de ¼" cravadas na estrutura interna do assento, produzidas em aço 1020 estampado com rosca laminada de ¼", por parafusos Philips tipo panela e arruelas de pressão.

ACABAMENTO E PINTURA:

Deve ser usada solda eletrônica MIG em todos os locais onde houver solda; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor preta acabamento fosco.

4.6



POLTRONA DIRETOR, BASE FIXA CROMADA E BRAÇOS EM ALUMÍNIO

ASSENTO E ENCOSTO:

Poltrona com espaldar médio, assento e encosto constituído em concha única. Estrutura do em madeira multilaminada moldada anatomicamente, com apoio lombar, a quente com pressão de 10 Kgf/cm², conforme estabelecido nas NBR 14006 e NR-17, com espessura mínima de 15 mm; Contracapa em peça única para encosto e assento confeccionada em madeira compensada com espessura mínima de 6 mm, revestida em couro natural; O estofamento deverá ser em espuma laminada com alta densidade, com 50 mm de espessura no mínimo, revestido em couro natural; Largura do encosto de 500 mm e profundidade da superfície do assento de 475 mm, no mínimo; Largura do encosto de 490 mm e extensão vertical do encosto de 650 mm, no mínimo.

ESTRUTURA:

Base fixa, cromada, constituída por uma estrutura contínua em balanço, confeccionada em tubo de aço com secção elíptica medindo 45x20mm e espessura da parede de 2,65mm, no mínimo, travada com o mesmo tubo na parte superior, onde são soldadas duas chapas de alumínio com espessura de 5mm, no mínimo e medindo 220x30mm cada, para fixar na estrutura do assento. Travada em sua extremidade inferior pó tubo de alumínio com diâmetro de 15mm, no mínimo; A fixação da concha única a estrutura da cadeira será por meio de porcas garras de ¼" cravadas na estrutura interna do assento, produzidas em aço 1020 estampado com rosca laminada de ¼", por parafusos Philips tipo panela e arruelas de pressão.

BRAÇOS:

Braços confeccionados em chapa de alumínio de ¼", fixado por buchas de alumínio montada com solda de alumínio polido; Possui apóia-braços injetado em poliuretano semirígido, na parte superior da estrutura do braço.

ACABAMENTO E PINTURA:

Deve ser usada solda eletrônica MIG em todos os locais onde houver solda; Todas as peças metálicas utilizadas, que não são cromadas, deverão receber pré-tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas, exceto as cromadas, deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor preta acabamento fosco; As peças metálicas que serão cromadas deverão utilizar o processo por imersão pelo tempo mínimo de 20 minutos.

4.7



POLTRONA PRESIDENTE, BASE GIRATÓRIA CROMADA E BRAÇOS EM ALUMÍNIO

ASSENTO E ENCOSTO:

Poltrona com espaldar alto, assento e encosto constituído em concha única. Estrutura do em madeira multilaminada moldada anatomicamente, com apoio lombar, a quente com pressão de 10 Kgf/cm², conforme estabelecido nas NBR 14006 e NR-17, com espessura mínima de 15 mm; Contracapa em peça única para encosto e assento confeccionada em madeira compensada com espessura mínima de 6 mm, revestida em couro natural; O estofamento deverá ser em espuma laminada com alta densidade, com 50 mm de espessura no mínimo, revestido em couro natural; Largura do encosto de 500 mm e profundidade da superfície do assento de 475 mm, no mínimo; Largura do encosto de 500 mm e extensão vertical do encosto de 575 mm, no mínimo.

ESTRUTURA E MECANISMOS:

Mecanismo que permite a regulagem de altura e reclinção do assento, estampado em chapa de aço SAE 1009/1010 FQDO com espessura mínima de 3 mm e placa do cone Morse injetada em alumínio. Acabamento superficial fosfatizado e pintado com tinta pó epóxi com camada de no mínimo 80µm e acoplamento à furação do assento medindo 200x195mm. Possui sistema de regulagem de tensão de inclinação por meio de um manípulo exclusivo localizado na parte frontal do mecanismo, o intervalo de reclinção do assento é mínimo de -3° e máxima de 20°, com bloqueio em 5 posições, acionada por alavanca exclusiva localizada no lado esquerdo, a regulagem de altura do assento é acionada por alavanca exclusiva localizada ao lado direito do mecanismo. As alavancas são confeccionadas em aço SAE 1010 com diâmetro de 8 mm e acabamento em polipropileno copolímero. O mecanismo possui ponto de giro avançado em 165 mm em relação ao eixo de giro horizontal, com sistema *anti-shock*, proporcionando excelente conforto ao usuário da cadeira; Coluna de regulagem da altura do assento por acionamento a gás, com curso de regulagem milimétrica de 130 mm no mínimo. Confeccionada em aço tubular NBR6591 SAE 1008/1010 – BFDQ – 50,80x1,5mm, montada com pistão a gás classe 3 e Ø 28mm, com conificação 1° 26'16" inferior e superior. Possui bucha guia para o sistema giratório e de regulagem com altura de 100mm, injetada resina de engenharia Poliacetal de alta resistência ao desgaste e com lubrificação própria permitindo maior facilidade na regulagem da altura e suavidade no movimento giratório, calibrada com precisão de ajuste H7 (0,02mm). Fosfatizada e pintada em tinta pó epóxi com camada de tinta entre 80 a 120µm; Capa telescópica de 03 estágios, injetada em polipropileno copolímero com Ø 57 mm na parte superior e Ø 71 mm na parte inferior e altura de 317 mm. Proporciona acabamento e proteção à coluna de regulagem, sendo também um elemento estético entre a base e o mecanismo da cadeira. Possui eficiente sistema de fixação na parte superior e inferior, evitando que se desprenda durante o uso da cadeira, deixando aparecer o pistão e perdendo, conseqüentemente, tanto a função de proteção como a estética; Base cromada composta por 05 patas confeccionadas em aço tubular 1008/1010 com secção elíptica. As patas são soldadas em luva de aço SAE 1045. Possui buchas para encaixe de rodízios confeccionado em aço e acabamento na união das patas à luva confeccionada em polipropileno. Diâmetro total de 685mm e altura sem rodízios de 174mm; Rodízio duplo, com capas e rodas injetadas em resina de engenharia Poliamida 6. A haste é confeccionada em aço SAE 1006/1008 com tratamento superficial zincado e diâmetro de 11 mm. Eixo em aço 1010/1020, rodas com diâmetro de 50mm. Possui lubrificação interna permanente e capa de acabamento que envolve o eixo; A fixação da concha única a estrutura da cadeira será por meio de porcas garras de ¼" cravadas na estrutura interna do assento, produzidas em aço 1020 estampado com rosca laminada de ¼", por parafusos Philips tipo panela e arruelas de pressão.

BRAÇOS:

Braços confeccionados em chapa de alumínio de ¼", fixado por buchas de alumínio montada com solda de alumínio polido; Possui apóia-braços injetado em poliuretano semirígido, na parte superior da estrutura do braço.

ACABAMENTO E PINTURA:

Deve ser usada solda eletrônica MIG em todos os locais onde houver solda; Todas as peças metálicas utilizadas, que não são cromadas, deverão receber pré-tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas, exceto as cromadas, deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor preta acabamento fosco; As peças metálicas que serão cromadas deverão utilizar o processo por imersão pelo tempo mínimo de 20 minutos.

4.8



CADEIRA FIXA SEM BRAÇO

ASSENTO:

Moldado anatomicamente em polipropileno copolímero estruturado, com pigmento e aditivo ANTI-UV (solidez 8); Os acabamentos das bordas não apresentam saliências que podem o acumular sujeira ou determinar a postura incorreta e impedir o fluxo sanguíneo normal do usuário; Possui furações com formato retangular com extremidades arredondadas, no mínimo 10 furos, 05 em cada lateral do assento, que possibilitam melhor areação para o usuário;

A fixação do assento na estrutura será por meio de 06 parafusos auto atarraxantes, com o auxílio de oito garras centralizadoras; Largura de 470 mm e profundidade da superfície do assento de 378 mm, no mínimo, na cor a definir.

ENCOSTO:

Moldado anatomicamente em polipropileno copolímero estruturado, com pigmento e aditivo ANTI-UV (solidez 8); Os acabamentos das bordas não apresentam saliências que podem acumular sujeira; Possui furações com formato retangular com extremidades arredondadas, no mínimo 10 furos, 05 em cada lateral do assento, que possibilitam melhor areação para o usuário; A fixação do encosto na estrutura será por meio de encaixe moldado no próprio encosto, com auxílio de dois plugs injetados, um em cada lado da estrutura; Plug de fixação injetado em polipropileno copolímero, com corpo de 8mm de diâmetro e cabeça oval, na mesma cor do encosto; Largura de 462 mm e extensão vertical do encosto de 283 mm, na cor a definir.

ESTRUTURA:

Composta por 04 pés, confeccionada em tubo de aço carbono 1020, com formato oblongo medindo 16x30 mm, espessura da parede de 1,20 mm, utilizado na fabricação dos pés e estrutura do encosto; A ligação e estruturação das peças em tubo oblongo serão confeccionadas em tubo de aço carbono ¾, espessura da parede de 1,50mm; A estrutura de união do assento ao encosto possui na parte sob o assento seis furos com diâmetro de 7mm, três em cada lado. O primeiro furo distanciado 35 mm da parte frontal do tubo e os outros distanciados, respectivamente, 98mm e 88mm considerando o primeiro furo. Possui também dois furos com diâmetro de 8mm, um de cada lado, na parte superior da estrutura a 63mm da extremidade, para fixar o encosto.

ACABAMENTO E PINTURA:

Deve ser usada solda eletrônica MIG em todos os locais onde houver solda; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor preta acabamento fosco.

4.9



POLTRONA GIRATÓRIA PARA OBESO

Cadeira giratória ergonômica para obeso de fabricação nacional com encosto anatômico, sendo estrutura giratória em aço a gás na cor preta, braços fixos, e com rodízios pretos, o mecanismo da cadeira é gás, deve proporcionar a regulagem de altura do assento, com estrela na cor preta, espuma anatômica injetada com espessura de aproximada de 60 mm no assento e 60 mm no encosto. com revestimentos do assento e encosto é em corvin/vinil peso suportado 200 kg.

Braço fixo preto preso no assento e encosto, com lâmina fixa reforçada, estrutura oblonga reforçada, com 2 travas, partes metálicas em pintura epóxi pó preta.

ASSENTO:

Estrutura do assento em madeira multilaminada moldada anatomicamente a quente com pressão de 10 Kgf/cm², conforme estabelecido nas NBR 14006 e NR-17, com espessura mínima de 20 mm. Utilizando lâminas de florestas renováveis e projeto rodízios sustentáveis, com alto grau de dureza e espessura máxima de 2 mm, intercaladas sempre em número ímpar, com coca coscamite a base de uréia formol baixa emissão; O estofamento deverá ser em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expensor de água, alta resiliência, baixa flamabilidade, densidade de 50 Kg/m³ +/- 2, espessura mínima de 55 mm. Possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT; Largura com no mínimo 550 mm e profundidade da superfície do assento no mínimo 450 mm; Capa de proteção e acabamento injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos.

ENCOSTO:

Espaldar médio, com medidas mínimas de largura 560 mm e altura de 570 mm. Estrutura do encosto injetado/moldada anatomicamente, em polipropileno copolímero natural, com espessura mínima de 28 mm; O estofamento deverá ser em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expensor de água, alta resiliência, baixa flamabilidade, densidade de 50 Kg/m³ +/- 2, espessura mínima de 60 mm. Possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT; Capa de proteção e acabamento injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos;

Suporte para encosto com regulagem de altura confeccionado em tubo de aço ABNT 1008/1010 perfilado, secção oval medindo 18x43mm e espessura da parede de 1,5 mm, conforme NBR 6591, fosfatizado e pintado com tinta pó epóxi com camada de no mínimo 80µm. Permite a regulagem vertical do encosto em relação ao assento num curso mínimo de 63 mm, por meio de sistema "UP AND DOWN" com top de fim de curso sem a necessidade do uso de botões ou manípulos, a mola do sistema é confeccionada em aço para molas classe C. Possui capa de proteção injetada em polipropileno natural texturizado; Mecanismo que permite a regulagem de altura/inclinação do encosto e altura do assento, estampado em chapa de aço

NBR11888 SAE 1006/1010 BQ com espessura mínima de 3 mm, fosfatizado e pintado com tinta pó epóxi com camada de no mínimo 80µm. O mecanismo é dotado de "contato permanente" que permite regulagem de ângulo e altura do encosto, possui a parte traseira protegida por capa injetada em polipropileno copolímero. O ângulo de inclinação do encosto é mínimo de -8° e máximo de 25°, acionado por uma única alavanca localizada na parte traseira direita do mecanismo, o sistema de articulação do encosto é comandado por meio de molas confeccionadas em aço classe B com 5 mm de diâmetro e lâminas de aço com 1,20mm de espessura NBR11888 SAE 1006/1010 BF. O acionamento da regulagem de altura do assento será por meio de alavanca independente localizada na parte posterior à direita do mecanismo na posição sentado. As alavancas são confeccionadas em aço SAE 1010 com diâmetro de 8 mm e acabamento em polipropileno copolímero. O mecanismo permite também a regulagem de altura do encosto com passo de 8 em 8 mm, curso total mínimo de 72 mm, através de um sistema automático de regulagem confeccionado em bucha de nylon 6 com 30% de fibra de vidro. O mecanismo possui furos de 6,5 mm de diâmetro e 40 mm de distância entre furos nas abas laterais para acoplamento de apóia-braços; Coluna de regulagem da altura do assento por acionamento a gás, com curso de regulagem milimétrica de 130 mm no mínimo. Confeccionada em aço tubular NBR6591 SAE 1008/1010 – BFDQ – 50,80x1,5mm, montada com pistão a gás classe 3 e Ø 28mm, com conificação 1° 26'16" inferior e superior. Possui bucha guia para o sistema giratório e de regulagem com altura de 100mm, injetada resina de engenharia Poliacetal de alta resistência ao desgaste e com lubrificação própria permitindo maior facilidade na regulagem da altura e suavidade no movimento giratório, calibrada com precisão de ajuste H7 (0,02mm). Fosfatizada e pintada em tinta pó epóxi com camada de tinta entre 80 a 120µm; Capa telescópica de 03 estágios, injetada em polipropileno copolímero com Ø 57 mm na parte superior e Ø 71 mm na parte inferior e altura de 317 mm. Proporciona acabamento e proteção à coluna de regulagem, sendo também um elemento estético entre a base e o mecanismo da cadeira. Possui eficiente sistema de fixação na parte superior e inferior, evitando que se desprenda durante o uso da cadeira, deixando aparecer o pistão e perdendo, consequentemente, tanto a função de proteção como a estética; Base composta por 05 patas confeccionada em aço tubular NBR 6591 SAE 1008/1010 – BF/BQ, com secção quadrada medindo 25x25 mm e espessura da parede de 1,5 mm no mínimo. As patas são soldadas em flange Morse estampada em chapa de aço NBR 8269 SAE 1006/1010 BQ e protegidas por capa de polipropileno copolímero. Possui junção para encaixe de rodízios ou sapatas com Ø de 11 mm, injetada em polipropileno copolímero. Diâmetro total de 690mm e altura sem os rodízios de 101mm; Rodízio duplo, com capas e rodas injetadas em resina de engenharia Poliamida 6. A haste é confeccionada em aço SAE 1006/1008 com tratamento superficial zincado e diâmetro de 11 mm. Eixo em aço 1010/1020, rodas com diâmetro de 50mm. Possui lubrificação interna permanente e capa de acabamento que envolve o eixo; A fixação do assento a estrutura da cadeira será por meio de porcas garras de ¼" cravadas na estrutura interna do assento, produzidas em aço 1020 estampado com rosca laminada de ¼", por parafusos Philips tipo panela e arruelas de pressão.

