**PREGÃO ELETRÔNICO**

**SISTEMA DE REGISTRO DE PREÇOS**

**Processo 23446.000231/2015-74**

**PREGÃO ELETRÔNICO – SRP 106/2015**

A Fundação Universidade Federal de Mato Grosso do Sul torna público que realizará licitação na modalidade de **Pregão Eletrônico para o Sistema de Registro de Preços, do tipo menor preço – por lote e por item**, que será regido pela Lei n° 10.520 de 17.07.2002, Decreto n° 5.450 de 31.05.2005, da Instrução Normativa SLTI / MPOG nº 2, de 11.10. 2010, da Lei Complementar n° 123, de 14.12. 2006 e o Decreto 6.204 de 06 de setembro de 2007 aplicando-se, subsidiariamente, a Lei nº 8.666, de 21 de junho de 1993 e demais normas pertinentes ao objeto e consoante condições e especificações constantes deste edital e nos anexos que o integram:

Anexo I – Termo de Referência

Anexo II – Identificação da Licitante

Anexo III – Modelo de Proposta Comercial

Anexo IV – Modelo de Declaração de Fato Superveniente Impeditivo da Habilitação **(\*)**

Anexo V – Modelo de Declaração de Inexistência de Menor Trabalhador **(\*)**

Anexo VI – Modelo de Declaração de Elaboração Independente de Proposta **(\*)**

Anexo VII – Declaração de Ciência de Ata de Registro de Preços **(\*)**

Anexo VIII – Minuta da Ata de Registro de Preços

Anexo IX – Termo de Responsabilidade sobre a Ata de Registro de Preços

**(\*) Observar itens 3.7 e 3.8 do Edital**

Data de abertura: **16/09/2015**

Horário: **09:30 horas (horário de Brasília)**

Local: [**www.comprasnet.gov.br**](http://www.comprasnet.gov.br)

**1. DO OBJETO**

* 1. Constitui objeto deste Pregão **aquisição de mobiliário em geral**, conforme descrito no **Anexo I**, por um período de 12 meses - Ata de Registro de Preços, para atender a FUFMS.

1.2 A licitação será dividida em lotes e itens, conforme tabela constante do Termo de Referência, facultando-se ao licitante a participação em quantos lotes e itens for de seu interesse.

**2. DO ÓRGÃO GERENCIADOR E ÓRGÃOS PARTICIPANTES**

2.1 O órgão gerenciador será a Fundação Universidade Federal de Mato Grosso do Sul – UASG **154054**.

2.2 Órgãos participantes:

2.2.1 **160136 – MEX-18 BATALHÃO LOGISTICO/MS**

2.2.2 **160513 – MEX-PRQ. REGIONAL MANUTENCAO 9 REG. MILITAR/MS**

2.2.3 **158314 – INST.FED. DO CEARA/CAMPUS LIMEIRO DO NORTE**

2.2.4 **158151 – INST.FED. DE EDUC. CIENCIA E TEC. DO ESP. SANTO**

2.2.5 **160077 – COLEGIO MILITAR DE CURITIBA**

**3. DA ADESÃO A ATA DE REGISTRO DE PREÇOS.**

* 1. A ata de registro de preços, durante sua validade, poderá ser utilizada por qualquer órgão ou entidade da administração pública que não tenha participado do certame licitatório, mediante anuência do órgão gerenciador, desde que devidamente justificada a vantagem e respeitadas, no que couber, as condições e as regras estabelecidas na Lei nº 8.666, de 1993 e no Decreto nº 7.892, de 2013.
     1. Caberá ao fornecedor beneficiário da Ata de Registro de Preços, observadas as condições nela estabelecidas, optar pela aceitação ou não do fornecimento, desde que este fornecimento não prejudique as obrigações anteriormente assumidas com o órgão gerenciador e órgãos participantes.
  2. As aquisições ou contratações adicionais a que se refere este item não poderão exceder, por órgão ou entidade, a cem por cento dos quantitativos dos itens do instrumento convocatório e registrados na ata de registro de preços para o órgão gerenciador e órgãos participantes.
  3. As adesões à ata de registro de preços são limitadas, na totalidade, ao dobro (2 vezes) do quantitativo de cada item registrado na ata de registro de preços para o órgão gerenciador e órgãos participantes, independente do número de órgãos não participantes que eventualmente aderirem.
  4. Ao órgão não participante que aderir à ata competem os atos relativos à cobrança do cumprimento pelo fornecedor das obrigações contratualmente assumidas e a aplicação, observada a ampla defesa e o contraditório, de eventuais penalidades decorrentes do descumprimento de cláusulas contratuais, em relação as suas próprias contratações, informando as ocorrências ao órgão gerenciador.
  5. Após a autorização do órgão gerenciador, o órgão não participante deverá efetivar a contratação solicitada em até noventa dias, observado o prazo de validade da Ata de Registro de Preços.

**4. DO CREDENCIAMENTO.**

4.1 O Credenciamento é o nível básico do registro cadastral no SICAF, que permite a participação dos interessados na modalidade licitatória Pregão, em sua forma eletrônica.

* 1. O cadastro no SICAF poderá ser iniciado no Portal de Compras do Governo Federal – Comprasnet, no sítio **www.comprasnet.gov.br**, com a solicitação de login e senha pelo interessado.
  2. O credenciamento junto ao provedor do sistema implica a responsabilidade do licitante ou de seu representante legal e a presunção de sua capacidade técnica para realização das transações inerentes a este Pregão.
  3. O uso da senha de acesso pelo licitante é de sua responsabilidade exclusiva, incluindo qualquer transação efetuada diretamente ou por seu representante, não cabendo ao provedor do sistema, ou ao órgão ou entidade responsável por esta licitação, responsabilidade por eventuais danos decorrentes de uso indevido da senha, ainda que por terceiros.
  4. A perda da senha ou a quebra de sigilo deverão ser comunicadas imediatamente ao provedor do sistema para imediato bloqueio de acesso.

**5. DA IMPUGNAÇÃO DO ATO CONVOCATÓRIO.**

* 1. Até 02 (dois) dias úteis antes da data designada para a abertura da sessão pública, qualquer pessoa poderá impugnar este Edital.
  2. **A impugnação poderá ser realizada por forma eletrônica, e enviada pelo e-mail** [**pregao.prad@ufms.br**](mailto:pregao.prad@ufms.br)
  3. Caberá ao Pregoeiro decidir sobre a impugnação no prazo de até 24 (vinte e quatro) horas.
  4. Acolhida a impugnação, será definida e publicada nova data para a realização do certame.
  5. Os pedidos de esclarecimentos referentes a este processo licitatório deverão ser enviados ao Pregoeiro, até 03 (três) dias úteis anteriores à data designada para abertura da sessão pública, exclusivamente por meio eletrônico via internet, no endereço indicado no item 5.2.
  6. As impugnações e pedidos de esclarecimentos não suspendem os prazos previstos no certame.
  7. As respostas às impugnações e os esclarecimentos prestados pelo Pregoeiro serão entranhados nos autos do processo licitatório e estarão disponíveis para consulta por qualquer interessado.

**6. DAS CONDIÇÕES GERAIS PARA PARTICIPAÇÃO.**

* 1. Poderão participar deste Pregão interessados cujo ramo de atividade seja compatível com o objeto desta licitação, e que estejam com Credenciamento regular no Sistema de Cadastramento Unificado de Fornecedores – SICAF, conforme disposto no §3º do artigo 8º da Instrução Normativa SLTI/MPOG nº 2, de 11.10.10.
  2. **Não poderão participar desta licitação os interessados:**
     1. Proibidos de participar de licitações e celebrar contratos administrativos, na forma da legislação vigente;
     2. Estrangeiros que não tenham representação legal no Brasil com poderes expressos para receber citação e responder administrativa ou judicialmente;
     3. Que se enquadrem nas vedações previstas no artigo 9º da Lei nº 8.666, de 1993;
     4. Que estejam sob falência, em recuperação judicial ou extrajudicial, concurso de credores, concordata ou insolvência, em processo de dissolução ou liquidação;
  3. Como condição para participação no Pregão, a licitante assinalará “sim” ou “não” em campo próprio do sistema eletrônico, relativo às seguintes declarações:
     1. Que cumpre os requisitos estabelecidos no artigo 3° da Lei Complementar nº 123, de 2006, estando apta a usufruir do tratamento favorecido estabelecido em seus arts. 42 a 49.
     2. A assinalação do campo “não” apenas produzirá o efeito de o licitante não ter direito ao tratamento favorecido previsto na Lei Complementar nº 123, de 2006, mesmo que microempresa, empresa de pequeno porte ou sociedade cooperativa;
     3. Que está ciente e concorda com as condições contidas no Edital e seus anexos, bem como de que cumpre plenamente os requisitos de habilitação definidos no Edital;
     4. Que inexistem fatos impeditivos para sua habilitação no certame, ciente da obrigatoriedade de declarar ocorrências posteriores;
     5. Que não emprega menor de 18 anos em trabalho noturno, perigoso ou insalubre e não emprega menor de 16 anos, salvo menor, a partir de 14 anos, na condição de aprendiz, nos termos do artigo 7°, XXXIII, da Constituição.
     6. Que a proposta foi elaborada de forma independente, nos termos da Instrução Normativa SLTI/MPOG nº 2, de 16 de setembro de 2009.
  4. Conforme estabelecido no Decreto 8250/2014, neste certame, haverá formação de cadastro reserva.

6.4.1 A relação das empresas que aceitarem as condições estabelecidas para compor o cadastro de reserva, será registrada na Ata de Registro de Preços na ordem de classificação estabelecida pelo Comprasnet.

**7. DO ENVIO DA PROPOSTA DE PREÇOS.**

* 1. O licitante deverá encaminhar a proposta por meio do sistema eletrônico até a data e horário marcados para abertura da sessão, quando, então, encerrar-se-á automaticamente a fase de recebimento de propostas.
  2. Todas as referências de tempo no Edital, no aviso e durante a sessão pública observarão o horário de Brasília – DF.
  3. O 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. Incumbirá ao 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.
  5. Até a abertura da sessão, os licitantes poderão retirar ou substituir as propostas apresentadas.
  6. O licitante deverá enviar sua proposta mediante o preenchimento, no sistema eletrônico, dos seguintes campos:
     1. Valor unitário;
     2. A quantidade de unidades, observada a quantidade mínima fixada no Termo de Referência para cada item;
        1. Em não havendo quantidade mínima fixada, deverá ser cotada a quantidade total prevista para o item.
     3. Marca;
     4. Fabricante;
     5. Descrição detalhada do objeto: indicando, no que for aplicável, o modelo, prazo de validade ou de garantia, número do registro ou inscrição do bem no órgão competente, quando for o caso.
  7. Todas as especificações do objeto contidas na proposta vinculam o fornecedor registrado.
  8. Nos valores propostos estarão inclusos todos os custos operacionais, encargos previdenciários, trabalhistas, tributários, comerciais e quaisquer outros que incidam direta ou indiretamente no fornecimento dos bens.
  9. O prazo de validade da proposta não será inferior a 60 (sessenta) dias, a contar da data de sua apresentação.

**8. DA ABERTURA DAS PROPOSTAS DE PREÇOS.**

* 1. A abertura da presente licitação dar-se-á em sessão pública, por meio de sistema eletrônico, na data, horário e local indicados neste Edital.
  2. O Pregoeiro verificará as propostas apresentadas, desclassificando desde logo aquelas que não estejam em conformidade com os requisitos estabelecidos neste Edital **(NÃO SERÁ ACEITO O TERMO “CONFORME EDITAL” OU QUALQUER OUTRO QUE NÃO A DESCRIÇÃO DO OBJETO)**, contenham vícios insanáveis ou não apresentem as especificações técnicas exigidas no Termo de Referência.
     1. A desclassificação será sempre fundamentada e registrada no sistema, com acompanhamento em tempo real por todos os participantes.
     2. A não desclassificação da proposta não impede o seu julgamento definitivo em sentido contrário, levado a efeito na fase de aceitação.
  3. O sistema ordenará automaticamente as propostas classificadas, sendo que somente estas participarão da fase de lances.
  4. O sistema disponibilizará campo próprio para troca de mensagem entre o Pregoeiro e os licitantes.
  5. Iniciada a etapa competitiva, os licitantes deverão encaminhar lances exclusivamente por meio de sistema eletrônico, sendo imediatamente informados do seu recebimento e do valor consignado no registro.
     1. O lance deverá ser ofertado pelo valor unitário do item.
  6. Os licitantes poderão oferecer lances sucessivos, observando o horário fixado para abertura da sessão e as regras estabelecidas no Edital.
  7. O licitante somente poderá oferecer lance inferior ao último por ele ofertado e registrado pelo sistema.
     1. O intervalo entre os lances enviados pelo mesmo licitante não poderá ser inferior a vinte (20) segundos e o intervalo entre lances não poderá ser inferior a três (3) segundos
  8. Não serão aceitos dois ou mais lances de mesmo valor, prevalecendo aquele que for recebido e registrado em primeiro lugar.
  9. Durante o transcurso da sessão pública, os licitantes serão informados, em tempo real, do valor do menor lance registrado, vedada a identificação do licitante.
  10. 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.
  11. Se a desconexão perdurar por tempo superior a 10 (dez) minutos, a sessão será suspensa e terá reinício somente após comunicação expressa do Pregoeiro aos participantes.
  12. A etapa de lances da sessão pública será encerrada por decisão do Pregoeiro. O sistema eletrônico encaminhará aviso de fechamento iminente dos lances, após o que transcorrerá período de tempo de até 30 (trinta) minutos, aleatoriamente determinado pelo sistema, findo o qual será automaticamente encerrada a recepção de lances.
  13. Caso o licitante não apresente lances, concorrerá com o valor de sua proposta e, na hipótese de desistência de apresentar outros lances, valerá o último lance por ele ofertado, para efeito de ordenação das propostas.
  14. Encerrada a etapa de lances, será efetivada a verificação automática, junto à Receita Federal, do porte da entidade empresarial. O sistema identificará em coluna própria as microempresas, empresas de pequeno porte e sociedades cooperativas participantes, procedendo à comparação com os valores da primeira colocada, se esta for empresa de maior porte, assim como das demais classificadas, para o fim de aplicar-se o disposto nos arts. 44 e 45 da LC nº 123, de 2006, regulamentada pelo Decreto nº 6.204, de 2007.
  15. Nessas condições, as propostas de microempresas, empresas de pequeno porte e sociedades cooperativas que se encontrarem na faixa de até 5% (cinco por cento) acima da proposta ou lance de menor preço serão consideradas empatadas com a primeira colocada.
  16. A melhor classificada nos termos do item anterior terá o direito de encaminhar uma última oferta para desempate, obrigatoriamente em valor inferior ao da primeira colocada, no prazo de 5 (cinco) minutos controlados pelo sistema, contados após a comunicação automática para tanto.
  17. Caso a microempresa, empresa de pequeno porte ou sociedade cooperativa melhor classificada desista ou não se manifeste no prazo estabelecido, serão convocadas as demais licitantes microempresa, empresa de pequeno porte e sociedade cooperativa que se encontrem naquele intervalo de 5% (cinco por cento), na ordem de classificação, para o exercício do mesmo direito, no prazo estabelecido no subitem anterior.
  18. No caso de equivalência dos valores apresentados pela microempresa, empresa de pequeno porte e equiparados que se encontrem em situação de empate, será realizado sorteio para que se identifique a primeira que poderá apresentar melhor oferta.
  19. Para aquisição de bens comuns de informativa e automação, definidos no art. 16-A da Lei n° 8.248, de 1991, após o procedimento de “empate ficto” das microempresas e empresas de pequeno porte, caso mantido o empate, deverá ser observado o direito de preferência estipulado no art. 3º da mesma lei, conforme procedimento estabelecido nos arts. 5º e 8º do Decreto nº 7.174, de 2010.
  20. Eventual empate entre propostas, o critério de desempate será aquele previsto no artigo 3º, § 2º, da Lei nº 8.666, de 1993, assegurando-se a preferência, sucessivamente, aos bens:
      1. Produzidos no País;
      2. Produzidos ou prestados por empresas brasileiras;
      3. Produzidos ou prestados por empresas que invistam em pesquisa e no desenvolvimento de tecnologia no País.
  21. Persistindo o empate, o critério de desempate será o sorteio, em ato público para o qual os licitantes serão convocados, vedado qualquer outro processo.
  22. Ao final do procedimento, após o encerramento da etapa competitiva, os licitantes poderão reduzir seus preços ao valor da proposta do licitante mais bem classificado.
      1. A apresentação de novas propostas na forma deste item não prejudicará o resultado do certame em relação ao licitante mais bem classificado.

**9. DA ACEITABILIDADE DA PROPOSTA VENCEDORA.**

* 1. Encerrada a etapa de lances e depois da verificação de possível empate, o Pregoeiro examinará a proposta classificada em primeiro lugar quanto ao preço, a sua exequibilidade, bem como quanto ao cumprimento das especificações do objeto.
  2. Será desclassificada a proposta ou o lance vencedor com valor superior ao preço máximo fixado ou que apresentar preço manifestamente inexequível.
  3. Considera-se inexequível a proposta que apresente preços global ou unitários simbólicos, irrisórios ou de valor zero, incompatíveis com os preços dos insumos e salários de mercado, acrescidos dos respectivos encargos, ainda que o ato convocatório da licitação não tenha estabelecido limites mínimos, exceto quando se referirem a materiais e instalações de propriedade do próprio licitante, para os quais ele renuncie a parcela ou à totalidade da remuneração.
  4. Somente a licitante vencedora do menor lance, deverá encaminhar a proposta de preço devidamente assinada, via fax ou correio eletrônico [pregao.prad@ufms.br](mailto:pregao.prad@ufms.br) , no prazo máximo de 02 (duas) horas após o encerramento da fase de lances, atualizada com o último lance ofertado, devendo o original ser encaminhado no prazo máximo de 03 (três) dias úteis, em envelope fechado, constando a identificação do Pregão, juntamente com a documentação de habilitação, para o seguinte endereço:

**Coordenadoria de Gestão de Materiais – UFMS**

Avenida Senador Filinto Muller, 1555 Portão 4.

Vila Ipiranga – CEP 79074-460 – Campo Grande / MS.

**Fones do pregoeiro: 0XX 67 3345-3505 / 3345-3585 / 3345-3513**

* 1. O prazo a que se refere o item 9.4, poderá ser dilatado a critério do Pregoeiro, dependendo da natureza e da extensão do objeto, para garantir que não haja prejuízo dos trabalhos, sendo esta decisão registrada no sistema.

9.5.1 O prazo estabelecido pelo Pregoeiro poderá, ainda, ser prorrogado por solicitação escrita e justificada do licitante, formulada antes de findo o prazo estabelecido, e formalmente aceita pelo Pregoeiro.

* 1. Fica estabelecido que este prazo deverá ser estendido para todas as empresas que estejam na condição de vencedora de lances, quando se tratar de mais de uma empresa num mesmo certame.

9.7 Dentre os documentos passíveis de solicitação pelo Pregoeiro, destacam-se os que contenham as características do material ofertado, em compatibilidade com o Termo de Referência, minudenciando o modelo, tipo, procedência, garantia ou validade*,* além de outras informações pertinentes, a exemplo de catálogos, folhetos ou propostas.

9.8 Se a proposta ou lance vencedor for desclassificado, o Pregoeiro examinará a proposta ou lance subsequente, e, assim sucessivamente, na ordem de classificação.