APOIA BRAÇOS:

Braços reguláveis em forma de "T", medindo 250x70x35mm aproximadamente; Apóia-braços em espuma de poliuretano injetado com formato anatômico, 60mm da parte frontal com inclinação de 15°, proporcionando conforto ao usuário conforme exigências da NR17, alma em chapa de aço com 2mm de espessura no mínimo; União entre o assento e apóia-braços em chapa de aço com espessura mínima de 6mm, com dois furos para fixar e regular a distância lateral entre o assento e o braço. Possui repuxo estrutural nas dobras, com resistência ao esforço de até 200 Kg e recorte na parte lateral para alocação do trilho e mecanismo de travamento. Revestido com capa em polipropileno injetado micro texturizado em uma peça única sem emendas; Dotado de mecanismo interno que permita o ajuste de altura em seis níveis de regulagem num curso mínimo de 60 mm, por meio de trilho em polipropileno injetado, acionado por meio de botão lateral do mesmo material. O mecanismo é composto de mola em aço zincado, evitando a ação corrosiva decorrente do tempo e umidade, e de pino de travamento em aço inoxidável de ¼" lubrificado com graxa naval que reduz o atrito gerado pelo acionamento por pressão;

ACABAMENTO E PINTURA:

Deve ser usada solda eletrônica MIG em todos os locais onde houver solda; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber prétratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor preta acabamento fosco.

LOTE 05

ITEM DESCRIÇÃO

5.1



LONGARINA 2 LUGARES

ASSENTO:

Estrutura do assento em madeira multilaminada moldada anatomicamente a quente com pressão de 10 Kgf/cm², conforme estabelecido nas NBR 14006 e NR-17, com espessura mínima de 12 mm. Utilizando lâminas de florestas renováveis e projeto rodízios sustentáveis, com alto grau de dureza e espessura máxima de 2 mm, intercaladas sempre em número ímpar, com coca coscamite a base de uréia formol baixa emissão; O estofamento deverá ser em espuma injetada, com

alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expensor de água, alta resiliência, baixa inflamabilidade, densidade de 50 Kg/m³ +/- 2, espessura mínima de 55 mm. Possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT; Largura de 465 mm e profundidade da superfície do assento de 440 mm, no mínimo; Capa de proteção e acabamento injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos. Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir.

ENCOSTO:

Espaldar Médio, com largura de 420 mm e extensão vertical do encosto de 500 mm; Estrutura do encosto injetado/moldada anatomicamente, em polipropileno copolímero natural, com espessura mínima de 12 mm; O estofamento deverá ser em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expensor de água, alta resiliência, baixa inflamabilidade, densidade de 50 Kg/m³ +/- 2, espessura mínima de 45 mm. Possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT; Capa de proteção e acabamento injetado/moldado em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos; Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir.

ESTRUTURA:

Lâmina para suporte do encosto com vinco externo confeccionada em chapa de aço ABNT 1010 espessura mínima de 6,35mm, dobrada, com ângulo interno de 95°. Possui em sua parte superior chapa de fixação confeccionada em chapa de aço ABNT 1008/1012 com quatro furos para fixar na estrutura do encosto. A fixação à estrutura do assento será por meio de 04 furos oblongos. Faz também a união entre o assento e o encosto, fixado a estes por meio de porcas garras de 1/4" cravadas em suas estruturas internas, produzidas em aço 1020 estampado com rosca laminada de 1/4", por parafusos Philips tipo panela e arruelas de pressão. Possui capa de proteção injetada em polipropileno natural texturizado; Estrutura composta por duas longarinas e dois pés laterais; Longarinas confeccionadas em tubo de aço #18, seção retangular medindo 50x30mm no mínimo, com extremidades fechadas por ponteiros plásticos. Soldadas pelo processo MIG em flange estampada em chapa de aço com espessura mínima de 3 mm e dimensões de 195x210mm; Pés laterais compostos por duas colunas distanciadas entre si 95 mm, confeccionadas em tubo de aço #16 com seção retangular de 30x30mm no mínimo, fechada por tampas, interna e externa, confeccionadas em chapa de aço dobrada com espessura mínima de 0,75 mm. A base é confeccionada em tubo de aço #16 com seção oblonga medindo 29x58mm no mínimo, com extremidades fechadas por ponteiros plásticos; Cada pé possui duas sapatas niveladoras sextavadas 1.1/4"x5/16", fixadas à base dos pés por rosca rebite 5/16"; Os assentos são acoplados à estrutura por meio de porcas garras de 1/4" cravadas na estrutura interna do assento, produzidas em aço 1020 estampado com rosca laminada de 1/4", parafusados em flange por parafusos tipo Philips e arruelas de pressão.

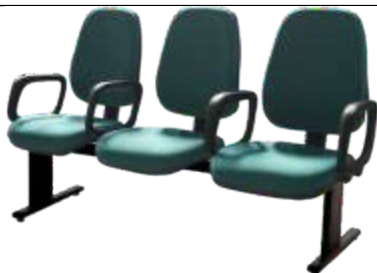
ACABAMENTO E PINTURA:

Deve ser usada solda eletrônica MIG em todos os locais onde houver solda; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor preta acabamento fosco.

APOIA BRAÇOS:

Apoia braços formato de polígono irregular com lados paralelos e cantos arredondados com raio de 50mm, medindo 350x240mm, com largura de 50mm na parte superior com redução gradual até chegar a largura de 30mm em sua parte inferior; Braços revestidos em espuma injetada integral de poliuretano semirrígido, texturizado, com baixa maleabilidade e deformabilidade, alta resistência a impacto e a produtos de teor abrasivo; Estrutura interna em tubo de aço trellado com diâmetro de 7mm no mínimo, sem partes metálicas aparentes ao usuário; Fixado ao assento por duas chapas de aço com formato retangular, medindo no mínimo 25x110mm, com espessura mínima de 6mm (cada) em aço trellado, com dois furos oblongos para fixação e regulagem, por meio de buchas com garras e rosca de 1/4", parafusos com arruelas de pressão. As peças metálicas revestida com pintura epóxi pó na cor preta fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, pré tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem; desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem. Sendo a última lavagem com água deionizada seguido da secagem.

5.2



LONGARINA 3 LUGARES

ASSENTO:

Estrutura do assento em madeira multilaminada moldada anatomicamente a quente com pressão de 10 Kgf/cm², conforme estabelecido nas NBR 14006 e NR-17, com espessura mínima de 12 mm. Utilizando lâminas de florestas renováveis e projeto rodízios sustentáveis, com alto grau de dureza e espessura máxima de 2 mm, intercaladas sempre em número ímpar, com coca coscamite a base de uréia formol baixa emissão; O estofamento deverá ser em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expensor de água, alta resiliência, baixa inflamabilidade, densidade de 50 Kg/m³ +/- 2, espessura mínima de 55 mm. Possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT; Largura de 465 mm e profundidade da superfície do assento de 440 mm, no mínimo; Capa de proteção e acabamento injetado/moldado em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos. Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir.

ENCOSTO:

Espaldar Médio, com largura de 420 mm e extensão vertical do encosto de 500 mm; Estrutura do encosto injetado/moldada anatomicamente, em polipropileno copolímero natural, com espessura mínima de 12 mm; O estofamento deverá ser em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expensor de água, alta resiliência, baixa inflamabilidade, densidade de 50 Kg/m³ +/- 2, espessura mínima de 45 mm. Possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT; Capa de proteção e acabamento injetado/moldado em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos; Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir.

ESTRUTURA:

Lâmina para suporte do encosto com vinco externo confeccionada em chapa de aço ABNT 1010 espessura mínima de 6,35mm, dobrada, com ângulo interno de 95°. Possui em sua parte superior chapa de fixação confeccionada em chapa de aço ABNT 1008/1012 com quatro furos para fixar na estrutura do encosto. A fixação à estrutura do assento será por meio de 04 furos oblongos. Faz também a união entre o assento e o encosto, fixado a estes por meio de porcas garras de ¼" cravadas em suas estruturas internas, produzidas em aço 1020 estampado com rosca laminada de ¼", por parafusos Philips tipo panela e arruelas de pressão. Possui capa de proteção injetada em polipropileno natural texturizado; Estrutura composta por duas longarinas e dois pés laterais; Longarinas confeccionadas em tubo de aço #18, secção retangular medindo 50x30mm no mínimo, com extremidades fechadas por ponteiros plásticos. Soldadas pelo processo MIG em flange estampada em chapa de aço com espessura mínima de 3 mm e dimensões de 195x210mm; Pés laterais compostos por duas colunas distanciadas entre si 95 mm, confeccionadas em tubo de aço #16 com secção retangular de 30x30mm no mínimo, fechada por tampas, interna e externa, confeccionadas em chapa de aço dobrada com espessura mínima de 0,75 mm. A base é confeccionada em tubo de aço #16 com secção oblonga medindo 29x58mm no mínimo, com extremidades fechadas por ponteiros plásticos; Cada pé possui duas sapatas niveladoras sextavadas 1.1/4"x5/16", fixadas à base dos pés por rosca rebite 5/16"; Os assentos são acoplados à estrutura por meio de porcas garras de ¼" cravadas na estrutura interna do assento, produzidas em aço 1020 estampado com rosca laminada de ¼", parafusados em flange por parafusos tipo Philips e arruelas de pressão.

ACABAMENTO E PINTURA:

Deve ser usada solda eletrônica MIG em todos os locais onde houver solda; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor preta acabamento fosco.

APOIA BRAÇOS:

Apoia braços formato de polígono irregular com lados paralelos e cantos arredondados com raio de 50mm, medindo 350x240mm, com largura de 50mm na parte superior com redução gradual até chegar a largura de 30mm em sua parte inferior; Braços revestidos em espuma injetada integral de poliuretano semirrígido, texturizado, com baixa maleabilidade e deformabilidade, alta resistência a impacto e a produtos de teor abrasivo; Estrutura interna em tubo de aço trefilado com diâmetro de 7mm no mínimo, sem partes metálicas aparentes ao usuário; Fixado ao assento por duas chapas de aço com formato retangular, medindo no mínimo 25x110mm, com espessura mínima de 6mm (cada) em aço trefilado, com dois furos oblongos para fixação e regulagem, por meio de buchas com garras e rosca de ¼", parafusos com arruelas de pressão. As peças metálicas revestida com pintura epóxi pó na cor preta fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, pré tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem; desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem. Sendo a última lavagem com água deionizada seguido da secagem.

5.3



LONGARINA - 3 LUGARES, BASE EM ALUMÍNIO

ASSENTO E ENCOSTO:

Assento e encosto, compostos por peças individuais, confeccionados em chapa de aço laminada a frio, de alta resistência, com espessura mínima de 3mm; Ambos são moldados com formato anatômico, bordas frontais e superiores arredondadas, com raio de 12 mm no mínimo; Medidas aproximadas para cada assento de 640x440mm (LxP) e para cada encosto de 640x470mm (LxH), projeção total do conjunto de 1950x620mm (LxP); Cada conjunto assento/encosto é fixado às longarinas em quatro pontos, paralelos, por parafusos tipo ALEN M8x20mm e porcas com rosca M8, que possibilita maior facilidade na montagem e na desmontagem.

ESTOFAMENTO:

Estofamentos independentes para o assento e o encosto, medindo aproximadamente 465x390mm, e 465x240mm, respectivamente; Estrutura interna em madeira multilaminada moldada anatomicamente com espessura mínima 12mm; Fixado ao assento e ao encosto por meio de porca-garra de ¼" cravadas na madeira e parafusos tipo ALEN de ½" x ¼", no mínimo quatro conjuntos em cada peça; Estofamento em espuma laminada de alta resistência com densidades mínimas de 60Kg/mm³, isentos de CFC e revestidas em laminado plástico automotivo, incorporado com tecido de malha de alta resistência, sem costura aparente e sem enrugamentos.

APOIA BRAÇOS:

Os apoia braços são individuais, com formato curvo, em peça única; Injetados em poliuretano integral sobre estrutura interna em aço trefilado #18, formato oblongo, medindo 39x25mm, fixados ao assento e encosto.

ESTRUTURA:

Contém duas longarinas posicionadas sob o assento, confeccionadas em tubo de aço redondo com Ø 2" e espessura de parede 1,9mm, com extremidades protegidas por ponteiros plásticos; As longarinas são soldadas em suas extremidade em uma chapa de aço dobrada em forma de "U", com espessura mínima de 3mm, que proporciona a união do conjunto e travamento das longarina, configurando o apoio para os pés do conjunto; Cada pé é constituído por uma base e as duas colunas, com formato oblongo, confeccionados em alumínio fundido formando uma estrutura única, com resistência para no mínimo 200 Kg/assento; A base possui em suas extremidades niveladores não deslizantes com dispositivos de regulagem, formato circular, injetados em termoplástico de alta resistência (não rígidos), para que se acomode perfeitamente ao piso; Os encostos são unidos na parte posterior por um tubo de aço oblongo #18, medindo de 16x30mm; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor preta acabamento fosco.



5.4






LONGARINA 3 LUGARES COM ASSENTO E ENCOSTO INJETADO

Com assento e encosto injetados em polipropileno virgem e pigmentado, com orifícios para facilitar perspiração no assento e no encosto, cor a definir pelo licitante, dimensões mínimas de 460 mm de largura para o assento, 390 mm de profundidade de superfície para assento, 300 mm de altura total absoluta do encosto e 460 mm de largura total útil do encosto. Fixação do encosto à estrutura com isolamento em relação à estrutura para não marca o plástico e fixação final através de plugs com a mesma cor do encosto. Fixação do assento através de encaixe sob pressão e rebites de alumínio ou parafusos especiais para plástico. Estrutura em formato de longarina de 3 lugares manufaturada em aço carbono de seção retangular 50 x 30, com travessas sob o assento em tubos de seção cilíndrica. Todas as terminações de tubo deverão ser protegidas por ponteiras injetadas em termoplástico preto com acoplagem tipo externa. Suporte de encosto confeccionado em duas hastas tubulares oblongas e todos os componentes metálicos deverão ser desengraxados, estabilizados e receber tratamento antiferruginoso e acabamento preto.