* 1. **O Pregoeiro poderá solicitar do(s) licitante(s) classificado(s) em primeiro lugar a apresentação de amostra(s), que deverá(ão) ser apresentada(as) no prazo de 7 (sete) dias úteis, a contar da data da solicitação, sendo contado a partir do primeiro dia útil seguinte e em caso de o último dia do prazo não for dia útil, considerar-se-á prorrogado para o primeiro dia útil seguinte; no endereço constante no Termo de Referencia, para conferência do produto com as especificações solicitadas no Termo de Referência;** 
     1. **Se a(s) amostra(s) apresentada(s) pelo primeiro classificado não for(em) aceitável(eis), o Pregoeiro analisará a aceitabilidade da proposta ou lance ofertado pelo segundo classificado. Seguir-se-á com a verificação da(s) amostra(s) e, assim, sucessivamente, até a verificação de uma que atenda às especificações constantes no Termo de Referência.**
  2. Havendo necessidade, o Pregoeiro suspenderá a sessão, informando no “*chat*” a nova data e horário para a continuidade da mesma.
  3. O Pregoeiro poderá encaminhar, por meio do sistema eletrônico, contraproposta ao licitante que apresentou o lance mais vantajoso, com o fim de negociar a obtenção de melhor preço, vedada a negociação em condições diversas das previstas neste Edital.
     1. Também nas hipóteses em que o Pregoeiro não aceitar a proposta e passar à subsequente, poderá negociar com o licitante para que seja obtido preço melhor.
     2. A negociação será realizada por meio do sistema, podendo ser acompanhada pelos demais licitantes.
  4. Sempre que a proposta não for aceita, e antes de o Pregoeiro passar à subsequente, haverá nova verificação, pelo sistema, da eventual ocorrência do empate ficto, previsto nos artigos 44 e 45 da LC nº 123, de 2006, seguindo-se a disciplina antes estabelecida, se for o caso.
  5. Nos itens em que for admitido oferecer quantitativos inferiores, se a proposta do licitante vencedor não atender ao quantitativo total estimado para a contratação, respeitada a ordem de classificação, poderão ser convocados tantos quantos forem necessários para alcançar o total estimado, observado o preço da proposta vencedora.
  6. Critério de julgamento: **Menor preço por lote e por item**

1. **DA HABILITAÇÃO**

10.1 A habilitação da licitante com proposta classificada será efetuada mediante consulta on line ao SICAF – Sistema de Cadastramento Unificado de Fornecedores, em relação ao Credenciamento, Habilitação Jurídica, Regularidade Fiscal Federal, Regularidade Fiscal Estadual / Municipal e Qualificação Econômico-financeira. **(níveis I a IV e VI do cadastro).**

10.2 Como condição prévia ao exame da documentação do licitante detentor da proposta classificada em primeiro lugar, o Pregoeiro verificará o eventual descumprimento das condições de participação, especialmente quanto à existência de sanção que impeça a participação no certame ou a futura contratação, mediante a consulta aos seguintes cadastros:

1. SICAF;
2. Cadastro Nacional de Empresas Inidôneas e Suspensas, disponível no sítio <http://www.portaltransparencia.gov.br/ceis/Consulta.seam>;
3. Cadastro Nacional de Condenações Cíveis por ato de Improbidade Administrativa (CEIS), disponível no sítio <http://www.cnj.jus.br/improbidade_adm/consultar_requerido.php>;

d) Certidão de Regularidade de Débitos Trabalhistas (CNDT)[[1]](#footnote-1) que comprove a regularidade da empresa com a JUSTIÇA DO TRABALHO, na forma do artigo 29, inciso V, da Lei 8.666/93, com redação determinada pela Lei 12.440/2011.

10.2.1 A consulta aos cadastros será realizada em nome da empresa licitante e também do seu sócio majoritário, por força do artigo 12 da Lei nº 8.429, de 1992, que prevê, dentre as sanções impostas ao responsável pela prática de ato improbidade administrativa, a proibição de contratar com o Poder Público, inclusive por intermédio de pessoa jurídica da qual seja sócio majoritário.

10.2.1.1 Para comprovar a identificação do representante legal que firma toda a documentação da empresa, a licitante deverá enviar cópia autenticada ou original, do Ato Constitutivo, instrumento de procuração pública ou particular com chancela cartorária, ou contrato social em vigor, devidamente registrado no Órgão competente. Em se tratando de sociedades comerciais, e no caso de sociedade por ações, deverá estar acompanhada da respectiva ata de eleição de seus administradores.

* 1. Caso o fornecedor seja considerado isento dos tributos estaduais relacionados ao objeto licitatório, deverá comprovar tal condição mediante a apresentação de declaração da Fazenda Estadual do domicílio ou sede do fornecedor, ou outra equivalente, na forma da lei;

10.4 Ainda no que tange à habilitação, o favorecimento estabelecido nos artigos 42 e 43 permite ao fornecedor, ME/EPP, entregar a documentação com possíveis restrições, as quais deverão ser sanadas no prazo de dois dias úteis, prorrogáveis por mais dois dias quando for o caso.

* 1. **Caso o licitante detentor do menor preço seja microempresa, empresa de pequeno porte, ou sociedade cooperativa enquadrada no artigo 34 da Lei nº 11.488, de 2007, deverá apresentar toda a documentação exigida para efeito de comprovação de regularidade fiscal, mesmo que esta apresente alguma restrição, sob pena de inabilitação.** 
     1. Uma vez constatada a existência de alguma restrição no que tange à regularidade fiscal, a mesma será convocada para, no **prazo de 5 (cinco) dias úteis**, após solicitação do Pregoeiro no sistema eletrônico, comprovar a regularização. O prazo poderá ser prorrogado por igual período.
  2. Certidão negativa de falência, concordata e de execução patrimonial expedida pelo distribuidor da sede da licitante.
  3. Os documentos exigidos para habilitação relacionados nos subitens acima, deverão ser apresentados pelos licitantes, via e-mail [**pregao.prad@ufms.br**](mailto:pregao.prad@ufms.br) **,** no prazo máximo de 02 (duas) horas, após solicitação do Pregoeiro no sistema eletrônico. Posteriormente, serão remetidos em original, por qualquer processo de cópia reprográfica, autenticada por tabelião de notas, ou por servidor da Administração, desde que conferido(s) com o original, ou publicação em órgão da imprensa oficial, para análise, no prazo máximo de 03 (três) dias úteis, após encerrado o prazo para o encaminhamento via e-mail.
     1. A não regularização fiscal no prazo previsto no subitem anterior acarretará a inabilitação do licitante, sem prejuízo das sanções previstas neste Edital, sendo facultada a convocação dos licitantes remanescentes, na ordem de classificação. Se, na ordem de classificação, seguir-se outra microempresa, empresa de pequeno porte ou sociedade cooperativa com alguma restrição na documentação fiscal, será concedido o mesmo prazo para regularização.
  4. Os licitantes que não estiverem cadastrados no Sistema de Cadastro Unificado de Fornecedores – SICAF no nível da Qualificação Econômico-Financeira, conforme Instrução Normativa SLTI/MPOG nº 2, de 2010, deverão apresentar a seguinte documentação:
     1. Certidão negativa de falência ou recuperação judicial expedida pelo distribuidor da sede da pessoa jurídica;
     2. Balanço patrimonial e demonstrações contábeis do último exercício social, já exigíveis e apresentados na forma da lei, que comprovem a boa situação financeira da empresa, vedada a sua substituição por balancetes ou balanços provisórios, podendo ser atualizados por índices oficiais quando encerrado há mais de 3 (três) meses da data de apresentação da proposta;
     3. No caso de empresa constituída no exercício social vigente, admite-se a apresentação de balanço patrimonial e demonstrações contábeis referentes ao período de existência da sociedade;
     4. Comprovação da situação financeira da empresa será constatada mediante obtenção de índices de Liquidez Geral (LG), Solvência Geral (SG) e Liquidez Corrente (LC), resultantes da aplicação das fórmulas:

Ativo Circulante + Realizável a Longo Prazo

LG = ---------------------------------------------------------;

Passivo Circulante + Passivo Não Circulante

Ativo Total

SG = ----------------------------------------------------------;

Passivo Circulante + Passivo Não Circulante

Ativo Circulante

LC = -----------------------; e

Passivo Circulante

* 1. As empresas, cadastradas ou não no SICAF, que apresentarem resultado inferior ou igual a 1(um) em qualquer dos índices de Liquidez Geral (LG), Solvência Geral (SG) e Liquidez Corrente (LC), deverão comprovar ***patrimônio líquido de 10% (dez por cento)*** do valor estimado da contratação ou item pertinente.
  2. Havendo necessidade de analisar minuciosamente os documentos exigidos, o Pregoeiro suspenderá a sessão, informando no “chat” a nova data e horário para a continuidade da mesma.
  3. Será inabilitado o licitante que não comprovar sua habilitação, seja por não apresentar quaisquer dos documentos exigidos, ou apresentá-los em desacordo com o estabelecido neste Edital.

10.12 No caso de inabilitação haverá nova verificação, pelo sistema, da eventual ocorrência do empate ficto, previsto nos artigos 44 e 45 da LC nº 123, de 2006, seguindo-se a disciplina antes estabelecida para aceitação da proposta subsequente.

* 1. Da sessão pública do Pregão divulgar-se-á Ata no sistema eletrônico.

**11. DOS RECURSOS ADMINISTRATIVOS.**

* 1. Declarada a vencedora, o Pregoeiro abrirá prazo de 30 (trinta) minutos, durante o qual, qualquer licitante poderá, de forma motivada, **isto é, indicando contra qual(is) decisão(ões) pretende recorrer e por quais motivos** em campo próprio do sistema, manifestar sua intenção de recorrer.

* 1. Havendo quem se manifeste, caberá ao Pregoeiro verificar a tempestividade e a existência de motivação da intenção de recorrer, para decidir se admite ou não o recurso, fundamentadamente.
     1. Nesse momento o Pregoeiro não adentrará no mérito recursal, mas apenas verificará as condições de admissibilidade do recurso;
     2. A falta de manifestação motivada do licitante quanto à intenção de recorrer importará a decadência desse direito.
     3. Uma vez admitido o recurso, o recorrente terá, a partir de então, o prazo de três dias para apresentar as razões, pelo sistema eletrônico, ficando os demais licitantes, desde logo, intimados para, querendo, apresentarem contrarrazões também pelo sistema eletrônico, em outros três dias, que começarão a contar do término do prazo do recorrente, sendo-lhes assegurada vista imediata dos elementos indispensáveis à defesa de seus interesses.
  2. O acolhimento do recurso invalida tão somente os atos insuscetíveis de aproveitamento.
  3. Os autos do processo permanecerão com vista franqueada aos interessados, no endereço constante neste Edital.

**12. DA ADJUDICAÇÃO E HOMOLOGAÇÃO.**

* 1. O objeto da licitação será adjudicado ao licitante declarado vencedor, por ato do Pregoeiro, caso não haja interposição de recurso, ou pela autoridade competente, após a regular decisão dos recursos apresentados.
  2. Após a fase recursal, constatada a regularidade dos atos praticados, a autoridade competente homologará o procedimento licitatório.

**13. DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS**

13.1 Depois de homologada a licitação, o registro de preços, entre outras, observará as seguintes condições:

a) Será incluído, na respectiva Ata, o registro das licitantes que aceitaram cotar os bens ou serviços com preços iguais ao da licitante vencedora na sequência de classificação da licitação.

b) O preço registrado com indicação dos fornecedores será divulgado no Portal de Compras do Governo Federal e ficara disponibilizado durante a vigência da Ata de Registro de Preços.

c) A ordem de classificação das licitantes registradas na Ata deverá ser respeitada nas contratações.

13.2 O registro de preços na forma acima mencionada, tem por objetivo a formação de cadastro de reserva, no caso de exclusão do primeiro colocado da Ata.

13.3 O registro de preços seguirá a seguinte ordem:

a) preços e quantitativos da licitante mais bem classificada durante a etapa competitiva; e

b) preços e quantitativos das licitantes que aceitaram cotar seus bens ou serviços em valor igual ao da licitante mais bem classificada.

13.4 Havendo mais de uma licitante na situação de que trata o item acima, serão classificadas segundo a ordem da ultima proposta apresentada durante a fase competitiva.

13.5 O prazo de validade da Ata de Registro de Preços não será superior a 12 meses, incluídas eventuais prorrogações, conforme o inciso III do § 3º do Art. 15 da Lei 8.666/93.

13.6 É vedado efetuar acréscimos nos quantitativos fixados pela Ata de Registro de Preços, inclusive o acréscimo de que trata o § 1º do Art. 65 da Lei 8.666/93.

13.7 Caberá ao Órgão Participante, se houver, tomar conhecimento da Ata de Registro de Preços, inclusive de eventuais alterações, para o correto cumprimento de suas disposições.

13.8 Caberá ainda ao Órgão Participante, aplicar, garantida a ampla defesa e o contraditório, as penalidades decorrentes do descumprimento das obrigações contratuais, relativas às suas próprias contratações, informando as ocorrências ao órgão Gerenciador.

**14. DA ASINATURA DA ATA**

14.1 Homologado o resultado da licitação, e respeitada a ordem de classificação e a quantidade de fornecedores a serem registrados, serão convocados para a assinatura da **Ata de Registro de Preços – ARP**, que publicada no Diário Oficial da União, terá efeito de compromisso de fornecimento nas condições estabelecidas.

* 1. Os termos e clausulas encontram-se delineadas na Minuta da Ata de Registro de Preços (**conforme modelo no Anexo VIII**).

14.3 A Ata de Registro de Preços será lavrada em tantas vias quantas forem as empresas classificadas.

14.4 Quando da convocação para assinatura da Ata de Registro de Preços, as empresas serão obrigadas ao cumprimento do ato exigido, no prazo máximo de 3 (três) dias úteis contados da data do recebimento do documento de convocação, aplicando-se no caso de descumprimento o disposto na legislação pertinente.

* 1. Na impossibilidade de comparecimento no local e data estabelecidos na convocação, as licitantes classificadas poderão optar pelo preenchimento do **Termo de Responsabilidade Sobre a Ata de Registro de Preços** (**conforme modelo do Anexo VIII**), no prazo máximo de 3 (três) dias úteis, o qual deverá ser datado e assinado por pessoa devidamente autorizada.

14.5.1 É facultado à Administração, quando o convocado não assinar a Ata de Registro de Preços no prazo e condições estabelecidos, convocar as licitantes remanescentes, na ordem de classificação, para fazê-lo em igual prazo e nas mesmas condições propostas pela primeira classificada.

* 1. A recusa injustificada de fornecedor classificado em assinar a Ata, dentro do prazo estabelecido, ensejara a aplicação das penalidades legalmente estabelecidas.
  2. A classificação será mantida pelo período de vigência estipulada, contada a partir da data de publicação da Ata de Registro de Preços no Diário Oficial da União, exceto nos casos em que houver exclusão do Sistema de Registro de Preços, a título de penalidade imposta pela Administração da FUFMS.
  3. A Ata de Registro de Preços implicará compromisso de fornecimento nas condições estabelecidas, depois de cumpridos os requisitos de publicidade.
  4. A contratação com os fornecedores registrados será formalizada por intermédio de instrumento contratual, emissão de nota de empenho de despesa ou outro instrumento hábil, conforme o Art. 62 da Lei 8.666/93.
  5. A existência de preços registrados não obriga a Administração a contratar, facultando-se a realização de licitação específica para a aquisição pretendida, assegurada preferência ao fornecedor registrado em igualdade de condições.

**15. DO PREÇO**

* 1. Os preços são fixos e irreajustáveis.
  2. As contratações decorrentes da Ata de Registro de Preços poderão sofrer alterações, obedecidas às disposições contidas no art. 65 da Lei n° 8.666/93 e no Decreto nº 7.892, de 2013.

**16. DA ENTREGA E DO RECEBIMENTO DO OBJETO**

* 1. Os critérios de recebimento e aceitação do objeto e de fiscalização estão previstos no Termo de Referência.

**17. DAS OBRIGAÇÕES DA CONTRATANTE E DA CONTRATADA**

17.1 As obrigações da Contratante e da Contratada são as estabelecidas no Termo de Referência.

**18. DO PAGAMENTO**

18.1 O pagamento será efetuado pela Contratante no prazo de 30 (trinta) dias, contados da apresentação da Nota Fiscal/Fatura contendo o detalhamento dos serviços executados e os materiais empregados, através de ordem bancária, para crédito em banco, agência e conta-corrente indicados pelo contratado.

* 1. Os pagamentos decorrentes de despesas cujos valores não ultrapassem o limite de que trata o inciso II do art. 24 da Lei 8.666, de 1993, deverão ser efetuados no prazo de até 5 (cinco) dias úteis, contados da data da apresentação da Nota Fiscal/Fatura, nos termos do art. 5º, § 3º, da Lei nº 8.666, de 1993.
  2. A apresentação da Nota Fiscal/Fatura deverá ocorrer no prazo de 10 (dez) dias, contado da data final do período de adimplemento da parcela da contratação a que aquela se referir.
  3. O pagamento somente será autorizado depois de efetuado o “atesto” pelo servidor competente, condicionado este ato à verificação da conformidade da Nota Fiscal/Fatura apresentada em relação aos serviços efetivamente prestados e aos materiais empregados.
  4. Havendo erro na apresentação da Nota Fiscal/Fatura ou dos documentos pertinentes à contratação, ou, ainda, circunstância que impeça a liquidação da despesa, como por exemplo, obrigação financeira pendente, decorrente de penalidade imposta ou inadimplência, o pagamento ficará sobrestado até que a Contratada providencie as medidas saneadoras. Nesta hipótese, o prazo para pagamento iniciar-se-á após a comprovação da regularização da situação, não acarretando qualquer ônus para a Contratante.
  5. Nos termos do artigo 36, § 6°, da Instrução Normativa SLTI/MPOG n° 02, de 2008, será efetuada a retenção ou glosa no pagamento, proporcional à irregularidade verificada, sem prejuízo das sanções cabíveis, caso se constate que a Contratada:
     1. Não produziu os resultados acordados;
     2. Deixou de executar as atividades contratadas, ou não as executou com a qualidade mínima exigida;
     3. Deixou de utilizar os materiais e recursos humanos exigidos para a execução do serviço, ou utilizou-os com qualidade ou quantidade inferior à demandada.
  6. Será considerada data do pagamento o dia em que constar como emitida a ordem bancária para pagamento.
  7. Antes de cada pagamento à contratada, será realizada consulta ao SICAF para verificar a manutenção das condições de habilitação exigidas no edital.
  8. Constatando-se, junto ao SICAF, a situação de irregularidade da contratada, será providenciada sua advertência, por escrito, para que, no prazo de 5 (cinco) dias, regularize sua situação ou, no mesmo prazo, apresente sua defesa. O prazo poderá ser prorrogado uma vez, por igual período, a critério da contratante.
  9. Não havendo regularização ou sendo a defesa considerada improcedente, a contratante deverá comunicar aos órgãos responsáveis pela fiscalização da regularidade fiscal quanto à inadimplência da contratada, bem como quanto à existência de pagamento a ser efetuado, para que sejam acionados os meios pertinentes e necessários para garantir o recebimento de seus créditos.
  10. Persistindo a irregularidade, a contratante deverá adotar as medidas necessárias à rescisão contratual nos autos do processo administrativo correspondente, assegurada à contratada a ampla defesa.
  11. Havendo a efetiva execução do objeto, os pagamentos serão realizados normalmente, até que se decida pela rescisão do contrato, caso a contratada não regularize sua situação junto ao SICAF.
  12. Somente por motivo de economicidade, segurança nacional ou outro interesse público de alta relevância, devidamente justificado, em qualquer caso, pela máxima autoridade da contratante, não será rescindido o contrato em execução com a contratada inadimplente no SICAF.
  13. Quando do pagamento, será efetuada a retenção tributária prevista na legislação aplicável.
      1. A Contratada regularmente optante pelo Simples Nacional não sofrerá a retenção tributária quanto aos impostos e contribuições abrangidos por aquele regime. No entanto, o pagamento ficará condicionado à apresentação de comprovação, por meio de documento oficial, de que faz jus ao tratamento tributário favorecido previsto na referida Lei Complementar.
  14. Nos casos de eventuais atrasos de pagamento, desde que a Contratada não tenha concorrido, de alguma forma, para tanto, fica convencionado que a taxa de compensação financeira devida pela Contratante, entre a data do vencimento e o efetivo adimplemento da parcela, é calculada mediante a aplicação da seguinte fórmula:

EM = I x N x VP, sendo:

EM = Encargos moratórios;

N = Número de dias entre a data prevista para o pagamento e a do efetivo pagamento;

VP = Valor da parcela a ser paga.