LOTE 06

ITEM	DESCRIÇÃO
6.1	 <p>SOFÁ DE 2 LUGARES, TIPO 1</p> <p>ASSENTO E ENCOSTO:</p> <p>Estrutura do assento, encosto e da base em madeira maciça vedada com chapa de papelão; Possui molas do tipo percintas de borrachas sob assentos e encostos, proporcionando maior flexibilidade, maciez e durabilidade para a espuma; Assento composto por três almofadas em espuma laminada, densidade mínima D45 e espessura mínima de 100 mm, formando uma peça única, marcado com detalhes na costura do revestimento; Encosto com almofada em espuma laminada, densidade mínima D38 e espessura mínima de 80 mm, formando uma peça única; Revestimento em couro ecológico.</p> <p>MEDIDAS:</p> <p>Largura Total: 1700mm</p> <p>Altura Total: 860mm</p> <p>Altura do assento ao chão: 480mm</p> <p>Medidas assento: 1200 x 180x 500 (L x A x P)</p> <p>Medidas Encosto: 1200x800 (L x A)</p> <p>Medidas do Braço: 250x580x800 (L x A x P)</p> <p>Medidas rodapé: 1200x 240x500 (L x A x P)</p> <p>BRAÇOS:</p> <p>Estrutura do braço em madeira maciça vedada com chapa de papelão; Possui espuma laminada com espessura de 10 mm; Revestimento em couro ecológico.</p>
6.2	 <p>SOFÁ DE 3 LUGARES, TIPO 2</p> <p>SOFANETE, ASSENTO TIPO "L":</p> <p>Fabricado com estrutura interna, em aço tubular, com diâmetro de 19,0 m/m x 2,0 m/m de parede soldada com solda Mig. Possui molas do tipo Percintas Elásticas. Injetado em Espuma Anatômica de Poliuretano Flexível de alta Resiliência, densidade de 60 Kg/m³, tipo ecológico, isento de C.F.C. com espessura de 6,5 cm, com revestimento em tecido 100% poliéster com fechamento em zíper. Apoiado sobre Pé-Braços/Pé-Intermediário cromados: Fabricados em tubo de aço elíptico 20 x 45 x 1,50 mm, soldada com solda Mig, processo de cromagem feito por decapagem ácido sulfúrico 10%; neutralizador contra ferrugem; polimento mecânico; desengraxe químico 100%; banho de níquel de 25 a 20 minutos, camada de 18 a 25 microns; cromo de 45 a 60 segundos, camada de 0,18 a 0,25 microns; água quente a 100°.</p>

	<p>DIMENSÕES APROXIMADAS POR CONCHA: Assento de 590 mm de largura por 520 de profundidade. Encosto de 590 de largura por 400mm de altura.</p>
6.3	 <p>SOFÁ DE 2 LUGARES, TIPO 2 SOFANETE, ASSENTO TIPO "L": Fabricado com estrutura interna, em aço tubular, com diâmetro de 19,0 m/m x 2,0 m/m de parede soldada com solda Mig. Possui molas do tipo Percintas Elásticas. Injetado em Espuma Anatômica de Poliuretano Flexível de alta Resiliência, densidade de 60 Kg/m³, tipo ecológico, isento de C.F.C. com espessura de 6,5 cm, com revestimento em tecido 100% poliéster com fechamento em zíper. Apoiado sobre Pé-Braços/Pé-Intermediário cromados: Fabricados em tubo de aço elíptico 20 x 45 x 1,50 mm, soldada com solda Mig, processo de cromagem feito por deca-pagem ácido sulfúrico 10%; neutralizador contra ferrugem; polimento mecânico; desengraxe químico 100%; banho de níquel de 25 a 20 minutos, camada de 18 a 25 microns; cromo de 45 a 60 segundos, camada de 0,18 a 0,25 microns; água quente a 100°.</p> <p>DIMENSÕES APROXIMADAS POR CONCHA: Assento de 590 mm de largura por 520 de profundidade. Encosto de 590 de largura por 400mm de altura</p>
6.4	 <p>SOFÁ DE 1 LUGAR, TIPO 2</p> <p>SOFANETE, ASSENTO TIPO "L": Fabricado com estrutura interna, em aço tubular, com diâmetro de 19,0 m/m x 2,0 m/m de parede soldada com solda Mig. Possui molas do tipo Percintas Elásticas. Injetado em Espuma Anatômica de Poliuretano Flexível de alta Resiliência, densidade de 60 Kg/m³, tipo ecológico, isento de C.F.C. com espessura de 6,5 cm, com revestimento em tecido 100% poliéster com fechamento em zíper. Apoiado sobre Pé-Braços/Pé-Intermediário cromados: Fabricados em tubo de aço elíptico 20 x 45 x 1,50 mm, soldada com solda Mig, processo de cromagem feito por deca-pagem ácido sulfúrico 10%; neutralizador contra ferrugem; polimento mecânico; desengraxe químico 100%; banho de níquel de 25 a 20 minutos, camada de 18 a 25 microns; cromo de 45 a 60 segundos, camada de 0,18 a 0,25 microns; água quente a 100° .</p> <p>DIMENSÕES APROXIMADAS POR CONCHA: Assento de 590 mm de largura por 520 de profundidade. Encosto de 590 de largura por 400mm de altura.</p>
6.5	 <p>SOFÁ DE 3 LUGARES, TIPO 1</p> <p>ASSENTO E ENCOSTO: Estrutura do assento, encosto e da base em madeira maciça vedada com chapa de papelão; Possui molas do tipo percintas de borrachas sob assentos e encostos, proporcionando maior flexibilidade, maciez e durabilidade para a espuma; Assento composto por três almofadas em espuma laminada, densidade mínima D45 e espessura mínima de 100 mm, formando uma peça única, marcado com detalhes na costura do revestimento; Encosto com almofada em espuma laminada, densidade mínima D38 e espessura mínima de 80 mm, formando uma peça única; Revestimento em couro ecológico.</p> <p>MEDIDAS: Largura Total: 2300mm Altura Total: 860mm Altura do assento ao chão: 480mm Medidas assento: 1800 x 180x 500 (L x A x P) Medidas Encosto: 1800x800 (L x A) Medidas do Braço: 250x580x800 (L x A x P) Medidas rodapé: 1800x 240x500 (L x A x P)</p> <p>BRAÇOS: Estrutura do braço em madeira maciça vedada com chapa de papelão; Possui espuma laminada com espessura de 10 mm; Revestimento em couro</p>

ecológico.

LOTE 07

ITEM	DESCRIÇÃO
7.1	 <p>ARMÁRIO ALTO DE AÇO 02 PORTAS</p> <p>DIMENSÕES: (H) 1980 x (P) 400 x (L) 900 mm - Tolerâncias dimensionais: +/- 5 mm.</p> <p>CARACTERÍSTICAS GERAIS: Construído em chapas de aço tipo ABNT 1008 a ABNT 1020, conforme a ABNT NBR 87:2000 – Aço para construção mecânica – designação e composição química. Todos os componentes isentos de rebarbas ou cantos vivos, soldagem pelo sistema MIG sem respingos ou imperfeições.</p> <p>CORPO E BASE SUPERIOR/CHAPÉU: Em chapa de aço laminada a frio 1,2 mm, com acabamento de soldagem da parte superior/chapéu ao corpo não aparente, perfazendo acabamento liso tipo "peça única". Constituintes do corpo soldadas no sentido vertical de cada lado, fundo com reforço central na parte interna. Cremalheiras distribuídas simetricamente duas a duas, soldadas uma em cada lateral do armário. Parte interna do corpo do armário com dispositivo adequado para guarda do pino regulador de nível. PORTAS: Duas portas pivotantes em aço #22 com dobramento duplo em todo o seu perímetro, acabamento interno com fechamento do sistema de trancamento tipo almofada em aço #22, reforço central soldado na parte interna, três dobradiças internas em cada porta. Reforço u soldados no fundo das bandejas. Maçaneta metálica, de liga não ferrosa, com acabamento cromado/niquelado, travamento tipo Cremona. Fechadura de tambor cilíndrico de quatro pinos e chave dobrável em duplicata.</p> <p>PRATELEIRAS: Quatro prateleiras ajustáveis de 5 em 5 cm, em chapa de aço laminada a frio #18 formando cinco vãos, dobramento triplo nas extensões dianteira e traseira, dobramento duplo nas laterais. Suportes avulsos de encaixe nas cremalheiras tipo "mão francesa" em aço zincado #16 para regulagem de altura das bandejas.</p> <p>04 NIVELADORES DE PISO: Sendo dois dispositivos niveladores colocados na parte frontal inferior do armário, com regulagem externa por meio de pino metálico avulso de fácil engate e acionamento. Resistência mecânica e estabilidade: Armário com suficiente resistência e estabilidade para manter-se estável em condições normais de uso.</p> <p>TRATAMENTO ANTI-CORROSIVO: Partes metálicas com aplicação de tratamento anti-ferruginoso por fosfatização química, banhos sucessivos à quente constando de desengraxante, decapante, fosfatizante e passivador, intermediados por banhos complementares adequados de preparação para pintura. O material deve ser decapado em solução ácida para remoção de camada de oxidação e de carepas, posteriormente lavado para a remoção de resíduos da solução de decapagem. Após a decapagem a lavagem deverá ser realizada em banhos químicos de imersão ou tratamento similar por spray.</p> <p>RESISTÊNCIA À CORROSÃO: O tratamento deverá garantir resistência à corrosão após 400 horas de ensaio, executado conforme as Normas: ABNT NBR 8094:1983 – Material metálico revestido e não revestido – corrosão por exposição à névoa salina; ABNT NBR 8095:1983 – Material metálico revestido e não revestido, corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada.</p> <p>REQUISITOS DE PINTURA: Pintura em epóxi-pó híbrida, aplicada por disposição eletrostática, acabamento texturizado e livre de defeitos, cor a definir $\geq \mu 60$, polimerizada em estufa e curada a 220°C, executado conforme as Normas: ABNT NBR 10443:2008 – Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas – Métodos de ensaio; ABNT NBR 11003:2009 – Determinação da aderência.</p> <p>MEDIDAS PROXIMADAS: Largura x Altura x Profundidade 900mm x 1980mm x 400mm</p>
7.2	

ROUPEIRO DE AÇO – 12 PORTAS

DIMENSÕES:

1980 x 980 x 420mm (HxLxP) – Tolerâncias dimensionais: +/- 5 mm.

CARACTERÍSTICAS GERAIS:]

Construído em chapas de aço tipo ABNT 1008 a ABNT 1020, conforme a ABNT NBR 87:2000 – Aço para construção mecânica – designação e composição química. Todos os componentes isentos de rebarbas ou cantos vivos, soldagem pelo sistema MIG.

CORPO:

prateleiras, portas, divisões verticais e horizontais confeccionados em chapa de aço # 22 estampadas. PORTAS: Quatro na vertical e três na horizontal, com aberturas tipo venezianas para ventilação estampadas em sua face frontal superior esquerda, sendo 03 rasgos de 5cm de largura sobrepostos, furos estampados através de punção no formato quadrado de 5 x 5mm dispostos na lateral direita inferior da porta e, superior esquerda, dobradiças internas, fechadura de tambor cilíndrico com chave dobrável em duplicata, puxadores em metal cromado tipo “pingo de mel”, fixados através de parafusos. PÉS: 04 (quatro) pés em chapa de aço #16 dobrada em formato dupla face, soldagem pelo sistema MIG, isento de arestas ou cantos vivos.

PROJETO E COMPONENTES METÁLICOS:

O armário deve possuir suficiente resistência mecânica e estabilidade para atender suas funções, componentes ou partes do armário com as quais o usuário entra em contato, isentos de rebarbas ou cantos vivos, conforme NBR 13961 da ABNT.

RECOMENDAÇÕES:

É indispensável seguir as especificações técnicas apresentadas. Todas as partes metálicas devem ser unidas entre si por meio de solda MIG, configurando uma estrutura única.

TRATAMENTO ANTI-CORROSIVO:

Partes metálicas com aplicação de tratamento anti-ferruginoso por fosfatização química, banhos sucessivos à quente constando de desengraxante, decapante, fosfatizante e passivador, intermediados por banhos complementares adequados de preparação para pintura. O material deve ser decapado em solução ácida para remoção de camada de oxidação e de carepas, posteriormente lavado para a remoção de resíduos da solução de decapagem. Após a decapagem a lavagem deverá ser realizada em banhos químicos de imersão ou tratamento similar por spray.

RESISTÊNCIA À CORROSÃO:

O tratamento deverá garantir resistência à corrosão após 400 horas de ensaio, executado conforme as Normas: ABNT NBR 8094:1983 – Material metálico revestido e não revestido – corrosão por exposição à névoa salina; ABNT NBR 8095:1983 – Material metálico revestido e não revestido, corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada.

MEDIDAS APROXIMADAS:

Largura x Altura x Profundidade 980mm x 1980mm x 420mm

7.3



ROUPEIRO DE AÇO – 6 PORTAS

REQUISITOS:

O Roupeiro deve atender às exigências conferidas à qualidade do produto, fabricado de acordo com as normas vigentes. Observando o que dispõe as prescrições contidas no Art. 39, VIII, da lei nº. 8.078/90 (Código de Defesa do Consumidor), produzido de acordo com as descrições estabelecidas neste Termo de Referência, isento de erros ou vícios de projeto, resguardando padrão de qualidade e esmero na fabricação.

MEDIDAS APROXIMADAS:

Largura – 980 mm

Altura – 1980 mm

Profundidade - 420 mm

CARACTERÍSTICAS GERAIS:

Construído em chapas de aço tipo ABNT 1008 a ABNT 1020, conforme a ABNT NBR 87:2000 – Aço para construção mecânica – designação e composição química. Todos os componentes isentos de rebarbas ou cantos vivos, soldagem pelo sistema MIG.

CORPO:

Prateleiras, portas, divisões verticais e horizontais confeccionados em chapa de aço # 22 estampadas. PORTAS: Duas na vertical e três na horizontal, com aberturas tipo venezianas para ventilação estampadas em sua face frontal superior esquerda, sendo 03 rasgos de 5cm de largura sobrepostos, furos estampados através de punção no formato quadrado de 5 x 5mm dispostos na lateral direita inferior da porta e, superior esquerda, dobradiças internas,

fechadura de tambor cilíndrico com chave dobrável em duplicata, puxadores em metal cromado tipo "pingo de mel", fixados através de parafusos. PÉS: 04 (quatro) pés em chapa de aço #16 dobrada em formato dupla face, soldagem pelo sistema MIG, isento de arestas ou cantos vivos.

PROJETO E COMPONENTES METÁLICOS:

O armário deve possuir suficiente resistência mecânica e estabilidade para atender suas funções, componentes ou partes do armário com as quais o usuário entra em contato, isentos de rebarbas ou cantos vivos, conforme NBR 13961 da ABNT.

7.4



ARQUIVO DE AÇO – 05 GAVETAS

DIMENSÕES:

(H) 1335 x (L) 510 x (P) 710 (mm); CARACTERÍSTICAS GERAIS: O Arquivo deve possuir suficiente resistência mecânica e estabilidade para o funcionamento nas suas condições normais de uso, dotado de resistência mecânica e estabilidade.