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

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| I = (TX) | I = (6/100)  365 | I = 0,00016438  TX = Percentual da taxa anual = 6%. |

1. **DAS SANÇÕES ADMINISTRATIVAS**
   1. Comete infração administrativa, nos termos da Lei nº 10.520, de 2002, o licitante/adjudicatário que:
      1. Não assinar o termo de contrato ou aceitar/retirar o instrumento equivalente, quando convocado dentro do prazo de validade da proposta;
      2. Apresentar documentação falsa;
      3. Deixar de entregar os documentos exigidos no certame;
      4. Ensejar o retardamento da execução do objeto;
      5. Não mantiver a proposta;
      6. Cometer fraude fiscal;
      7. Comportar-se de modo inidôneo.
   2. Considera-se comportamento inidôneo, entre outros, a declaração falsa quanto às condições de participação, quanto ao enquadramento como ME/EPP ou o conluio entre os licitantes, em qualquer momento da licitação, mesmo após o encerramento da fase de lances.
   3. O licitante/adjudicatário que cometer qualquer das infrações discriminadas no subitem anterior ficará sujeito, sem prejuízo da responsabilidade civil e criminal, às seguintes sanções:

**a) Advertência;**

**b) Multa, por atraso injustificado na execução do contrato, que será calculada em 0,5% (cinco décimos por cento) por dia de atraso, durante os 30 (trinta) primeiros dias, sobre o valor global do contrato homologado, limitada a 15% (quinze por cento);**

**c) Multa, por infração de cláusula do edital e/ou quando a Licitante vencedora não cumprir as obrigações assumidas ou cumprir em desacordo com o estabelecido neste Edital, de 10% (dez por cento) sobre o valor global do contrato homologado, sendo dobráveis na reincidência;**

**d) Impedimento de licitar e de contratar com a União e descredenciamento no SICAF, pelo prazo de até cinco anos;**

**e) Declaração de inidoneidade para licitar e/ou contratar com a Administração Pública enquanto perdurarem os motivos determinantes da punição ou até que seja promovida a reabilitação, na forma da Lei, perante a própria autoridade que aplicou a penalidade, que será concedida sempre que a Licitante vencedora ressarcir a Administração pelos prejuízos resultantes e após decorrido o prazo da sanção aplicada no item anterior, por inexecução total do contrato que acarrete grave prejuízo ao objeto contratado ou apresentar informação e/ou documentos falsos, sem prejuízo das multas previstas no Edital.**

* 1. A penalidade de multa pode ser aplicada cumulativamente com a sanção de impedimento.
  2. A aplicação de qualquer das penalidades previstas realizar-se-á em processo administrativo que assegurará o contraditório e a ampla defesa ao licitante/adjudicatário, observando-se o procedimento previsto na Lei nº 8.666, de 1993, e subsidiariamente na Lei nº 9.784, de 1999.
  3. A autoridade competente, na aplicação das sanções, levará em consideração a gravidade da conduta do infrator, o caráter educativo da pena, bem como o dano causado à Administração, observado o princípio da proporcionalidade.
  4. As penalidades serão obrigatoriamente registradas no SICAF.
  5. As sanções por atos praticados no decorrer da contratação estão previstas no Termo de Referência.
  6. Aplicam-se, no que couber, subsidiariamente, as sanções previstas na Lei nº 12.846, de 1º de agosto de 2013.

1. **DAS DISPOSIÇÕES GERAIS**
   1. Não havendo expediente ou ocorrendo qualquer fato superveniente que impeça a realização do certame na data marcada, a sessão será automaticamente transferida para o primeiro dia útil subsequente, no mesmo horário anteriormente estabelecido, desde que não haja comunicação em contrário, pelo Pregoeiro.
   2. No julgamento das propostas e da habilitação, 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 e acessível a todos, atribuindo-lhes validade e eficácia para fins de habilitação e classificação.
   3. A homologação do resultado desta licitação não implicará direito à contratação.
   4. As normas disciplinadoras da licitação serão sempre interpretadas em favor da ampliação da disputa entre os interessados, desde que não comprometam o interesse da Administração, o princípio da isonomia, a finalidade e a segurança da contratação.
   5. Os licitantes assumem todos os custos de preparação e apresentação de suas propostas e a Administração não será, em nenhum caso, responsável por esses custos, independentemente da condução ou do resultado do processo licitatório.
   6. Na contagem dos prazos estabelecidos neste Edital e seus Anexos, excluir-se-á o dia do início e incluir-se-á o do vencimento. Só se iniciam e vencem os prazos em dias de expediente na Administração.
   7. O desatendimento de exigências formais não essenciais não importará o afastamento do licitante, desde que seja possível o aproveitamento do ato, observados os princípios da isonomia e do interesse público.
   8. Em caso de divergência entre disposições deste Edital e de seus anexos ou demais peças que compõem o processo, prevalecerá as deste Edital.
   9. O Edital está disponibilizado, na íntegra, no endereço eletrônico www.comprasnet.gov.br, e também poderão ser lidos e/ou obtidos no endereço de email [pregao.prad@ufms.br](mailto:pregao.prad@ufms.br) , nos dias úteis, no horário das 07:30 as 10:30. Horas e das 13:30 as 16:00 horas, mesmo endereço e período no qual os autos do processo administrativo permanecerão com vista franqueada aos interessados.
   10. Integram este Edital, para todos os fins e efeitos, os seguintes anexos:
       1. ***Anexo I – Termo de Referência***
       2. ***Anexo II – Identificação da Licitante***
       3. ***Anexo III – Modelo de Proposta Comercial***
       4. ***Anexo IV – Modelo de Declaração de Fato Superveniente Impeditivo da Habilitação***
       5. ***Anexo V – Modelo de Declaração de Inexistência de Menor Trabalhador***
       6. ***Anexo VI – Modelo de Declaração de Elaboração Independente de Proposta***
       7. ***Anexo VII – Declaração de Ciência de Ata de Registro de Preços***
       8. ***Anexo VIII – Minuta da Ata de Registro de Preços***
       9. ***Anexo IX – Termo de Responsabilidade sobre a Ata de Registro de Preços***

20.11 Em cumprimento ao Art. 3º da Lei 10.520, incisos I a IV e Decreto 5450, Art. 8º, incisos de I a VII, designo como pregoeiro (a) para este certame, o (a) Servidor (a) **Kleiton Barbosa Arantes**, nomeado (a) pela Portaria 517 - RTR, de 03 de junho de 2015.

Campo Grande, \_\_\_ de \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ de 2015.

**\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**

**Marcelo Gomes Soares**

**Pró-reitor de Administração**

**e**

**Ordenador de Despesas**

**Processo 23446.000231/2015-74**

**Pregão Eletrônico SRP 106/2015**

**ANEXO I**

## TERMO DE REFERÊNCIA

## TERMO DE REFERÊNCIA

|  |  |
| --- | --- |
| **LICITAÇÃO** | **PREGÃO ELETRÔNICO**  **SISTEMA DE REGISTRO DE PREÇOS** |
| **VALIDADE DA ATA** | 12 MESES |
| **REGIME DE EXECUÇÃO** | MENOR PREÇO |
| **SOLICITANTE** | **UFMS** |
| **ÓRGÃO PARTICIPANTE** | 160136 – MEX-18 BATALHÃO LOGISTICO/MS |
| 160513 – MEX-PRQ. REGIONAL MANUTENCAO 9 REG. MILITAR/MS |
| 158314 – INST.FED.DO CEARA/CAMPUS LIMEIRO DO NORTE |
| 158151 – INST.FED.DE EDUC.,CINCIEN.E TEC. DO ESP. SANTO |
| 160077 – COLEGIO MILITAR DE CURITIBA |

**1. DO OBJETO**

* 1. Aquisição eventual e futura de mobiliário em geral.

**2. DA JUSTIFICATIVA**

A UFMS possui, dentre as finalidades e objetivos definidos em seu estatuto, a função de geração, difusão e aplicação de conhecimentos que contribuam para melhorar a qualidade de vida da sociedade, através das atividades de formação e qualificação de profissionais nas diferentes áreas de conhecimento.

Ainda em processo de expansão, a UFMS segue seu cronograma de construção de novas unidades, reformas e ampliações nos prédios já existentes, fazendo-se necessária a aquisição de mobiliário de boa qualidade para sua ocupação. A adoção da prática de compras através do registro de preços proporciona economia processual, com a racionalização de processos e redução dos custos operacionais. Da mesma maneira, em função da quantidade a ser registrada, espera-se também garantir a qualidade dos mobiliários e dos fornecedores.

Estas aquisições visam também à substituição do mobiliário danificado, bem como ao atendimento de novas necessidades oriundas do aumento do número de servidores, das reformas dos espaços físicos, etc, sempre objetivando proporcionar aos servidores, professores e alunos melhores condições para o desempenho de suas atividades.

Adotou-se, assim, o Sistema de Registro de Preço – SRP, considerando a hipótese prevista no artigo 3º do Decreto 7.892/2013, bem como algumas vantagens decorrentes deste procedimento licitatório, como: efetivar a contratação, somente quando houver necessidade, ficando a manutenção do estoque a cargo do fornecedor, que deve estar preparado para realizar as entregas; evita o fracionamento da despesa, com o planejamento realizado para um período de vigência determinado; proporciona a redução de número de licitações; as aquisições ficarão mais ágeis, pois a licitação já está realizada, as condições de fornecimento estarão ajustadas e os preços e respectivos fornecedores já estarão definidos; economia de escala que é obtida em razão do quantitativo licitado; maior transparência dos procedimentos adotados, pois são monitorados por todos os agentes envolvidos.

Em pregões nos anos anteriores, foram adquiridos bens permanentes desta natureza, sendo constatada considerável demanda, porém também houve solicitações sem atendimento por esgotamento de produtos empenhados em ata, inadimplência de fornecedores, itens que não puderam ser adquiridos na ocasião por problemas no valor de referência, ou por não ter tido interessados no processo licitatório.

A previsão atual foi planejada tendo como referência a pesquisa realizada no período de fevereiro à março e nas demandas efetivadas no ano de 2014, oriundas do pregão 08/2014, com ata vigente até Agosto de 2015.

**3. DO MATERIAL E ESTIMATIVA DE CUSTO.**

3.1 A especificação detalhada dos itens, abaixo, constam do Anexo A – Nota Técnica – Especificação do Mobiliário – Orientações à Licitante.