MATERIAL:

Corpo, base, chapéu, gavetas, estrutura interna, corrediças e guias: Em chapas finas de aço carbono laminado a frio ABNT 1008/1020, conforme a ABNT NBR 87:2000 – Aço para construção mecânica – designação e composição química: a) Corpo: \geq # 0,75mm; b) Gavetas: \geq # 0,75mm; c) Base e chapéu: d) Carrinhos: \geq # 1,20mm; e) Estrutura interna: \geq # 0,90mm;

CORPO:

Caixa externa cuja base será do tipo de apoio contínuo, estrutura interna com colunas verticais, distribuídas simetricamente nas laterais do arquivo, peças constituintes do corpo soldadas pelo processo MIG, provido de arredondamento em sua face frontal;

GAVETAS:

três no tamanho ofício para pastas suspensas, e duas pra fichas, ocupando todo o espaço útil interno da caixa, dotadas de carrinhos telescópicos, face frontal com acabamento arredondado, porta-etiquetas estampadas na própria chapa e puxadores embutidos em PVC cor cinza, localizado ao centro de sua face frontal;

SISTEMA DE TRANCA: Tranca cilíndrica metálica simultânea para todas as gavetas e chave em duplicata Fechadura: Fechadura do tipo tambor cilíndrico com quatro pinos e chave dobrável em duplicata, tratamento simultâneo para todas as gavetas e chaves em duplicata. Localizada na parte frontal da extremidade superior da caixa externa do arquivo. As chaves devem ir presas à fechadura. Dispositivo de abertura e deslizamento das gavetas: Dispositivo de segurança de fechamento total da gaveta que permita abrir somente uma gaveta por vez (anti-tombo); Gavetas deslizando sobre carrinhos telescópicos e rolamentos blindados com capa de nylon auto-lubrificantes, com amortecedor contra impactos e ruídos, extremidades das guias com solda elétrica à ponto na estrutura do arquivo; BASE: Base inferior com rodapé fechado, dotada de rebites de rosca 3/8" em aço tratado por banho eletrolítico para instalação de sapatas niveladoras de piso rosqueáveis, corpo em aço zincado e base em nylon Ø 34mm.

ACABAMENTO: Os componentes ou partes do arquivo com as quais o usuário entra em contato durante o uso normal não deverão possuir rebarbas ou cantos vivos. Todas as partes metálicas devem ser unidas entre si por meio de solda MIG, configurando uma estrutura única. Componentes com superfície lisa e homogênea, sem respingos de solda, rebarbas ou imperfeições, isentos de pontos cortantes, ásperos ou escórias com arredondamento de cantos agudos; O arquivo não deve apresentar fratura, deformações, afrouxamento ou soltura de qualquer um de seus componentes ou juntas, devendo se manter estável em condições normais de uso.

TRATAMENTO ANTI-CORROSIVO: Partes metálicas com aplicação de tratamento anti-ferruginoso por fosfatização química, banhos sucessivos à quente constando de desengraxante, decapante, fosfatizante e passivador, intermediados por banhos complementares adequados de preparação para pintura. O material deve ser decapado em solução ácida para remoção de camada de oxidação e de carepas, posteriormente lavado para a remoção de resíduos da solução de decapagem. Após a decapagem a lavagem deverá ser realizada em banhos químicos de imersão ou tratamento similar por spray.

MEDIDAS APROXIMADAS:

Largura x Altura x Profundidade 510mm x 1330mm x 710mm

7.5



ARQUIVO DE AÇO COM 4 GAVETAS

DIMENSÕES:

(H) 1335 x (L) 470 x (P) 710 (mm);

CARACTERÍSTICAS GERAIS:

O Arquivo deve possuir suficiente resistência mecânica e estabilidade para o funcionamento nas suas condições normais de uso, dotado de resistência mecânica e estabilidade.

MATERIAL:

Corpo, base, chapéu, gavetas, estrutura interna, corredeiras e guias: Em chapas finas de aço carbono laminado a frio ABNT 1008/1020, conforme a ABNT NBR 87:2000 – Aço para construção mecânica – designação e composição química: a) Corpo: $\geq \# 0,75\text{mm}$; b) Gavetas: $\geq \# 0,75\text{mm}$; c) Base e chapéu: d) Carrinhos: $\geq \# 1,20\text{mm}$; e) Estrutura interna: $\geq \# 0,90\text{mm}$;

CORPO:

Caixa externa cuja base será do tipo de apoio contínuo, estrutura interna com oito colunas verticais, distribuídas simetricamente quatro em cada lateral do arquivo, peças constituintes do corpo soldadas pelo processo MIG, provido de arredondamento em sua face frontal;

GAVETAS:

Tamanho officio para pastas suspensas, ocupando todo o espaço útil interno da caixa, dotadas de carrinhos telescópicos, face frontal com acabamento arredondado, porta-etiquetas estampadas na própria chapa e puxadores embutidos em PVC cor cinza, localizado ao centro de sua face frontal;

SISTEMA DE TRANCA:

Tranca cilíndrica metálica simultânea para todas as gavetas e chave em duplicata Fechadura: Fechadura do tipo tambor cilíndrico com quatro pinos e chave dobrável em duplicata, tratamento simultâneo para todas as gavetas e chaves em duplicata. Localizada na parte frontal da extremidade superior da caixa externa do arquivo. As chaves devem ir presas à fechadura. Dispositivo de abertura e deslizamento das gavetas: Dispositivo de segurança de fechamento total da gaveta que permita abrir somente uma gaveta por vez (anti-tombo); Gavetas deslizando sobre carrinhos telescópicos e rolamentos blindados com capa de nylon auto-lubrificantes, com amortecedor contra impactos e ruídos, extremidades das guias com solda elétrica à ponto na estrutura do arquivo; BASE: Base inferior com rodapé fechado, dotada de rebites de rosca 3/8" em aço tratado por banho eletrolítico para instalação de sapatas niveladoras de piso rosqueáveis, corpo em aço zincado e base em nylon Ø 34mm.

ACABAMENTO:

Os componentes ou partes do arquivo com as quais o usuário entra em contato durante o uso normal não deverão possuir rebarbas ou cantos vivos. Todas as partes metálicas devem ser unidas entre si por meio de solda MIG, configurando uma estrutura única. Componentes com superfície lisa e homogênea, sem respingos de solda, rebarbas ou imperfeições, isentos de pontos cortantes, ásperos ou escórias com arredondamento de cantos agudos; O arquivo não deve apresentar fratura, deformações, afrouxamento ou soltura de qualquer um de seus componentes ou juntas, devendo se manter estável em condições normais de uso.

TRATAMENTO ANTI-CORROSIVO:

Partes metálicas com aplicação de tratamento anti-ferruginoso por fosfatização química, banhos sucessivos à quente constando de desengraxante, decapante, fosfatizante e passivador, intermediados por banhos complementares adequados de preparação para pintura. O material deve ser decapado em solução ácida para remoção de camada de oxidação e de carepas, posteriormente lavado para a remoção de resíduos da solução de decapagem. Após a decapagem a lavagem deverá ser realizada em banhos químicos de imersão ou tratamento similar por spray.

MEDIDAS APROXIMADAS: Largura x Altura x Profundidade 470mm x 1335mm x 710mm

7.6



ESTANTE EM AÇO 6 PRATELEIRAS

Estante de aço desmontável com 6 prateleiras, fabricada em chapas de aço estampadas, dobradas e pintadas na cor cinza (pintura em tinta epoxi-pó híbrida, eletrostática, polimerização em estufa a 220°C. Camada de tinta com acabamento texturizado, executada de acordo com as normas da ABNT NBR 10443:2008 e NBR 11003:2009. Resistência à corrosão: Após 300 horas de ensaio em câmara de névoa salina, conforme Normas da ABNT NBR 8094:1983 e NBR 8095:1983). Contendo 4 colunas e 6 prateleiras fixadas através de parafusos, arruelas e porcas.; montada através de parafusos, com prateleiras reguláveis, colunas dobradas em forma de "L", perfurações duplas realizadas através de punção, distribuídas milimetricamente em ambos os lados em toda sua extensão, dispensando reforços em forma de "X". Devem ser resistentes e estáveis para atender carga de 100 a 120kg, sendo colunas: chapa de aço laminada a frio com 1,90 mm de espessura com furos para regulagem de altura das prateleiras, com abas de 45 mm; Prateleiras: chapa de aço laminada a frio com 0,90 mm de espessura; Reforços: perfil "Ômega" em chapa de aço laminada a frio com 0,90 mm de espessura. As partes metálicas deverão receber aplicação de tratamento anti-ferruginoso, realizado somente após as operações de dobramento das chapas. As estantes devem vir embaladas individualmente, tanto prateleiras quanto colunas com papelão ondulado.


O produto pederá ser enviado desmontado, mas a montagem é de responsabilidade da Contratada.


MEDIDAS APROXIMADAS:



Altura 198 cm

Largura 900 cm

Profundidade 300 mm

LOTE 08	
ITEM	DESCRIÇÃO
8.1	 <p>BANCO GIRATÓRIO</p> <p>ASSENTO</p> <p>Confeccionado em compensado de madeira multilaminada com 20 mm de espessura, oriundo de fontes renováveis (reflorestamento), medindo Ø 30 cm, estofado em espuma laminada ≈ 2 cm, revestimento em vinil microperfurado na cor preta, sem costuras. Fixado ao compensado através de grampos. Estrutura em aço tubular 7/8" # 16, curvados pneumaticamente formando 4 (quatro) pés com base do tipo anél de apoio para os pés em tubo de aço 1 ½ # 14. Soldagem pelo sistema MIG, isento de rebarbas, arestas, respingos de solda e/ou outras imperfeições. Tubo central para movimentar a altura do assento através de rosqueamento. Bases inferiores com ponteiros plásticos de acabamento, inclusive no tubo central.</p>

LOTE 09	
ITEM	DESCRIÇÃO
9.1	 <p>APOIO PARA OS PÉS</p> <p>Apoio móvel para os pés, com inclinação auto-ajustável, acompanhando a angulação natural dos pés; Altura regulável em 07 níveis de altura; Confeccionado em tubo de "aço oblongo 29 x 58 mm de diâmetro em chapa #18 (1,20 mm) de espessura.; Plataforma em aço para apoio dos pés em chapa #18 (1,20 mm) de espessura; medindo 413 x 350 mm(LxP). Superfície antiderrapante para os pés confeccionada em borracha na cor preta tipo moeda</p>

LOTE 10	
ITEM	DESCRIÇÃO
10.1	 <p>CARRINHO DE TRANSPORTE DE ALIMENTOS</p> <p>Higiênico, Durável, Resistente a riscos; Feito em aço inox padrão AISI 304 escovado, liga 18-8 Base das prateleiras no formato diamante; Possui tampo com reforço estrutural, evita trepidações durante o manuseio e facilita a higienização; Para-choque rotativo de borracha nos 4 cantos; Os rodízios são blindados – não pegam sujeiras ou cabelos. Estrutura em tubo, sobre 04 rodízios maciços de aproximadamente 6 polegadas (02 fixos e 02 giratórios); Distância aproximadamente de 35,5 cm entre as prateleiras; Área útil interna da prateleira aproximadamente: Comprimento 110cm x Largura 65cm Capacidade de carga por prateleira aproximadamente: 15 kg; Capacidade de transporte de bandejas: 48 SP 05 48 PR 01 24 BJ 07.</p> <p>MEDIDAS APROXIMADAS: Altura 120cm Largura 60cm Comprimento 110cm</p>
10.2	 <p>CARRINHO PARA TRANSPORTE DE LIVROS E REVISTAS</p> <p>Confeccionado em chapas de aço e madeira ou mdf. partes metálicas com tratamento antiferruginoso; equipamento composto por 3 (três) prateleiras, com laterais, e 4 (quatro) rodízios giratórios revestidos de borracha; pintura não-tóxica; sem rebarbas, arestas, nem cantos vivos com potencial cortante ou perfurante; o equipamento deve provocar baixo nível de ruído produzido pela vibração do carrinho em movimento, espessura da chapa de aço e/ou madeira</p>

aproximadamente: 16mm a 20mm (prateleira)/ 0,90mm (lateral); capacidade do carrinho (peso suportado mínimo): aproximadamente 100kg; tamanho dos rodízios: 100mm de diâmetro, com trava.

RESISTÊNCIA À CORROSÃO: O tratamento deverá garantir resistência à corrosão após 400 horas de ensaio, executado conforme as Normas: ABNT NBR 8094:1983 – Material metálico revestido e não revestido – corrosão por exposição à névoa salina; ABNT NBR 8095:1983 – Material metálico revestido e não revestido, corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada.

REQUISITOS DE PINTURA: Pintura em epóxi-pó híbrida, aplicada por disposição eletrostática, acabamento texturizado e livre de defeitos, cor cinza $\geq \mu 60$, polimerizada em estufa e curada a 220°C, executado 101 UNIFAP - CATÁLOGO DE ESPECIFICAÇÃO DE MOBILIÁRIO (2016) conforme as Normas: ABNT NBR 10443:2008 – Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas – Métodos de ensaio; ABNT NBR 11003:2009 – Determinação da aderência.

GARANTIA: 05 anos contra defeitos de fabricação e de acordo com as prescrições contidas no Art. 39, VIII, da lei nº. 8.078/90 (Código de Defesa do Consumidor), contados a partir da data da entrega e aceitação dos produtos, relativa ao produto e seus componentes, mesmo após descontinuidade de fabricação neste período.

MEDIDAS APROXIMADAS:

Largura 65cm

Altura 120cm

Profundidade 55cm

LOTE 11

ITEM DESCRIÇÃO

11.1



ESTANTE DE AÇO INOXIDÁVEL COM 5 PRATELEIRAS

Com 5 prateleiras lisas, produzida totalmente em Aço Inoxidável tipo 201, suporta até 400 kg de carga, sendo 80 kg em cada prateleira, para o uso em indústrias alimentícias e setores farmacêuticos, estruturação lisa e sem porosidade, desmontável, cinco prateleiras reforçadas, pés ajustáveis, para maior estabilidade e segurança.

O produto pederá ser enviado desmontado, mas a montagem é de responsabilidade da Contratada.

MEDIDAS APROXIMADAS:

Altura 200 cm

Comprimento 180 cm

Largura 40 cm

LOTE 12

ITEM DESCRIÇÃO

12.1



SUPORTE RACK PARA TV

Para TV de 37 a 70 polegadas, com 1 prateleira, com rodízios. Ajuste regulável de altura da TV nas barras verticais; ajuste de inclinação de -15° à +15°. Padrão VESA (mm): 200x200, 300x300, 400x200, 400x400, 600x400. Base sólida em aço com rolamento traváveis em duas rodas; Material: Aço carbono; Coluna e acessórios pretos.

MEDIDAS APROXIMADAS PRODUTO MONTADO

Largura 700 mm

Profundidade 700 mm

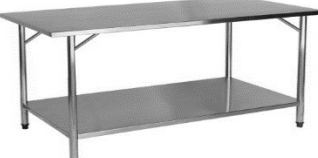
Altura 1800 mm

ALTURA ENTRE PISO E A PRATELEIRA SUPERIOR APROXIMADAMENTE
1690 ou 1750 ou 1800 mm.

LOTE 13

ITEM	DESCRIÇÃO
13.1	 <p>BAIA PARA INFORMÁTICA COM 3 LUGARES * NÃO ACOMPANHA CADEIRAS</p> <p>Sem fundo - mesa com quatro divisórias em madeira MDP de 15mm de espessura, na cor branca, com porta teclado retrátil.. Pés em MDP 15mm tipo U com ponteiros reguláveis. Acabamentos de bordas e laterais em ABS.</p> <p>MEDIDAS APROXIMADAS</p> <p>Altura 120 cm Largura 214 cm Profundidade 49 cm</p> <p>Dimensão aproximada por baia</p> <p>Largura 69 cm Profundidade 49 cm. Altura do tampo 65 cm</p>

LOTE 14

ITEM	DESCRIÇÃO
14.1	 <p>MESA AÇO INOX COM PÉ EM INOX</p> <p>Capacidade de até 120kg. Tampo em aço inox 304 escovado com espessura mínima de 0,8 mm; Pés tubular em aço inox polido com diâmetro mínimo de 1,5 polegada; Contraventamento em aço inox polido 1 polegada; Contraventamento em aço inox polido linha 300 1 polegada; Sapatas plásticas reguláveis.</p> <p>MEDIDAS APROXIMADAS</p> <p>Altura 90mm Largura 70 mm Comprimento 1500 mm</p>

2. A EMPRESA VENCEDORA DEVERÁ ENTREGAR EM 5(CINCO) DIAS ÚTEIS, APÓS O JULGAMENTO DO CERTAME, OS DOCUMENTOS SOLICITADOS ABAIXO:

LOTE 01

ITENS 1.1 AO 1.11

- Certificado de Conformidade com as normas brasileiras NBR 13961 – Móveis para escritório – Armários.

ITENS 1.12 AO 1.15

- Certificado de Conformidade com as normas brasileiras NBR 13967 – Móveis para escritório – Sistema de estação de trabalho.

ITENS 1.16 AO 1.25

- Certificado de Conformidade com as normas brasileiras NBR 13966 – Móveis para escritório – Mesas.

ITENS 1.1 AO 1.25

Certificado de Conformidade de Rotulagem Ambiental de acordo com a NBR 14020 e 14024, o certificado deve ser em nome da empresa fabricante



e mencionar a linha e modelo do mobiliário.

- Certificado de Regularidade do IBAMA a fim de se verificar se o(s) fabricante(s) possui(em) o Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais – CTF – de acordo com o art. 17 da Lei 6.938/81 e se está em conformidade com a legislação ambiental.
- Laudo de conformidade ergonômica com a NR 17, para cada modelo ofertado, assinado por profissionais da área de (segurança do trabalho ou médico do trabalho) com firma reconhecida
- Relatórios de ensaios de arrancamento por tração em tubo de aço de no mínimo, 4.150 kg. Deverá ser apresentado dois relatórios em nome da empresa fabricante do móvel

Certificado do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos respectivos laudos:

- **NBR 8094:1983** - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina de 2600 horas.
- **NBR 5841:2015** - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas
- **NBR 8096:1983** - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com 25 ciclos de exposição com resultados d0/t0 e Ri 0.
- **NBR 10443:2008** - Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - Método de ensaio.
- **NBR 8095:2015** - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada de 1600 horas.

LOTE 02

ITENS 2.1 e 2.3

- Certificado de Conformidade de Rotulagem Ambiental de acordo com a NBR 14020 e 14024, o certificado deve ser em nome da empresa fabricante e mencionar a linha e modelo do mobiliário
- Certificado de Regularidade do IBAMA a fim de se verificar se o(s) fabricante(s) possui(em) o Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais – CTF – de acordo com o art. 17 da Lei 6.938/81 e se está em conformidade com a legislação ambiental.
- Laudo de conformidade ergonômica com a NR 17, para cada modelo ofertado, assinado por profissionais da área de (segurança do trabalho ou médico do trabalho) com firma reconhecida
- Relatórios de ensaios de arrancamento por tração em tubo de aço de no mínimo, 4.150 kg. Deverá ser apresentado dois relatórios em nome da empresa fabricante do móvel

Certificado do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos respectivos laudos:

- **NBR 8094:1983** - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina de 2600 horas.
- **NBR 5841:2015** - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas
- **NBR 8096:1983** - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com 25 ciclos de exposição com resultados d0/t0 e Ri 0.
- **NBR 10443:2008** - Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - Método de ensaio.
- **NBR 8095:2015** - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada de 1600 horas.

LOTE 03

ITENS 3.1 e 3.2

- Laudo de conformidade ergonômica com a NR 17, para cada modelo ofertado, assinado por profissionais da área de (segurança do trabalho ou médico do trabalho) com firma reconhecida
- Certificado de Regularidade do IBAMA a fim de se verificar se o(s) fabricante(s) possui(em) o Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais – CTF – de acordo com o art. 17 da Lei 6.938/81 e se está em conformidade com a legislação ambiental.
- Laudo de conformidade ergonômica com a NR 17, para cada modelo ofertado, assinado por profissionais da área de (segurança do trabalho ou médico do trabalho) com firma reconhecida

LOTE 04

Itens 4.1 ao 4.5

- Certificado de conformidade de acordo com a ABNT NBR 13962:2018 – Versão Corrigida: 2018 para cadeiras
- Certificado de Regularidade do IBAMA a fim de se verificar se o(s) fabricante(s) possui(em) o Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais – CTF – de acordo com o art. 17 da Lei 6.938/81 e se está em conformidade com a legislação ambiental.
- Certificado de Conformidade de Rotulagem Ambiental de acordo com a NBR 14020 e 14024, o certificado deve ser em nome da empresa fabricante.
- Laudo de conformidade ergonômica com a NR 17, para cada modelo ofertado, assinado por da área de (segurança do trabalho ou médico do trabalho), com firma reconhecida.
- Certificado do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos respectivos laudos:
 - **NBR 8094:1983** - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina de 2600 horas.



- **NBR 5841:2015** - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas
- **NBR 8096:1983** - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com 25 ciclos de exposição com resultados d0/t0 e Ri 0.
- **NBR 10443:2008** - Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - Método de ensaio.
- **NBR 8095:2015** - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada de 1600 horas.

LOTE 05

Itens 5.1 e 5.2, 5.4

- Certificado de conformidade de acordo com a NBR 16031:2012 - ASSENTOS MULTIPLOS
- Certificado de Conformidade de Rotulagem Ambiental de acordo com a NBR 14020 e 14024, o certificado deve ser em nome da empresa fabricante.
- Laudo de conformidade ergonômica com a NR 17, para cada modelo ofertado, assinado por profissionais da área de (segurança do trabalho ou médico do trabalho), com firma reconhecida.
- Certificado do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos respectivos laudos:
 - **NBR 8094:1983** - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina de 2600 horas.
 - **NBR 5841:2015** - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas
 - **NBR 8096:1983** - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com 25 ciclos de exposição com resultados d0/t0 e Ri 0.
 - **NBR 10443:2008** - Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - Método de ensaio.
 - **NBR 8095:2015** - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada de 1600 horas.

LOTE 06

Itens 6.3 ao 6.4

- Certificado de Conformidade de Rotulagem Ambiental de acordo com a NBR 14020 e 14024, o certificado deve ser em nome da empresa fabricante.
- Relatórios de ensaios de arrancamento por tração em tubo de aço de no mínimo, 4.150 kg. Deverá ser apresentado dois relatórios em nome da empresa fabricante do móvel
- Laudo de conformidade ergonômica com a NR 17, para cada modelo ofertado, assinado por profissionais da área de (segurança do trabalho ou médico do trabalho), com firma reconhecida.
- Certificado do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos respectivos laudos:
 - **NBR 8094:1983** - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina de 2600 horas.
 - **NBR 5841:2015** - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas
 - **NBR 8096:1983** - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com 25 ciclos de exposição com resultados d0/t0 e Ri 0.
 - **NBR 10443:2008** - Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - Método de ensaio.
 - **NBR 8095:2015** - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada de 1600 horas.

LOTE 07

Itens 7.1 ao 7.5

- Certificado de Conformidade com as normas brasileiras NBR 13961 – Móveis para escritório – Armários.
 - Certificado de Conformidade de Rotulagem Ambiental de acordo com a **NBR 14020 e 14024**, o certificado deve ser em nome da empresa fabricante.
 - Laudo de conformidade ergonômica com a NR 17, para cada modelo ofertado, assinado por profissionais da área de (segurança do trabalho ou médico do trabalho) com firma reconhecida.
- Certificado do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos respectivos laudos:
- **NBR 8094:1983** - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina de 2600 horas.
 - **NBR 5841:2015** - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas
 - **NBR 8096:1983** - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com 25 ciclos de exposição com resultados d0/t0 e Ri 0.
 - **NBR 10443:2008** - Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - Método de ensaio.
 - **NBR 8095:2015** - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada de 1600 horas.

LOTE 08

Itens 8.1

- Certificado de Conformidade de Rotulagem Ambiental de acordo com a NBR 14020 e 14024, o certificado deve ser em nome da empresa



fabricante.

- Laudo de conformidade ergonômica com a NR 17, para cada modelo ofertado, assinado por profissionais da área de (segurança do trabalho ou médico do trabalho) com firma reconhecida.

Certificado do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos respectivos laudos:

- **NBR 8094:1983** - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina de 2600 horas.
- **NBR 5841:2015** - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas
- **NBR 8096:1983** - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com 25 ciclos de exposição com resultados d0/t0 e Ri 0.
- **NBR 10443:2008** - Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - Método de ensaio.
- **NBR 8095:2015** - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada de 1600 horas.

LOTE 10

Itens 10.1

- Certificado de Conformidade de Rotulagem Ambiental de acordo com a NBR 14020 e 14024, o certificado deve ser em nome da empresa fabricante.

Certificado do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos respectivos laudos:

- **NBR 8094:1983** - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina de 2600 horas.
- **NBR 5841:2015** - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas
- **NBR 8096:1983** - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com 25 ciclos de exposição com resultados d0/t0 e Ri 0.
- **NBR 10443:2008** - Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - Método de ensaio.
- **NBR 8095:2015** - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada de 1600 horas.

LOTE 13

ITENS 13.1

- Certificado de Conformidade com as normas brasileiras NBR 13967 – Móveis para escritório – Sistema de estação de trabalho.
- Certificado de Regularidade do IBAMA a fim de se verificar se o(s) fabricante(s) possui(em) o Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais – CTF – de acordo com o art. 17 da Lei 6.938/81 e se está em conformidade com a legislação ambiental.
- Certificado de Conformidade de Rotulagem Ambiental de acordo com a NBR 14020 e 14024, o certificado deve ser em nome da empresa fabricante.
- Laudo de conformidade ergonômica com a NR 17, para cada modelo ofertado, assinado por profissionais da área de (segurança do trabalho ou médico do trabalho) com firma reconhecida

3. JUSTIFICATIVAS EXIGÊNCIAS DOS LAUDOS E CERTIFICAÇÕES

Das certificações que remanescem face à reavaliação da imprescindibilidade realizada pela Administração.

O acervo técnico está amparado primordialmente pelas normas da ABNT, cujo fundamento está no artigo 39 do Código de Defesa do Consumidor, que VEDA a circulação de produtos quaisquer que não atendam às normas da ABNT:

“Art. 39. É vedado ao fornecedor de produtos ou serviços, dentre outras práticas abusivas (...)

VIII - colocar, no mercado de consumo, qualquer produto ou serviço em desacordo com as normas expedidas pelos órgãos oficiais competentes ou, se normas específicas não existirem, pela Associação Brasileira de Normas Técnicas ou outra entidade credenciada pelo Conselho Nacional de Metrologia, Normalização e Qualidade Industrial (Conmetro).”

Nesse sentido está a jurisprudência do Egrégio Tribunal de Contas do Estado de São Paulo:

“Outrossim e ao contrário do alegado, a contratação configura relação de consumo e, dentre as práticas abusivas coibidas, é vedado ao fornecedor de produtos ou serviços, inclusive, “colocar, no mercado de consumo, qualquer produto ou serviço em desacordo com as normas expedidas pelos órgãos oficiais competentes ou, se normas específicas não existirem, pela Associação Brasileira de Normas Técnicas ou outra entidade credenciada pelo Conselho Nacional de Metrologia, Normalização e Qualidade Industrial (Conmetro)”, consoante previsão do inciso VIII, do art. 39 da Lei nº 8.078/90.” (PROCESSO: TC-018036.989.20-0 (ref. TC-017585.989.20-5) – Conselheiro Renato Martins Costa)

Bem por isso, as normas da ABNT encerram padrões de qualidade mínimos, e não máximos, de forma que o seu cumprimento não representa ônus desarrazoado para nenhum fornecedor, haja vista a própria determinação de que não se comercializará produto que não cumpra tais padrões.

Não obstante disso, o número de laudos foi significativamente reduzido, conforme se pode notar dos editais anteriores para o presente.

Portanto, após reavaliação, estes são os laudos exigidos, as alterações realizadas e as competentes justificativas para cada laudo:



A partir de então é feita a exposição das razões fáticas, técnicas e teleológicas que informaram a revisão das certificações.

ABNT NBR 13961, NBR 13962, NBR 13966, NBR 13967, NBR 16031 – Sobre a possibilidade de exigência, podemos ver o **art. 39** - *É vedado ao fornecedor de produtos ou serviços, dentre outras práticas abusivas: (...) VIII - colocar, no mercado de consumo, qualquer produto ou serviço em desacordo com as normas expedidas pelos órgãos oficiais competentes ou, se normas específicas não existirem, pela Associação Brasileira de Normas Técnicas ou outra entidade credenciada pelo Conselho Nacional de Metrologia, Normalização e Qualidade Industrial (Conmetro).*”

Essa norma é praticamente repetida na Lei 13.303/2016, mais recente, inclusive, que no seu Art. 47, Parágrafo Único, dispõe: “O edital poderá exigir, como condição de aceitabilidade da proposta, a adequação às normas da Associação Brasileira de Normas Técnicas (ABNT) ou a certificação da qualidade do produto por instituição credenciada pelo Sistema Nacional de Metrologia, Normalização e Qualidade Industrial (Sinmetro)”.

Com efeito, as normas da ABNT são consagradas legalmente e, em seu conteúdo, asseguram padrões de qualidade e durabilidade mínimos, aos quais os fornecedores têm de se filiar para comercializar. Por isso sua exigência não configura abusiva, por espelhar generalizada dos fornecedores no âmbito desse mercado específico – medida que coaduna e se harmoniza com as disposições também do inciso IV do artigo 15 da Lei 8.666/1993.

Essas justificativas são de caráter extensível a todas as exigências respaldadas em normas ABNT NBR e estabelece os métodos para a determinação da estabilidade, resistência e durabilidade, garantindo maior durabilidade e resistência do produto.

A aquisição de produtos com essas características figuras razoável e proporcional, não representa qualquer abusividade e, bem ao contrário, previne a Administração de adquirir produtos com qualidade e durabilidade duvidosos. E, em sentido oposto, assegura a aquisição de produtos com qualidade e durabilidade estáveis.