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Item** | **Código** | **Descrição** | **Unidade** | **Qtde** | **Valor Unitário** | **Valor Total** |
|
| **LOTE 01** | | | | | | |
| 1 | 150.151 | ARMÁRIO - ARMÁRIO ALTO FECHADO 800X500X1600 - Descrição: Modulados, composto de laterais, fundo, base, 03 prateleiras, portas e tampo, conforme especificações a seguir: 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; Prateleiras: Três 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; Apresentar certificado de conformidade do produto emitido de acordo com as normas da ABNT conforme NBR 13961: 2010. Demais especificações técnicas, estruturais e de montagem e fabricação verificar no anexo A – Nota Técnica – Especificação do Mobiliário – Orientações à Licitante. | UN | 330 | 1.469,33 | 484.878,90 |
| 2 | 150.151 | ARMÁRIO - ARMÁRIO ALTO FECHADO 800X500X2100 - Descrição: Modulados, composto de laterais, fundo, base, 04 prateleiras, portas e tampo, conforme especificações a seguir: 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; 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; Prateleiras: Quatro prateleiras reguláveis, em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura; Apresentar certificado de conformidade do produto emitido de acordo com as normas da ABNT conforme NBR 13961: 2010. Demais especificações técnicas, estruturais e de montagem e fabricação verificar no anexo A – Nota Técnica – Especificação do Mobiliário – Orientações à Licitante. | UN | 620 | 1.846,00 | 1.144.520,00 |
| 3 | 150.151 | ARMÁRIO - ARMÁRIO BAIXO 2200X500X740 - Descrição: Modulado composto por duas partes fechadas e uma parte aberta. 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. Portas: Quatro portas de abrir confeccionadas em MDF com espessura mínima de 18 mm possuem bordas retas em todo seu perímetro. Prateleiras: Três prateleiras reguláveis, uma em cada parte do armário; Prateleiras confeccionadas em MDF, em chapa única com no mínimo 18 mm de espessura. Demais especificações técnicas, estruturais e de montagem e fabricação verificar no anexo A – Nota Técnica – Especificação do Mobiliário – Orientações à Licitante. | UN | 230 | 3.047,50 | 700.925,00 |
| 4 | 150.151 | ARMÁRIO - ARMARIO BAIXO FECHADO 800X500X740 - Descrição: Modulados, composto de laterais, fundo, base, 01 prateleira, portas e tampo, conforme especificações a seguir: 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; 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 270º, fixadas por parafusos anodizados, autoatarraxantes, de cabeça chata medindo 20x4mm; Demais especificações técnicas, estruturais e de montagem e fabricação verificar no anexo A – Nota Técnica – Especificação do Mobiliário – Orientações à Licitante. | UN | 280 | 868,33 | 243.132,40 |
| 5 | 150.151 | ARMÁRIO - ARMÁRIO FECHADO COM 02 PORTAS DE VIDRO E 08 GAVETAS 800x500x2100 mm - Descrição: MEDIDAS APROXIMADAS Largura: 800 mm Profundidade: 500 mm Altura: 2100 mm. TAMPO SUPERIOR: Em madeira MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. TAMPO INTERMEDIÁRIO: Em madeira MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. ESTRUTURA Fundo em madeira MDP de 18 mm de espessura (mínimo), revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. GAVETAS 08 gavetas localizadas na parte inferior do armário, sendo 04 gavetas do lado direito e 04 gavetas do lado esquerdo. Demais especificações técnicas, estruturais e de montagem e fabricação verificar no anexo A – Nota Técnica – Especificação do Mobiliário – Orientações à Licitante. | UN | 220 | 2.136,00 | 469.920,00 |
| 60 | 065.030 | SUPORTE PARA PASTAS SUSPENSAS - Descrição: Largura (L) - 762,0mm // Profundidade (P) - 400,0mm // Altura (H) - 100,0mm. Estrutura: Estrutura em chapa de aço #20 (0,90 mm) de espessura no mínimo, dobrada, formando um quadro; Duas corrediças telescópicas com duplo estágio de abertura e deslizamento sobre esferas de aço cromo-polido, com expulsão total da gaveta, removível do corpo por sistema de encaixe, recobertas por 02 saias em chapa de aço #24 (0,60 mm) de espessura, dobradas e encaixadas no quadro; Fixado às laterais de armário por meio de 04 distanciadores em chapas de aço #16 (1,50 mm) de espessura, dobradas e galvanizadas; Travessa em chapa de aço #20 (0,90 mm) de espessura, dobrada, que encaixa no quadro para permitir que as pastas sejam colocadas tanto de frente como de lado; Capacidade de carga de até 50 Kg. Demais especificações técnicas, estruturais e de montagem e fabricação verificar no anexo A – Nota Técnica – Especificação do Mobiliário – Orientações à Licitante. | UN | 360 | 185,33 | 66.718,80 |
| **LOTE 02** | | | | | | |
| 6 | 150.506 | CADEIRA FIXA - CADEIRA DIRETOR FIXA SEM BRAÇOS - Assento: Estrutura do assento moldada anatomicamente, em madeira compensada multilaminada de alta resistência, indeformável, com espessura mínima de 12 mm; Estofada com espuma injetada, moldada anatomicamente em poliuretano flexível de alta resiliência, com densidade de 45 Kg/m³ permitindo variação de +/- 5%, tipo ecológico, isento de CFC, com no mínimo 65mm de espessura; Largura de 490 mm e profundidade da superfície do assento de 480 mm, no mínimo; Bordas protegidas com perfil de PVC anti-impacto, tipo macho e fêmea; Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir. Encosto: Espaldar médio; Estrutura do encosto moldada anatomicamente, em madeira compensada multilaminada de alta resistência, indeformável, com espessura mínima de 12 mm; Estofada com espuma injetada, moldada anatomicamente em poliuretano flexível de alta resiliência, com densidade entre 45 Kg/m³ permitindo variação de +/- 5%, tipo ecológico, isento de CFC, com espessura 55mm no mínimo; Largura de 450 mm e extensão vertical do encosto de 475 mm, no mínimo; Demais especificações técnicas, estruturais e de montagem e fabricação verificar no anexo A – Nota Técnica – Especificação do Mobiliário – Orientações à Licitante. | UN | 1140 | 537,33 | 612.556,20 |
| 7 | 150.506 | CADEIRA FIXA - CADEIRA ESPALDAR BAIXO FIXA COM BRAÇOS - Descriçâo: Estrutura do assento em madeira multilaminada moldada anatomicamente a quente com pressão de 10 Kgf/cm², conforme estabelecido nas NBR 13962, 14006 e NR-17, 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 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; 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. Demais especificações técnicas, estruturais e de montagem e fabricação verificar no anexo A – Nota Técnica – Especificação do Mobiliário – Orientações à Licitante. | UN | 800 | 557,00 | 445.600,00 |
| 8 | 150.506 | CADEIRA FIXA - CADEIRA ESPALDAR MEDIO FIXA COM BRAÇOS - Descrição: Estrutura do assento em madeira multilaminada moldada anatomicamente a quente com pressão de 10 Kgf/cm², conforme estabelecido nas NBR 13962, 14006 e NR-17, 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 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. 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. Demais especificações técnicas, estruturais e de montagem e fabricação verificar no anexo A – Nota Técnica – Especificação do Mobiliário – Orientações à Licitante. | UN | 1030 | 617,33 | 635.849,90 |
| 9 | 150.506 | CADEIRA FIXA - CADEIRA FIXA EMPILHAVEL - Descrição: Assento: Moldado anatomicamente em polipropileno copolímero estruturado, com pigmento e aditivo ANTI-UV (solidez 8); 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 autoatarraxantes, 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. 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; Demais especificações técnicas, estruturais e de montagem e fabricação verificar no anexo A – Nota Técnica – Especificação do Mobiliário – Orientações à Licitante. | UN | 1020 | 229,00 | 233.580,00 |
| 10 | 150.506 | CADEIRA FIXA - CADEIRA FIXA ESPALDAR MEDIO Assento: Estrutura do assento em madeira multilaminada moldada anatomicamente a quente com pressão de 10 Kgf/cm², conforme estabelecido nas NBR 13962, 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. Conforme propriedades estabelecidas nas normas técnicas da ABNT; Larg de 465 mm e prof sup 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; ver descrição do edital. | UN | 440 | 545,00 | 239.800,00 |
| 11 | 150.506 | CADEIRA FIXA - CADEIRA FIXA ESPALDAR MEDIO COM BRAÇOS E PRANCHETAS ESCAMOTEAVEL - Descrição: Estrutura do assento em madeira multilaminada moldada anatomicamente a quente com pressão de 10 Kgf/cm², conforme estabelecido nas NBR 14006, 13962 e NR-17, 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 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. 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. Demais especificações técnicas, estruturais e de montagem e fabricação verificar no anexo A – Nota Técnica – Especificação do Mobiliário – Orientações à Licitante. | UN | 1200 | 663,00 | 795.600,00 |
| 12 | 150.664 | POLTRONA ESCRITÓRIO - POLTRONA DIRETOR FIXA BRAÇO EM ALUMINIO BASE CROMADA - Descrição: 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 13962, 14006 e NR-17, com espessura mínima de 15 mm; 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. Demais especificações técnicas, estruturais e de montagem e fabricação verificar no anexo A – Nota Técnica – Especificação do Mobiliário – Orientações à Licitante. | UN | 350 | 2.324,33 | 813.515,50 |
| **LOTE 03** | | | | | | |
| 13 | 150.108 | CADEIRA DIGITADOR - CADEIRA DIRETOR GIRATORIA COM BRAÇOS - Descrição: Assento: Estrutura do assento moldada anatomicamente, em madeira compensada multilaminada de alta resistência, indeformável, com espessura mínima de 12 mm; Estofada com espuma injetada, moldada anatomicamente em poliuretano flexível de alta resiliência, com densidade de 45 Kg/m³ permitindo variação de +/- 5%, tipo ecológico, isento de CFC, com no mínimo 65 mm de espessura; Largura de 490 mm e profundidade da superfície do assento de 480 mm, o mínimo; Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir. Encosto: Espaldar Médio; Estrutura do encosto moldada anatomicamente, em madeira compensada multilaminada de alta resistência, indeformável, com espessura mínima de 12 mm; Demais especificações técnicas, estruturais e de montagem e fabricação verificar no anexo A – Nota Técnica – Especificação do Mobiliário – Orientações à Licitante. | UN | 670 | 832,50 | 557.775,00 |
| 14 | 150.108 | CADEIRA DIGITADOR - CADEIRA ESPALDAR ALTO GIRATORIA COM BRAÇOS - Descrição: Estrutura do assento em madeira multilaminada moldada anatomicamente a quente com pressão de 10 Kgf/cm², conforme estabelecido nas NBR 13962, 14006 e NR-17, 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 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, Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir. Encosto: 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. Demais especificações técnicas, estruturais e de montagem e fabricação verificar no anexo A – Nota Técnica – Especificação do Mobiliário – Orientações à Licitante. | UN | 550 | 1.415,33 | 778.431,50 |