A aquisição de produtos com qualidade e durabilidade estáveis previne a realização de compras corriqueiras do mesmo produto, favorecendo a vantajosidade e onerando o mínimo possível os cofres públicos.

Além disso, o fato de seguir essas normas técnicas também assegura à padronização do mobiliário, com todos os efeitos positivos, como a melhoria da estética, a acessibilidade, a possibilidade de eventuais substituições sem onerar o conjunto.

ABNT NBR 8094:1983 e NBR 8095:2015 – Reitera-se as justificativas gerais da ABNT NBR 13961, 13962, 13966, 13967, 16031, às quais reportamos o leitor.

Sua imprescindibilidade foi reavaliada e constatada no caso concreto porque os ensaios referentes a essas normas asseguram que o material passará por menor corrosão ao longo do tempo, contribuindo para assegurar a sua vida útil, invocando-se a prevenção à exposição dos usuários à ferrugem que possa se formar pela eventual corrosão e, em último aspecto, aos efeitos decorrentes de eventual contaminação pelo tétano.

ABNT NBR 5841:2015 - Esta Norma estabelece escalas designativas da densidade de distribuição e do tamanho das bolhas constatadas em superfícies pintadas. As escalas estabelecidas por esta Norma destinam-se tanto para a designação do grau de empolamento encontrado em estruturas pintadas, como para a designação do empolamento formado durante ensaios de exposição em painéis experimentais.

Reitera-se as justificativas gerais da ABNT NBR 13961, 13962, 13966, 13967, 16031 às quais reportamos o leitor.

Sua imprescindibilidade foi reavaliada e constatada no caso concreto porque caracteriza a única prova técnica capaz de assegurar que o produto ostenta aderência da pintura, evitando descascamentos que oneram não apenas a estética, mas a própria durabilidade do produto.

Ao exigir o certificado de observância da referida norma, o Município estabelece um padrão mínimo de qualidade prevenindo que a pintura fique empolada ao longo do tempo.

Embora não se refira a aspecto estrutural do produto, é certo que uma pintura bem aderida não pertence unicamente ao aformoseamento do produto, mas previne a exposição dos usuários à ferrugem que possa se formar por baixo da pintura empolada e, em último aspecto, aos efeitos decorrentes de eventual contaminação pelo tétano.

No caso específico dessa norma, portanto, verifica-se a imprescindibilidade por razões de ordem técnica, sanitária e mesmo jurídica, vez que eventuais contaminações podem gerar a responsabilização objetiva do Município nos termos do § 6º do artigo 37 da CF.

ABNT NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre - Método de ensaio.

Reitera-se as justificativas gerais da ABNT NBR 13961, 13962, 13966, 13967, 16031 às quais reportamos o leitor.

Sua imprescindibilidade foi reavaliada e constatada no caso concreto porque os ensaios referentes a essa norma asseguram que o material passará por menor corrosão ao longo do tempo em contato com dióxido de enxofre. A sua observância contribui para assegurar a vida útil do produto, invocando-se o mesmo fundamento já mencionado: a prevenção à exposição dos usuários à ferrugem que possa se formar pela eventual corrosão e, em último aspecto, aos efeitos decorrentes de eventual contaminação pelo tétano.

Ainda, conforme menciona o edital, os ciclos necessários para a obtenção do certificado são distintos dos requeridos em normas semelhantes, não podendo ser substituída a avaliação, sob pena de haver qualificação insuficiente.

ABNT NBR 10443:2008 - Reitera-se as justificativas gerais da ABNT NBR 13961, 13962, 13966, 13967, 16031 às quais reportamos o leitor.



Sua imprescindibilidade foi reavaliada e constatada no caso concreto porque a observância dessa norma assegura que o item terá espessura mínima de verniz sobre a pintura, o que contribui para a sua qualidade e durabilidade. Com efeito, vernizes de espessura aquém do minimamente estabelecido pela norma contribuem para a exposição da tinta, bem como para seu descascamento, não podendo ser razoável impor à Administração prescindir dessa cautela.

- Certificado de **Regularidade do IBAMA** a fim de se verificar se o(s) fabricante (s) possui(em) o Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais – CTF – de acordo com o art. 17 da Lei 6.938/81 e se está em conformidade com a legislação ambiental.

O Certificado de Regularidade do IBAMA é exigência trazida pelo inciso II do artigo 17 da Lei 6.938/1981, que Dispõe sobre a Política Nacional do Meio Ambiente, seus fins e mecanismos de formulação e aplicação, e dá outras providências. Dispõe referido dispositivo:

“Art. 17 Fica instituído, sob a administração do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e Recursos Naturais Renováveis - IBAMA: II - Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras ou Utilizadoras de Recursos Ambientais, para registro obrigatório de pessoas físicas ou jurídicas que se dedicam a atividades potencialmente poluidoras e/ou à extração, produção, transporte e comercialização de produtos potencialmente perigosos ao meio ambiente, assim como de produtos e subprodutos da fauna e flora.”

Referido laudo visa, portanto, a verificar se o(s) fabricante(s) possui(em) o Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais.

Trata-se, portanto, de uma exigência vinculada, da qual o Município não poderia se omitir, sob pena de incidir em responsabilidade ambiental.

Além disso, está em plena consonância com o princípio do desenvolvimento nacional sustentável prestigiado no artigo 3º da Lei 8.666/1993, que determina que a Administração proceda em suas compras, à inserção de critérios de sustentabilidade ambiental, em consonância com o que determina a Política Nacional de Resíduos Sólidos e outros diplomas legais que mencionam a obrigação expressa desse tipo de procedimento.

Devidamente justificada, a exigência desse laudo não foi objeto de determinação específica no sentido de sua retirada, razão pela qual os diplomas legais mencionados informaram a sua manutenção no edital.

– **ABNT NBR 14020 e 14024** – Reitera-se as justificativas gerais da ABNT NBR 13961, 13962, 13966, 13967, 16031 às quais reportamos o leitor.

Sua imprescindibilidade foi reavaliada e constatada no caso concreto porque o Programa ABNT de Rotulagem Ambiental é uma certificação voluntária de produtos e serviços, desenvolvido de acordo com as normas ABNT NBR ISO 14020 e ABNT NBR ISO 14024. É classificado como um Rótulo Tipo I, que é uma certificação de terceira parte. Este tipo de rótulo leva em consideração o ciclo de vida dos produtos, objetivando a **REDUÇÃO DE IMPACTOS NEGATIVOS CAUSADOS NO MEIO AMBIENTE EM TODAS AS ETAPAS DO CICLO DE VIDA DESTES PRODUTOS**, extração de recursos, fabricação, distribuição, utilização e descarte.

O Rótulo Ecológico ABNT visa a estimular a procura e oferta de produtos e serviços ambientalmente responsáveis, garantindo ao consumidor a confiabilidade nas informações, e traz como benefícios, por exemplo, incentivos à redução de desperdícios e otimização dos processos; demonstra ao mercado que sua empresa está preocupada com as próximas gerações; promove a preservação do meio ambiente, através da diminuição dos impactos negativos e, finalmente, vai ao encontro das diretrizes sustentáveis cuja observância pela Administração é de caráter vinculado, nos termos do que vem determinado no artigo 3º da Lei 8.666/1993.

Dessa forma, tratando-se de produtos cujo uso acarreta impacto ambiental significativo dada a sua natureza, a quantidade a ser adquirida (e cujo descarte implicará necessariamente a criação de resíduos sólidos) não poderia a Administração prescindir dessa exigência, sob pena de, paradoxalmente, tornar-se uma das agentes responsáveis pela poluição no Município, que já ostenta um histórico de fragilidade ambiental acentuado.

Certificado do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas - Relatórios de ensaios de arrancamento por tração em tubo de aço de no mínimo, 4.150 kg.

- Certificado do **Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas** acompanhado dos respectivos laudos.

Para ambas as certificações:

Os ensaios de arrancamento em tubo duplo demonstraram que a resistência ao arrancamento é dependente da resistência à tração da barra. Essa verificação introduz significativa ductilidade ao sistema e é importante do ponto de vista de confiabilidade do sistema.

O ensaio de tração em aço fornece embasamento para que algumas propriedades quantitativas do material estudado sejam determinadas. Assim, o ensaio retrata com precisão características como: tensão máxima ou limite de ruptura: como o nome já propõe, é a tensão máxima o qual o material suporta antes de romper, com isso gerando uma maior durabilidade e qualidade ao produto a ser fornecido.

- **Certificado do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas** Por se tratar de itens baseados em metal, é absolutamente necessário que o processo de preparação de pinturas metálicas observe padrões mínimos de qualidade que não podem ser retirados, sob pena de obrigar a Administração a adquirir itens de duvidosa qualidade.

NBR 5841:2015- Reitera-se as justificativas gerais da ABNT NBR 13961, às quais reportamos o leitor.



Sua imprescindibilidade foi reavaliada e constatada no caso concreto porque é absolutamente necessária para assegurar a aderência da pintura. Ao exigir o certificado de observância da referida norma, o Município estabelece um padrão mínimo de qualidade prevenindo que a pintura fique empoçada ao longo do tempo. Embora não se refira a aspecto estrutural do produto, é certo que uma pintura bem aderida não pertence unicamente ao aformoseamento do produto, mas previne a exposição dos usuários à ferrugem que possa se formar por baixo da pintura empoçada e, em último aspecto, aos efeitos decorrentes de eventual contaminação pelo tétano.

- **NBR 8095:2015**- Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada de 1600 horas – Assegura que o produto sofrerá menos corrosão diante da exposição ao ar. O fato de o ensaio ser realizado considerando 1600 horas demonstra a qualidade do produto e constitui fator adicional para considerar a qualidade e aumentar a sua vida útil.

Trata-se de laudos que atestam o cumprimento a características corriqueiras, de fácil atendimento por parte dos fabricantes, e dos quais não poderia o Município abrir mão, sob pena de favorecer inteiramente o interesse privado dos fornecedores e descuidar do interesse público.

Nesse contexto, tratando especificamente de cada um dos laudos, é incontroverso que atestação contida nos laudos que remaneceram não poderia ser dispensada, sob pena de obrigar a Administração a tolerar a oferta e a contratação de mobiliário despido de qualidade mínima e durabilidade aceitável.

- Relatório de ensaio da matéria prima utilizada na cabeceira referente ao Impacto Izod com resultado médio de mínimo de 120 J/m
- A principal medida resultante do ensaio de impacto é a energia absorvida para deformar e fraturar a amostra, que pode ser obtida pela diferença entre a altura inicial do martelo e a altura atingida pelo mesmo após o impacto.

Desse modo, o emprego dos ensaios de impacto atua significativamente na seleção de materiais para engenharia através das curvas de temperatura de transição, que relacionam a energia absorvida no impacto com a temperatura do corpo de prova.

Corpos de prova moldados apresentam resistência inferior a corpos de prova de injeção. Grau de cristalinidade e massa molar são parâmetros estruturais que influenciam na resistência ao impacto.

Dessa forma referido laudo, serve para garantir que a cabeceira é confeccionada por meio de injeção ao invés de moldados, com isso garantindo segurança, durabilidade e garantia que o produto de fato é injetado.

- **Laudos de laboratório acreditado pelo INMETRO referente a NBR: 8094:1983 – material metálico revestido e não revestido - corrosão por exposição à nevoa salina – método de ensaio mínimo de 2600 horas de exposição.**

Esta Norma prescreve o método para execução de ensaios de exposição à névoa salina, em materiais metálicos revestidos e não revestidos, por ter sua estrutura lateral formada por duas barras de alumínio de liga 6063, e o laudo, consequentemente, garante maior qualidade ao produto.

Como se trata de um móvel que ficará em contato ao solo, é corriqueiro que sofram com a ação de água, especialmente decorrente da lavagem e higienização do ambiente – o que ocorre com relativa frequência – sem desprezar acidentes causados pelos usuários e que impliquem contato do móvel com água.

Como também se trata de um produto desmontável, também é possível a infiltração de líquido em seu interior, o que demanda observação de parâmetros de qualidade aferidos no ensaio em apreço.

4. ENTREGA

4.1. O prazo máximo para entrega do produto será de **30 (trinta) dias corridos**, contados da data do recebimento pela CONTRATADA de cada ordem de fornecimento;

4.2. O(s) produto(s) deverá(ão) ser acondicionado(s) de acordo com a praxe do fabricante, garantindo sua integridade durante o transporte, armazenamento até o uso;

4.3. Local de Entrega: de acordo com o definido no pedido de compras / empenho.

4.4. Nas notas fiscais deverão constar todos os números de lotes correspondentes às entregas, bem como marca, nome do fabricante, número da licitação, identificação data e nota de empenho, além dos dados bancários para pagamento.

5. GARANTIA:

5.1. A Garantia de todos os itens deverá ser de, no mínimo, 60 (Sessenta) meses, contados da data de recebimento definitivo, entendendo-se por aceitação a etapa que se sucede à entrega do equipamento e que se caracteriza pela realização dos testes preconizados nos manuais de operação e de serviço, comprovando que o equipamento está operando dentro de suas condições de normalidade e de acordo com o termo de garantia do fabricante, contra defeitos de fabricação e defeitos dos componentes utilizados no produto/equipamento, já computados os prazos previstos no Artigo 26 do Código de Defesa do Consumidor.

6. OBSERVAÇÕES GERAIS

6.1. A empresa deverá oferecer garantia total mínima de 60 meses, a contar da entrega. A empresa vencedora durante a vigência da garantia total deverá responsabilizar-se por vícios ou defeitos de fabricação, bem como desgastes anormais, obrigando-se a ressarcir os danos e substituir os elementos defeituosos, sem ônus para a municipalidade;

6.2. Em caso de suspeita de desvio de qualidade ou suspeita de irregularidade o fornecedor deverá arcar com os custos da análise, em laboratórios de controle de qualidade acreditados junto ao Instituto de Pesquisas Tecnológicas (IPT) ou INMETRO ou Rede Brasileira de Laboratórios Analíticos em Saúde (REBLAS) em nome do Fabricante ou do Detentor do registro do produto na ANVISA, quando o caso. Os laudos emitidos serão considerados suficientes para exigir a substituição do produto quando o resultado for desfavorável, ou seja, diferente das especificações prometidas pelo fabricante. Todo produto considerado impróprio ao uso será encaminhado à Vigilância Sanitária para a inutilização nos termos legais;

6.3. O produto deverá ter garantia contra defeitos de fabricação;

6.4. Os produtos deverão atender aos dispositivos da Lei nº 8.078/90 (Código de Defesa do Consumidor) e às demais legislações pertinentes;

6.5. As empresas declaradas vencedoras de cada lote, deverão realizar o envio de catálogos referentes a todos os itens vencidos no prazo de 5 dias, digitalmente pela plataforma, ou fisicamente no endereço: Avenida João Ramalho, Nº 205, 1º Andar, Vila Noêmia, Mauá – SP | Cep 09371-520

6.6. Informa-se que não há exigências abusivas, nem qualquer referência para uma marca ou modelo, bem como características que direcionem para determinado fabricante/empresa ou que restrinjam a ampla participação de licitantes;

6.7. Os materiais/equipamentos devem ser de boa qualidade e resistentes, obedecendo aos padrões do domínio público;

6.8. A empresa vencedora deverá enviar, no prazo máximo de 24 (Vinte e quatro) horas após o julgamento do certame, a proposta com a nova recomposição de preços com os valores iguais ou inferiores aos definidos na etapa de lances. Em caso dos valores serem



inferiores, deverá a proposta vir acompanhada de “carta de desconto”.

6.9. Todas as despesas com frete, carga, descarga e transporte correrão por conta da Contratada, bem como todos os impostos e taxas incidentes;

6.10. A empresa vencedora deverá enviar, no prazo máximo de 3 (três) dias úteis a documentação original, ou cópias autenticadas, referente à habilitação, caso a documentação anexada ao sistema não seja autenticada digitalmente.

6.11. Os materiais devem ser de boa qualidade e resistentes, obedecendo aos padrões do domínio público;

6.12. Todas as despesas com frete, carga, descarga e transporte correrão por conta da Contratada, bem como todos os impostos e taxas incidentes;

6.13. A empresa vencedora deverá enviar, no prazo máximo de 24 horas após o julgamento do certame, a proposta com a nova recomposição de preços com os valores iguais ou inferiores aos definidos na etapa de lances. Em caso dos valores serem inferiores, deverá a proposta vir acompanhada de “carta de desconto”.

6.14. A empresa vencedora deverá enviar, no prazo máximo de 3 (três) dias úteis a documentação original, ou cópias autenticadas, referente à habilitação, caso a documentação anexada ao sistema não seja autenticada digitalmente.

6.15. Nas notas fiscais emitidas deverá constar o número da licitação, da ata de registro de preços e do empenho, obrigatoriamente.



ANEXO II

MODELO DE DECLARAÇÃO REFERENTE O ARTIGO 7º DA CONSTITUIÇÃO

À

Prefeitura do Município de Mauá

Divisão de Compras

PREGÃO ELETRÔNICO Nº. 152/ 20 23

....., portador da carteira de identidade nº....., representante legal da empresa....., inscrita no CNPJ/MF sob o nº....., com sede em....., na Rua/Av., nº....., DECLARA, sob as penas da Lei, que cumpre integralmente o disposto no artigo 7º, inciso XXXIII da Constituição Federal, que veda a participação nesta Licitação de empresas que empreguem, de forma direta ou indireta, mão de obra infantil, exceto na condição de aprendiz a partir dos 14 anos, considerando-se mão de obra infantil aquela exercida por menores de 16 anos. A constatação, a qualquer tempo, do uso de mão de obra infantil pela licitante que vier a ser contratada ensejará a rescisão da ata de registro de preços, sem qualquer ônus para a P.M.M.

(local data)

.....
Nome/assinatura

Cargo



ANEXO III

MODELO DE DECLARAÇÕES

À

Prefeitura do Município de Mauá

Divisão de Compras

PREGÃO ELETRÔNICO N°. 152/2023

(Razão Social da empresa), declara sob as penas da Lei que:

1. Declaramos, sob as penas da Lei, que a empresa não foi considerada inidônea.
2. Aceita integralmente as condições do presente Edital bem como se responsabiliza pelos encargos trabalhistas, previdenciários, fiscais e sociais resultantes da execução da Ata de Registro de Preços.
3. Assume integral responsabilidade pela autenticidade e veracidade dos dados e documentos apresentados.

(local data)

Nome/assinatura

Cargo



ANEXO IV

PREGÃO ELETRÔNICO RP N°. 152/2023

(MODELO DE PROPOSTA – COTA PRINCIPAL E COTA RESERVADA)

Denominação:

CNPJ:

Endereço:

E-mail:

Fone:

OBJETO: FORNECIMENTO DE MOBILIÁRIOS DIVERSOS PARA ATENDIMENTO ÀS NECESSIDADES DAS SECRETARIAS DO MUNICÍPIO DE MAUÁ.

*** favor considerar as especificações constantes no anexo I.**

LOTE ____

ITEM	QTD ANUAL	UNID.	DESCRIÇÃO	MARCA	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
1						
2						
3						
Valor Total: R\$ _____ (valor por extenso)						

- Condições Contratuais:

Prazo de entrega: Conforme edital

Condições de Pagamento: Conforme edital

Validade da Proposta: Conforme edital

Mauá, ____ de _____ de 2023.

Proponente



ANEXO V

MODELO DE DECLARAÇÃO DE INEXISTÊNCIA DE FATO IMPEDITIVO

À

Prefeitura do Município de Mauá

Divisão de Compras

PREGÃO ELETRÔNICO Nº. 152/ 20 23

“Declaramos, sob as penas da Lei, a inexistência de fatos impeditivos supervenientes à habilitação da empresa (.....), bem como estarmos cientes que devemos declará-los caso venha a ocorrer”.

(local data)

Nome/assinatura

Cargo



ANEXO VI
(M O D E L O)

ANEXO LC-01 - TERMO DE CIÊNCIA E DE NOTIFICAÇÃO (CONTRATOS) (REDAÇÃO DADA PELA RESOLUÇÃO Nº 11/2021)

CONTRATANTE: _____

CONTRATADO: _____

CONTRATO Nº (DE ORIGEM): _____

OBJETO: _____

Pelo presente TERMO, nós, abaixo identificados:

Estamos CIENTES de que:

- O ajuste acima referido, seus aditamentos, bem como o acompanhamento de sua execução contratual, estarão sujeitos a análise e julgamento pelo Tribunal de Contas do Estado de São Paulo, cujo trâmite processual ocorrerá pelo sistema eletrônico;
- Poderemos ter acesso ao processo, tendo vista e extraindo cópias das manifestações de interesse, Despachos e Decisões, mediante regular cadastramento no Sistema de Processo Eletrônico, em consonância com o estabelecido na Resolução nº 01/2011 do TCESP;
- Além de disponíveis no processo eletrônico, todos os Despachos e Decisões que vierem a ser tomados, relativamente ao aludido processo, serão publicados no Diário Oficial do Estado, Caderno do Poder Legislativo, parte do Tribunal de Contas do Estado de São Paulo, em conformidade com o artigo 90 da Lei Complementar nº 709, de 14 de janeiro de 1993, iniciando-se, a partir de então, a contagem dos prazos processuais, conforme regras do Código de Processo Civil;
- As informações pessoais dos responsáveis pela contratante e interessados estão cadastradas no módulo eletrônico do “Cadastro Corporativo TCESP – CadTCESP”, nos termos previstos no Artigo 2º das Instruções nº01/2020, conforme “Declaração(ões) de Atualização Cadastral” anexa (s);
- É de exclusiva responsabilidade do contratado manter seus dados sempre atualizados.

Damo-nos por NOTIFICADOS para:

- O acompanhamento dos atos do processo até seu julgamento final e consequente publicação;
- Se for o caso e de nosso interesse, nos prazos e nas formas legais e regimentais, exercer o direito de defesa, interpor recursos e o que mais couber.

LOCAL e DATA: _____

AUTORIDADE MÁXIMA DO ÓRGÃO/ENTIDADE:

Nome: _____

Cargo: _____

CPF: _____

RESPONSÁVEIS PELA HOMOLOGAÇÃO DO CERTAME OU RATIFICAÇÃO DA DISPENSA/INEXIGIBILIDADE DE LICITAÇÃO:

Nome: _____

Cargo: _____

CPF: _____

Assinatura: _____

RESPONSÁVEIS QUE ASSINARAM O AJUSTE:

Pelo contratante:

Nome: _____



Cargo: _____

CPF: _____

Assinatura: _____

Pela contratada:

Nome: _____

Cargo: _____

CPF: _____

Assinatura: _____

ORDENADOR DE DESPESAS DA CONTRATANTE:

Nome: _____

Cargo: _____

CPF: _____

Assinatura: _____

GESTOR(ES) DO CONTRATO:

Nome: _____

Cargo: _____

CPF: _____

Assinatura: _____

DEMAIS RESPONSÁVEIS (*):

Tipo de ato sob sua responsabilidade: _____

Nome: _____

Cargo: _____

CPF: _____

Assinatura: _____

(*) - O Termo de Ciência e Notificação e/ou Cadastro do(s) Responsável(is) deve identificar as pessoas físicas que tenham concorrido para a prática do ato jurídico, na condição de ordenador da despesa; de partes contratantes; de responsáveis por ações de acompanhamento, monitoramento e avaliação; de responsáveis por processos licitatórios; de responsáveis por prestações de contas; de responsáveis com atribuições previstas em atos legais ou administrativos e de interessados relacionados a processos de competência deste Tribunal. Na hipótese de prestações de contas, caso o signatário do parecer conclusivo seja distinto daqueles já arrolados como subscritores do Termo de Ciência e Notificação, será ele objeto de notificação específica. *(inciso acrescido pela Resolução nº 11/2021)*



ANEXO VII

ANEXO LC-02 - DECLARAÇÃO DE DOCUMENTOS À DISPOSIÇÃO DO TCE-SP

CONTRATANTE: _____

CNPJ Nº: _____

CONTRATADA: _____

CNPJ Nº: _____

CONTRATO Nº (DE ORIGEM): _____

DATA DA ASSINATURA: _____

VIGÊNCIA: _____

OBJETO: _____

VALOR (R\$): _____

Declaro(amos), na qualidade de responsável(is) pela entidade supra epigrafada, sob as penas da Lei, que os demais documentos originais, atinentes à correspondente licitação, encontram-se no respectivo processo administrativo arquivado na origem à disposição do Tribunal de Contas do Estado de São Paulo, e serão remetidos quando requisitados.

Em se tratando de obras/serviços de engenharia:

Declaro(amos), na qualidade de responsável(is) pela entidade supra epigrafada, sob as penas da Lei, que os demais documentos originais, atinentes à correspondente licitação, em especial, os a seguir relacionados, encontram-se no respectivo processo administrativo arquivado na origem à disposição do Tribunal de Contas do Estado de São Paulo, e serão remetidos quando requisitados:

- Memorial descritivo dos trabalhos e respectivo cronograma físico-financeiro;
- Orçamento detalhado em planilhas que expressem a composição de todos os seus custos unitários;
- Previsão de recursos orçamentários que assegurem o pagamento das obrigações decorrentes de obras ou serviços a serem executados no exercício financeiro em curso, de acordo com o respectivo cronograma;
- Comprovação no Plano Plurianual de que o produto das obras ou serviços foi contemplado em suas metas;
- As plantas e projetos de engenharia e arquitetura. LOCAL e DATA:

RESPONSÁVEL: (nome, cargo, e-mail e assinatura)



ANEXO VIII

MINUTA DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS
ATA DE REGISTRO DE PREÇOS Nº. ____/2023.

ATA DE REGISTRO DE PREÇOS *****
PROCESSO Nº 50826/2023, O QUAL DEU ORIGEM AO PREGÃO ELETRÔNICO N.º. 152/2023
OBJETO: FORNECIMENTO DE MOBILIÁRIOS DIVERSOS PARA ATENDIMENTO ÀS NECESSIDADES DAS SECRETARIAS DO MUNICÍPIO DE MAUÁ.
COMPROMISSÁRIO FORNECEDOR:
PRAZO DE VALIDADE DO REGISTRO: O prazo de validade da ata de registro de preços será de 12 (doze) meses.
USUÁRIOS DO REGISTRO:
DATA DE ASSINATURA: _____.
VALOR TOTAL ESTIMADO:

I - PREÂMBULO

Pelo presente instrumento, na melhor forma de direito, de um lado a Prefeitura, com sede neste, neste ato representada por ****e de outro lado, a empresa *****doravante denominado simplesmente COMPROMISSÁRIO FORNECEDOR, em conformidade com o estabelecido no artigo 15, II, da lei federal n.º 8.666, de 21 de junho de 1993, e Decreto Municipal nº 5699/97 têm entre si, justo e contratado o que se segue:

II - FUNDAMENTO DO COMPROMISSO

O presente instrumento foi lavrado em decorrência do Pregão Eletrônico acima referido, regendo-se pelas normas da Lei n.º 8.666, de 21 de julho de 1993 e alterações posteriores.

As despesas decorrentes deste compromisso serão suportadas pela dotação orçamentária -*****- Códigos Reduzidos - *****.

III - DO OBJETO E DOS PREÇOS

1. O presente compromisso destina-se ao fornecimento à Prefeitura do objeto referido, na conformidade do estabelecido no presente instrumento:

ITEM	UNID	PRODUTOS	MARCA	QTD. ESTIM MENSAL	QTD. ESTIM ANUAL.	VALOR UNIT	VALOR TOTAL

2. O(s) preço(s) unitário(s) do(s) produto(s) objeto deste, para a data da assinatura do presente COMPROMISSO, será (ão) aquele(s) constante(s) nesta Ata de Registro de Preços.

3. O(s) produto(s), constante(s) na Ata de Registro de Preços (conforme planilha com descrição do(s) produto(s), especificação (ões), preço(s) registrado(s), valor total estimado e locais de entrega), objeto do presente compromisso, será (ão) sempre fornecido(s) dentro das especificações e locais constantes no mesmo ou ainda naqueles definidos na autorização de fornecimento e que estão contidas no EDITAL que regeu a correspondente licitação e na forma prevista na proposta, naquilo que não o contrariar, dentro dos prazos estabelecidos, sob pena de incorrer nas sanções previstas.

4. No(s) preço(s) referido(s) no item antecedente já se encontram incluídos todos os custos diretos e indiretos, como frete, encargos fiscais, sociais, trabalhistas, comerciais, previdenciários, e quaisquer outros.

5. Correrão exclusivamente por conta do COMPROMISSÁRIO FORNECEDOR quaisquer tributos, taxas ou preços públicos devidos.

6. O COMPROMISSÁRIO FORNECEDOR não será ressarcido de quaisquer despesas decorrentes de custos ou serviços não previstos no presente COMPROMISSO, independentemente da causa que tenha determinado a omissão.

IV - DA OBRIGAÇÃO DE FORNECIMENTO

1. Durante o prazo de validade deste compromisso e do preço registrado, o COMPROMISSÁRIO FORNECEDOR estará obrigado a fornecer à Prefeitura, sempre que por ela for exigido, o(s) produto(s) objeto do presente, na(s) quantidade(s) pretendida(s), dentro das especificações e nos locais indicados na Ata de Registro de Preços, e na Autorização de Fornecimento nos termos da cláusula V deste instrumento.



2. A PREFEITURA não estará obrigada a adquirir do COMPROMISSÁRIO FORNECEDOR uma quantidade mínima do(s) produto(s) objeto do presente compromisso, ficando a seu exclusivo critério a definição da quantidade, do momento e da forma de fornecimento, desde que respeitado o disposto nos itens antecedentes.

3. A PREFEITURA poderá, nos termos da legislação em vigor, adquirir de outros fornecedores o(s) produto(s) objeto do presente compromisso, vedada, todavia, qualquer aquisição deste(s) produto(s) por preço(s) igual (is) ou superior (es) ao(s) que poderia(m) ser obtido(s) do COMPROMISSÁRIO FORNECEDOR pela execução do presente COMPROMISSO.