| 15 | 150.108 | CADEIRA DIGITADOR - CADEIRA ESPALDAR BAIXO GIRATORIA COM BRAÇOS - Descrição: Estrutura do assento em madeira multilaminada moldada anatomicamente a quente com pressão de 10 Kgf/cm², conforme estabelecido nas NBR 13962, 14006 e NR-17, 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 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, 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. Demais especificações técnicas, estruturais e de montagem e fabricação verificar no anexo A – Nota Técnica – Especificação do Mobiliário – Orientações à Licitante. | UN | 520 | 949,67 | 493.828,40 |
| 16 | 150.108 | CADEIRA DIGITADOR - CADEIRA EXECUTIVA GIRATORIA COM BRAÇOS - Descrição: Estrutura do assento moldada anatomicamente, em madeira compensada multilaminada de alta resistência, indeformável, com espessura mínima de 12 mm; Estofada com espuma injetada, moldada anatomicamente em poliuretano flexível de alta resiliência, com densidade de 45 Kg/m³ permitindo variação de +/- 5%, tipo ecológico, isento de CFC, com no mínimo 42mm de espessura; Largura de 460 mm e profundidade da superfície do assento de 425 mm, no mínimo; Bordas protegidas com perfil de PVC anti-impacto, tipo macho e fêmea; Contra-assento em TNT; Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir. Estrutura e mecanismos: Suporte para encosto que permite a regulagem vertical e horizontal, confeccionado em tubo de aço SAE 1008/1010 perfilado, secção 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. Demais especificações técnicas, estruturais e de montagem e fabricação verificar no anexo A – Nota Técnica – Especificação do Mobiliário – Orientações à Licitante. | UN | 570 | 962,00 | 548.340,00 |
| 17 | 150.108 | CADEIRA DIGITADOR - CADEIRA EXECUTIVA GIRATORIA SEM BRAÇOS - Descrição: Estrutura do assento moldada anatomicamente, em madeira compensada multilaminada de alta resistência, indeformável, com espessura mínima de 12 mm; Estofada com espuma injetada, moldada anatomicamente em poliuretano flexível de alta resiliência, com densidade de 45 Kg/m³ permitindo variação de +/- 5%, tipo ecológico, isento de CFC, com no mínimo 42 mm de espessura; Largura de 460 mm e profundidade da superfície do assento de 425 mm, no mínimo; Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir. Encosto: Espaldar baixo; Estrutura do encosto moldada anatomicamente, em madeira compensada multilaminada de alta resistência, indeformável, com espessura mínima de 12 mm; Estofada com espuma injetada, moldada anatomicamente em poliuretano flexível de alta resiliência, com densidade de 45 Kg/m³ permitindo variação de +/- 5%, tipo ecológico, isento de CFC, com espessura 35 mm no mínimo; Largura de 410 mm e extensão vertical do encosto de 360 mm, no mínimo; Demais especificações técnicas, estruturais e de montagem e fabricação verificar no anexo A – Nota Técnica – Especificação do Mobiliário – Orientações à Licitante. | UN | 550 | 916,33 | 503.981,50 |
| 18 | 150.108 | CADEIRA DIGITADOR - CADEIRA GIRATORIA ESPALDAR MEDIO COM BRAÇOS - Descrição: Estrutura do assento em madeira multilaminada moldada anatomicamente a quente com pressão de 10 Kgf/cm², conforme estabelecido nas NBR 13962, 14006 e NR-17, 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 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. 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. Demais especificações técnicas, estruturais e de montagem e fabricação verificar no anexo A – Nota Técnica – Especificação do Mobiliário – Orientações à Licitante. | UN | 700 | 1.115,00 | 780.500,00 |
| 19 | 150.664 | POLTRONA ESCRITÓRIO - POLTRONA PRESIDENTE GIRATORIA COM BRAÇOS EM ALUMINIO E BASE CROMADA - Descrição: 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 13962, 14006 e NR-17, com espessura mínima de 15 mm; 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 750 mm, no mínimo. Estrutura e mecanismos: Mecanismo que permite a regulagem de altura e reclinação 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. Demais especificações técnicas, estruturais e de montagem e fabricação verificar no anexo A – Nota Técnica – Especificação do Mobiliário – Orientações à Licitante. | UN | 310 | 2.945,33 | 913.052,30 |
| **LOTE 04** | | | | | | |
| 20 | 074.039 | CADEIRA AUDITORIO - POLTRONA AUDITORIO REBATIVEL - Descrição: Quando a poltrona não estiver em uso, tanto o assento como o encosto deverá retornar à posição vertical, liberando espaço do corredor sem auxilio do usuário. O assento deverá permanecer na posição que permita ao usuário se sentar sem colocar as mãos na poltrona e sem risco de queda, mantendo uma abertura de 27º em relação ao encosto. Encosto e Assento: Estrutura do assento em madeira multilaminada moldada anatomicamente a quente com pressão de 10 Kgf/cm², conforme estabelecido nas NBR 15878 e NR-17, 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 e baixa flamabilidade. Densidade controlada de, no mínimo, 57 Kg/m³ para o assento e de 52 Kg/m³ para o encosto. Possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT; Demais especificações técnicas, estruturais e de montagem e fabricação verificar no anexo A – Nota Técnica – Especificação do Mobiliário – Orientações à Licitante. | UN | 1300 | 1.572,00 | 2.043.600,00 |
| 21 | 074.039 | CADEIRA AUDITORIO -POLTRONA AUDITORIO REBATIVEL - MOBILIDADE REDUZIDA - Descrição: Assento em estrutura de madeira compensada com a face interior revestida por blindagem termo formada em chapa de poliestireno com orifícios para melhor absorção acústica, fixada à estrutura de modo a impossibilitar a flexão do material e consequente geração de ruídos, almofada em espuma de poliuretano injetada, moldada anatomicamente com borda frontal arredondada e escavações centrais. Dimensões aproximadas (variação de no máximo 6% (seis por cento) para mais ou para menos);Largura do assento: 470mm;Profundidade do assento: 450mm;Espessura do assento: 60mm. Encosto com estrutura em madeira compensada, com o contra-encosto revestido por blindagem termo formada em chapa de poliestireno com orifícios para melhor absorção acústica, fixada à estrutura de modo a impossibilitar a flexão do material e consequente geração de ruídos, almofada em espuma de poliuretano injetada, moldada anatomicamente com curvatura côncava no sentido horizontal e convexa no sentido vertical, na região renal. Demais especificações técnicas, estruturais e de montagem e fabricação verificar no anexo A – Nota Técnica – Especificação do Mobiliário – Orientações à Licitante. | UN | 750 | 1.961,67 | 1.471.252,50 |
| 22 | 074.039 | CADEIRA AUDITORIO - POLTRONA AUDITORIO REBATIVEL – OBESO - Descrição: Quando a poltrona não estiver em uso, tanto o assento como o encosto deverá retornar à posição vertical, liberando espaço do corredor sem auxilio do usuário. O assento deverá permanecer na posição que permita ao usuário se sentar sem colocar as mãos na poltrona e sem risco de queda, mantendo uma abertura de 27º em relação ao encosto. Encosto e Assento: Estrutura do assento em madeira multilaminada moldada anatomicamente a quente com pressão de 10 Kgf/cm², conforme estabelecido nas NBR 15878 e NR-17, com espessura mínima de 12 mm. As estruturas do assento e do encosto devem receber porcas e parafusos autoatarrachantes para a montagem e instalação dos mecanismos, garantindo uma perfeita fixação dos componentes; Para a fixação de componentes que sofrerão esforços físicos, devido aos movimentos dos mecanismos, além da porca com garra, será utilizado em conjunto trava química no momento da colocação dos parafusos, evitando o afrouxamento dos mesmos, bem como evitando o surgimento de ruídos indesejáveis, decorrentes do uso; Demais especificações técnicas, estruturais e de montagem e fabricação verificar no anexo A – Nota Técnica – Especificação do Mobiliário – Orientações à Licitante. | UN | 700 | 1.853,67 | 1.297.569,00 |
| **LOTE 05** | | | | | | |
| 23 | 150.133 | CADEIRA SOBRE LONGARINA - LONGARINA 02 LUGARES - Descrição: Assento: Estrutura do assento em madeira multilaminada moldada anatomicamente a quente com pressão de 10 Kgf/cm², conforme estabelecido nas NBR 16031 e NR-17, 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 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; 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; Demais especificações técnicas, estruturais e de montagem e fabricação verificar no anexo A – Nota Técnica – Especificação do Mobiliário – Orientações à Licitante. | UN | 630 | 1.201,33 | 756.837,90 |
| 24 | 150.133 | CADEIRA SOBRE LONGARINA - LONGARINA 03 LUGARES - Descrição: Assento: Estrutura do assento em madeira multilaminada moldada anatomicamente a quente com pressão de 10 Kgf/cm², conforme estabelecido nas NBR 16031 e NR-17, 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 55 mm. Possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT; 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; Possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT. Demais especificações técnicas, estruturais e de montagem e fabricação verificar no anexo A – Nota Técnica – Especificação do Mobiliário – Orientações à Licitante. | UN | 700 | 1.689,33 | 1.182.531,00 |
| **LOTE 06** | | | | | | |
| 25 | 070.173 | GAVETEIRO - GAVETEIRO FIXO 02 GAVETAS 400x310x292mm - Descrição: Laterais: Laterais em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura, medindo 384x292mm (PxH); Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces das peças, na cor a definir; Trava inferior em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura, medindo 275x 80mm (LxP); Trava posterior em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura, medindo 275x 80mm (LxP); rava superior em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura, medindo 275x221mm (LxP); Duas gavetas com frente em partículas de média densidade, em chapa única com no mínimo 18mm de espessura, medindo 310x141mm (LxH), revestimento em laminado melamínico de alta resistência em sua superfície superior e inferior, na mesma cor do tampo; Apresentar certificado de conformidade do produto emitido de acordo com as normas da ABNT conforme NBR 13961: 2010. Demais especificações técnicas, estruturais e de montagem e fabricação verificar no anexo A – Nota Técnica – Especificação do Mobiliário – Orientações à Licitante. | UN | 800 | 410,67 | 328.536,00 |
| 26 | 070.173 | GAVETEIRO - GAVETEIRO PEDESTAL 04 GAVETAS 402x600x740mm - Descrição: 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; 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; 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; Apresentar certificado de conformidade do produto emitido de acordo com as normas da ABNT conforme NBR 13961: 2010. Demais especificações técnicas, estruturais e de montagem e fabricação verificar no anexo A – Nota Técnica – Especificação do Mobiliário – Orientações à Licitante. | UN | 630 | 756,33 | 476.487,90 |