V - DAS CONDIÇÕES DE FORNECIMENTO

1. Sempre que necessitar, ao longo de todo o período de validade do presente compromisso, a PREFEITURA convocará o COMPROMISSÁRIO FORNECEDOR para que, no PRAZO MÁXIMO de quarenta e oito (48) horas, compareça à Prefeitura para assinar a Autorização de Fornecimento.

2. As autorizações de fornecimento de que trata o item antecedente serão considerados, para todos os fins de direito, instrumentos ao presente compromisso, e deverão ser formalizados, mediante convocação da PREFEITURA, devidamente assinada.

3. A autorização de fornecimento referida no item antecedente estipulará obrigatoriamente:

- A quantidade do produto a ser fornecida pelo COMPROMISSÁRIO FORNECEDOR no momento;
- A forma do fornecimento da quantidade no momento desejada, se parcelada em dias diferentes ou se integral;
- O prazo máximo de entrega dos produtos;
- O valor e a forma de pagamento pela PREFEITURA ao COMPROMISSÁRIO FORNECEDOR.

4. O não comparecimento injustificado do COMPROMISSÁRIO FORNECEDOR no prazo assinalado na cláusula V, no item 1, para o aperfeiçoamento do contrato acessório de fornecimento o sujeitará às penalidades previstas na cláusula XIV, no item 4.4, limitada a 2 (duas) recusas, sob pena de ultrapassado este limite, ficar caracterizada a inexecução total ou parcial do presente compromisso, conforme o caso, para os fins previstos na legislação em vigor e no presente compromisso.

VI - DAS CONDIÇÕES DE PAGAMENTO

1. O pagamento do COMPROMISSÁRIO FORNECEDOR pela PREFEITURA, de acordo com o estipulado no item 1 desta cláusula, será devido a cada fornecimento realizado, desde que tenha sido este regularmente formalizado na conformidade do estabelecido na cláusula V deste compromisso.

2. Os pagamentos serão efetuados através de crédito em conta corrente da empresa, em até 30 (trinta) dias corridos, contados da data do atesto da nota fiscal e/ou do recebimento definitivo dos produtos pela unidade de destino dos mesmos, mediante a apresentação dos documentos fiscais legalmente exigíveis e devidamente atestados pelo servidor/comissão encarregada do recebimento. É facultado à PREFEITURA efetuar os pagamentos através de depósito bancário, ficando o detentor da Ata de Registro de Preços obrigado a fornecer o nome do Banco e respectivo número da conta bancária. O atraso no pagamento, pela falta dessas informações será considerado de responsabilidade do fornecedor.

3. O COMPROMISSÁRIO FORNECEDOR obriga-se a manter durante toda a execução contratual, em compatibilidade com as obrigações por ele assumidas, todas as condições exigidas no aspecto jurídico e de qualificação técnica, econômica e financeira, bem como de regularidade perante o Fisco, quando das respectivas habilitações, sob pena de retenção do referido pagamento até sua efetiva regularização, sem prejuízo da aplicação das sanções previstas no Edital e Lei de Licitações. A regularidade perante o Fisco será comprovada com a apresentação das Certidões Negativa ou Positiva com Efeito de Negativa de débito junto ao INSS e com a apresentação do Certificado de Regularidade perante o FGTS, na época da apresentação das Notas Fiscais e pagamento.

VII - DA ATUALIZAÇÃO FINANCEIRA, DO CONTROLE E DA REVISÃO DE PREÇOS

1. O(s) preço(s) referido(s) na cláusula III, no item 1, não será (ao) objeto de atualização financeira por via da aplicação de qualquer índice de correção monetária, ou mesmo de reajuste de qualquer natureza, na conformidade do disposto na legislação federal em vigor, ressalvada a hipótese de ser necessária ou admissível a celebração de termo aditivo entre as partes contratantes, em face de alterações futuras desta mesma legislação.

VIII - DO VALOR ESTIMADO PARA O COMPROMISSO DE FORNECIMENTO

1. O valor global estimado para o presente compromisso de fornecimento é de R\$**

IX - DA ENTREGA DO(S) PRODUTO(S) FORNECIDO(S)

1. Aperfeiçoada a autorização de fornecimento na forma prevista na cláusula V no item 2 deste compromisso, estará o COMPROMISSÁRIO FORNECEDOR obrigado a fornecer os produtos nele estipulados, no prazo e na(s) quantidade(s) prevista(s).

2. Não será admitida a entrega de produtos pelo COMPROMISSÁRIO FORNECEDOR, nem o seu recebimento, sem que previamente tenha sido apresentada a autorização de fornecimento, devidamente assinada pela área emitente.

X - DO RECEBIMENTO DO OBJETO CONTRATADO

1. O objeto do presente compromisso será recebido na forma estabelecida nos itens subsequentes.

2. O recebimento far-se-á mediante recibo.

3. O custo com as inspeções, testes e quaisquer outras provas exigidas, nos termos das normas técnicas existentes, indispensáveis para a comprovação da boa execução do compromisso de fornecimento, correrão por conta do COMPROMISSÁRIO FORNECEDOR.

4. Estando os bens fornecidos em desacordo com as especificações e condições detalhadas no Edital de Pregão ou com o disposto no presente compromisso de fornecimento, o COMPROMISSÁRIO FORNECEDOR deverá substituí-los por outros que atendam estas exigências, no prazo de 12 horas da comunicação, sob pena de configuração da inexecução das obrigações assumidas no presente ajuste.



5. Ultrapassado o prazo previsto no item antecedente sem que o COMPROMISSÁRIO FORNECEDOR tenha substituído os produtos, será considerado como inexecução total do presente compromisso, incorrendo nas sanções previstas na cláusula XIV deste instrumento, podendo ainda a PREFEITURA devolvê-los ao local de origem mediante remessa, com frete a pagar.

XI - DO PRAZO DO COMPROMISSO DE FORNECIMENTO E DA SUBCONTRATAÇÃO

1. O prazo de validade da ata de registro de preços será de 12 (doze) meses, contados a partir da sua assinatura.
2. Não será admitida, a qualquer título, a subcontratação de terceiros pelo COMPROMISSÁRIO FORNECEDOR.

XII - DOS DIREITOS DA PREFEITURA E DAS OBRIGAÇÕES DO COMPROMISSÁRIO FORNECEDOR

1. São direitos da PREFEITURA no presente compromisso de fornecimento, além de outros decorrentes da legislação em vigor e dos termos deste instrumento:
 - a) O direito de exigir, sempre que conveniente e oportuno ao interesse público, o cumprimento das condições estipuladas na Autorização de fornecimento;
 - b) O direito de definir a forma de fornecimento desejada em cada aquisição e de receber os produtos dentro do prazo máximo de entrega a ser estipulado na Autorização de fornecimento, ou ainda, aquele previsto no edital de convocação objeto do presente compromisso;
 - c) O direito de optar pela rescisão administrativa do compromisso de fornecimento ou pela instauração de regular procedimento de revisão de preços, sempre que o preço registrado for superior ao praticado no mercado, ou implicar em redução da diferença do percentual fixado na ata de registro de preços;
 - d) O direito de rescindir administrativamente o presente compromisso de fornecimento nos casos previstos na cláusula XIV, itens 1 e 2 deste COMPROMISSO.
2. O COMPROMISSÁRIO FORNECEDOR obriga-se a manter durante a execução do presente compromisso de fornecimento, todas as condições de habilitação e qualificação exigidas na licitação que lhe é pertinente.
3. O COMPROMISSÁRIO FORNECEDOR é o único responsável, em qualquer caso, por dano ou prejuízo que possa causar a terceiros em decorrência do fornecimento, descabendo quaisquer responsabilidades ou ônus à PREFEITURA.

XIII - DOS DIREITOS DO COMPROMISSÁRIO FORNECEDOR

1. São direitos do COMPROMISSÁRIO FORNECEDOR, além de outros decorrentes da legislação em vigor e dos termos deste COMPROMISSO DE FORNECIMENTO:
 - a) O direito de fornecer os produtos objeto do compromisso de fornecimento, quando solicitado pela PREFEITURA, desde que esta não obtenha, por meio de procedimento licitatório específico ou de contratação direta, melhores condições de preço, na conformidade do disposto na cláusula IV, no item 3;
 - b) O direito de requerer a instauração de procedimento de revisão de preços sempre que se verificar as hipóteses previstas legalmente.

XIV – DAS SANÇÕES ADMINISTRATIVAS

1. O atraso na entrega das autorizações de fornecimento, com desrespeito dos prazos assinalados no Anexo I deste edital, sujeitará o compromissário à multa moratória de 0,5% (meio por cento) ao dia do valor correspondente aos itens ou da parcela em atraso, até o limite de 20% (vinte por cento), podendo a PREFEITURA a partir do 10º (décimo) dia considerar rescindido o compromisso.
 - 1.1 O prazo para pagamento das multas moratórias será de 3 (três) dias úteis a contar da intimação da contratada. A critério da Administração e sendo possível, o valor devido será descontado dos pagamentos devidos pela Administração, garantida a ampla defesa nos termos da lei.
2. A aplicação da penalidade prevista no item antecedente não impede a rescisão do presente pela ocorrência de quaisquer dos motivos tipificados no artigo 78 da Lei 8666/93, bem como a aplicação de outras sanções admitidas em lei e neste COMPROMISSO.
3. A inexecução total ou parcial da presente ATA acarretará na tomada das seguintes sanções contra o COMPROMISSÁRIO FORNECEDOR:
 - a) Advertência;
 - b) Multa, na forma do especificado nesta cláusula, no item quatro;
 - c) Suspensão temporária de participação em licitação e impedimento de contratar com a Administração, por prazo não superior a 05 (cinco) anos.
 - d) Declaração de Inidoneidade para licitar ou contratar com a Administração Pública, respeitando o disposto no artigo 87, IV, da Lei n.º. 8.666/93.
4. O COMPROMISSÁRIO FORNECEDOR ficará ainda sujeito às seguintes penalidades:
 - 4.1 - 10% (dez por cento) do valor total estimado do compromisso, nos casos de inexecução parcial;
 - 4.2 - 20% (vinte por cento) do valor total estimado do compromisso, nos casos inexecução total do contrato
 - 4.3 - 20% (vinte por cento) do valor da autorização de fornecimento no caso de recusa em aceitá-la ou retirá-la, dentro do prazo de 48(quarenta e oito) horas, admitindo-se apenas uma reincidência.
 - 4.4 - 10% (dez por cento) do valor total estimado do compromisso, nos casos de fornecimento de produto de má qualidade, fora dos mais rigorosos padrões de higiene ou em desacordo com as especificações propostas e aceitas pelo contratante.
5. Constatada a inexecução do instrumento ou a hipótese da cláusula V das condições de fornecimento será a compromissária intimada da intenção da PREFEITURA quanto à aplicação da penalidade, concedendo-se prazo para interposição de defesa prévia, nos termos do art. 87, §2º e §3º da Lei 8.666/93.
6. Não sendo apresentada a defesa prévia pela compromissária, ou havendo o indeferimento da mesma quando interposta, a PREFEITURA providenciará a notificação da mesma quanto à aplicação da penalidade, abrindo-se prazo para interposição de recurso administrativo, nos termos do art. 109, I, "f" da Lei 8.666/93.



7. Decorridas as fases anteriores, o prazo para pagamento das multas será de 03 (três) dias úteis a contar da intimação da compromissária. A critério da Administração e sendo possível, o valor devido será descontado da eventual garantia prestada, ou sendo esta insuficiente, será descontado dos pagamentos devidos pela Administração. Não havendo prestação de garantia, o valor das multas será diretamente descontado do crédito que porventura haja.

7.1. Não havendo tais possibilidades, o valor será cobrado judicialmente.

8. A pena de multa aplicada por quaisquer dos motivos especificados no presente, poderá ser aplicada cumulativamente às sanções previstas nas letras "a", "c" e "d" do item 3.

9. Além das expressas no Edital, poderão ser impostas outras penalidades previstas no artigo 7º, da Lei Federal 10.520/02 e nos artigos 87 e 88 da Lei Federal n.º 8.666/93, conforme a gradação da falta cometida.

10. A inexecução total ou parcial do contrato poderá ensejar sua rescisão, nos casos enumerados no artigo 78, no modo previsto pelo artigo 79, com as consequências previstas no artigo 80, todos da Lei Federal n.º 8.666/93.

XV – DA RESCISÃO CONTRATUAL

1. A presente ata de registro de preços poderá ser rescindida: a) unilateralmente, nas hipóteses previstas no artigo 78, incisos I a XII e XVII, da lei federal n.º 8666/93; b) amigavelmente, por acordo entre as partes; c) judicial nos termos da legislação.

2. Nos casos de rescisão administrativa, ficam asseguradas ao contratante as prerrogativas previstas nos incisos I a IV, do artigo 80, da lei supracitada.

3. A contratada estará sujeita às penalidades descritas no art. 87 da Lei Federal n.º 8666/93.

XVI - GESTÃO DO CONTRATO

1. A gestão da presente Ata e Autorização de Fornecimento será efetuada por ***** da PREFEITURA, unidade gerenciadora que deverá acompanhar as suas execuções em obediência às especificações definidas no edital e anexos, compreendendo a regularidade da entrega, os saldos contratuais, acréscimos e reduções, consumo geral e cumprimento das obrigações da "COMPROMISSÁRIA", anotando, se necessário, em registro próprio todas as ocorrências relacionadas com suas execuções e determinando o que for necessário à regularização das faltas observadas.

XVII - DO REGIME JURÍDICO E DAS REGRAS DISCIPLINADORAS DO COMPROMISSO DE FORNECIMENTO

1. O presente compromisso de fornecimento e as Autorizações de fornecimento, que com base nele forem aperfeiçoados pelas partes contratantes, serão regidos pelos preceitos de direito público, aplicando-se-lhes, supletivamente, os princípios da teoria geral dos contratos e as disposições de direito privado.

2. Para efeitos obrigacionais tanto o Edital de Pregão, quanto a proposta adjudicada integram o presente compromisso de fornecimento, devendo seus termos e condições ser considerados como partes integrantes do presente COMPROMISSO.

3. O presente instrumento poderá ser alterado, de comum acordo entre as partes, mediante prévia justificativa da parte interessada e devidamente autorizada pela PREFEITURA, ou a quem ela delegar tal função, mediante assinatura de Termos de Re-Ratificação, desde que não seja alterado o objeto e esteja em conformidade com a legislação pertinente.

4. Para todas as questões pertinentes ao presente compromisso de fornecimento o foro será o da Comarca de Mauá, com renúncia de qualquer outro, por mais privilegiado que seja.

5. A "COMPROMISSÁRIA" ficará obrigada a aceitar, nas mesmas condições contratuais, acréscimos que se fizerem necessários, até o limite de 25% (vinte e cinco por cento) do valor inicialmente contratado.

E, por haverem assim ajustado, firmaram este compromisso, registrado e digitado na **, da qual foram extraídas 03 (três) vias de idêntico teor.

Data

Assinaturas