| 27 | 070.173 | GAVETEIRO GAVETEIRO PEDESTRAL 2 GAVETAS E 1 GAVETÃO - Descrição: 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; 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; 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; Apresentar certificado de conformidade do produto emitido de acordo com as normas da ABNT conforme NBR 13961: 2010. Demais especificações técnicas, estruturais e de montagem e fabricação verificar no anexo A – Nota Técnica – Especificação do Mobiliário – Orientações à Licitante. | UN | 540 | 736,33 | 397.618,20 |
| 28 | 070.173 | GAVETEIRO - GAVETEIRO VOLANTE COM 03 GAVETAS - Descrição: 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 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; 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; 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. Apresentar certificado de conformidade do produto emitido de acordo com as normas da ABNT conforme NBR 13961: 2010. Demais especificações técnicas, estruturais e de montagem e fabricação verificar no anexo A – Nota Técnica – Especificação do Mobiliário – Orientações à Licitante. | UN | 620 | 671,00 | 416.020,00 |
| 29 | 108.219 | MESA MADEIRA - MESA ANGULAR EM L 1200X600X1200X600X740 - Descrição: 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 semirígido, 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. Apresentar certificado de conformidade do produto emitido de acordo com as normas da ABNT conforme NBR 13966: 2008. Demais especificações técnicas, estruturais e de montagem e fabricação verificar no anexo A – Nota Técnica – Especificação do Mobiliário – Orientações à Licitante. | UN | 330 | 1.069,33 | 352.878,90 |
| 30 | 108.219 | MESA MADEIRA - MESA ANGULAR EM L 1200X600X1400X600X740 - Descrição: 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 semirígido, 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. Apresentar certificado de conformidade do produto emitido de acordo com as normas da ABNT conforme NBR 13966: 2008. Demais especificações técnicas, estruturais e de montagem e fabricação verificar no anexo A – Nota Técnica – Especificação do Mobiliário – Orientações à Licitante. | UN | 360 | 1.169,67 | 421.081,20 |
| 31 | 108.219 | MESA MADEIRA - MESA ANGULAR EM L 1400X600X1400X600X740 -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 semirígido, 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. Apresentar certificado de conformidade do produto emitido de acordo com as normas da ABNT conforme NBR 13966: 2008. Demais especificações técnicas, estruturais e de montagem e fabricação verificar no anexo A – Nota Técnica – Especificação do Mobiliário – Orientações à Licitante. | UN | 250 | 1.299,00 | 324.750,00 |
| 32 | 108.219 | MESA MADEIRA - MESA ANGULAR TIPO PENINSULA 1200X600X1800X740 - Descrição: Superfície de trabalho: Superfície de trabalho com formato de uma península. O lado com profundidade de 800mm é arredondado a 180º com raio de 300mm, 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 semirígido, 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. Apresentar certificado de conformidade do produto emitido de acordo com as normas da ABNT conforme NBR 13966: 2008. Demais especificações técnicas, estruturais e de montagem e fabricação verificar no anexo A – Nota Técnica – Especificação do Mobiliário – Orientações à Licitante. | UN | 240 | 1.412,67 | 339.040,80 |
| 33 | 108.219 | MESA MADEIRA - MESA AUXILIAR PARA GABINETES EXECUTIVOS 1150X700X740Superfície de trabalho auxiliar: Superfície de trabalho auxiliar sobreposta à estrutura, constituída por dois tampos, unidos por meio de parafusos rosca métrica, espessura total de 43 mm, formato retangular medindo 1100x700x740mm (LxPxH); Tampo superior em madeira MDF 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 pré-composto de madeira com acabamento em nitro-celulose na parte superior, no padrão a definir; Tampo inferior em madeira MDF 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; Estrutura para mesa auxiliar: A sustentação da mesa auxiliar será de um lado por meio de dois tubos de aço # 14 com diâmetro de 2”, apoiado no tampo de um gaveteiro e parafusado na parte inferior do tampo inferior da mesa auxiliar; Demais especificações técnicas, estruturais e de montagem e fabricação verificar no anexo A – Nota Técnica – Especificação do Mobiliário – Orientações à Licitante. | UN | 310 | 2.736,67 | 848.367,70 |
| 34 | 108.219 | MESA MADEIRA - MESA EM L 1200X600X1200X600X740 - Descrição: 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. Apresentar certificado de conformidade do produto emitido de acordo com as normas da ABNT conforme NBR 13966: 2008. Demais especificações técnicas, estruturais e de montagem e fabricação verificar no anexo A – Nota Técnica – Especificação do Mobiliário – Orientações à Licitante. | UN | 300 | 1.365,33 | 409.599,00 |
| 35 | 108.219 | MESA MADEIRA - MESA EM L 1200X600X1600X600X740 - Descrição: 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 semirígido, 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. Apresentar certificado de conformidade do produto emitido de acordo com as normas da ABNT conforme NBR 13966: 2008. Demais especificações técnicas, estruturais e de montagem e fabricação verificar no anexo A – Nota Técnica – Especificação do Mobiliário – Orientações à Licitante. | UN | 290 | 1.395,00 | 404.550,00 |
| 36 | 108.219 | MESA MADEIRA - MESA EM L 1400X600X1400X600X740 - Descrição: 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 semirígido, 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. Apresentar certificado de conformidade do produto emitido de acordo com as normas da ABNT conforme NBR 13966: 2008. Demais especificações técnicas, estruturais e de montagem e fabricação verificar no anexo A – Nota Técnica – Especificação do Mobiliário – Orientações à Licitante. | UN | 230 | 1.391,00 | 319.930,00 |
| 37 | 108.219 | MESA MADEIRA - MESA EM L GOTA 1600X600X2000X800X740 - Descrição: 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 1000mm 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 semirígido, 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. Apresentar certificado de conformidade do produto emitido de acordo com as normas da ABNT conforme NBR 13966: 2008. Demais especificações técnicas, estruturais e de montagem e fabricação verificar no anexo A – Nota Técnica – Especificação do Mobiliário – Orientações à Licitante. | UN | 290 | 2.185,00 | 633.650,00 |
| 38 | 108.219 | MESA MADEIRA - MESA EM L PENINSULA 1600X600X1800X800X740 - Descrição: Superfície de trabalho: Superfície de trabalho com formato de uma península, 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 semirígido, 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. Apresentar certificado de conformidade do produto emitido de acordo com as normas da ABNT conforme NBR 13966: 2008. Demais especificações técnicas, estruturais e de montagem e fabricação verificar no anexo A – Nota Técnica – Especificação do Mobiliário – Orientações à Licitante. | UN | 230 | 1.745,33 | 401.425,90 |
| 39 | 108.219 | MESA MADEIRA - MESA PARA GABINETES EXECUTIVOS 1800X900X740 - Descrição: 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); 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 pré-composto de madeira com acabamento em nitro-celulose, no padrão a definir. Apresentar certificado de ensaio do produto emitido por laboratório de acordo com as normas da ABNT conforme NBR 13966: 2008. Demais especificações técnicas, estruturais e de montagem e fabricação verificar no anexo A – Nota Técnica – Especificação do Mobiliário – Orientações à Licitante. | UN | 280 | 4.168,00 | 1.167.040,00 |
| 40 | 108.219 | MESA MADEIRA - MESA RETA 1200X600X740 - Descrição: uperfície 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 semirígido, 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. Apresentar certificado de conformidade do produto emitido de acordo com as normas da ABNT conforme NBR 13966: 2008. Demais especificações técnicas, estruturais e de montagem e fabricação verificar no anexo A – Nota Técnica – Especificação do Mobiliário – Orientações à Licitante. | UN | 340 | 884,00 | 300.560,00 |
| 41 | 108.219 | MESA MADEIRA - MESA RETA 1600X800X740 - Descrição: 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 semirígido, 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. Apresentar certificado de conformidade do produto emitido de acordo com as normas da ABNT conforme NBR 13966: 2008. Demais especificações técnicas, estruturais e de montagem e fabricação verificar no anexo A – Nota Técnica – Especificação do Mobiliário – Orientações à Licitante. | UN | 270 | 1.056,33 | 285.209,10 |
| 42 | 108.219 | MESA MADEIRA - MESA RETANGULAR 1200X600X740 - Descrição: 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 semirígido, 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. Apresentar certificado de conformidade do produto emitido de acordo com as normas da ABNT conforme NBR 13966: 2008. Demais especificações técnicas, estruturais e de montagem e fabricação verificar no anexo A – Nota Técnica – Especificação do Mobiliário – Orientações à Licitante. | UN | 330 | 842,67 | 278.081,10 |
| 43 | 108.219 | MESA MADEIRA - MESA RETANGULAR 1400X600X740 - Descrição: 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 semirígido, 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. Apresentar certificado de conformidade do produto emitido de acordo com as normas da ABNT conforme NBR 13966: 2008. Demais especificações técnicas, estruturais e de montagem e fabricação verificar no anexo A – Nota Técnica – Especificação do Mobiliário – Orientações à Licitante. | UN | 260 | 897,67 | 233.394,20 |
| 44 | 108.219 | MESA MADEIRA - MESA REUNIAO CIRCULAR 1200X740 - Descrição: 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. Apresentar certificado de conformidade do produto emitido de acordo com as normas da ABNT conforme NBR 13966: 2008. Demais especificações técnicas, estruturais e de montagem e fabricação verificar no anexo A – Nota Técnica – Especificação do Mobiliário – Orientações à Licitante. | UN | 260 | 943,33 | 245.265,80 |
| 45 | 108.219 | MESA MADEIRA - MESA REUNIAO OVAL 2000X1100X740 - Descrição: 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 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. Apresentar certificado de conformidade do produto emitido de acordo com as normas da ABNT conforme NBR 13966: 2008. Demais especificações técnicas, estruturais e de montagem e fabricação verificar no anexo A – Nota Técnica – Especificação do Mobiliário – Orientações à Licitante. | UN | 170 | 1.835,00 | 311.950,00 |
| 46 | 108.219 | MESA MADEIRA - MESA REUNIAO OVAL 2400X1100X740 - Descrição: 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 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. Demais especificações técnicas, estruturais e de montagem e fabricação verificar no anexo A – Nota Técnica – Especificação do Mobiliário – Orientações à Licitante. | UN | 160 | 2.093,33 | 334.932,80 |
| 47 | 108.219 | MESA MADEIRA - MESA REUNIAO OVAL 2700X1100X740 - Descrição: 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 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. Apresentar certificado de conformidade do produto emitido de acordo com as normas da ABNT conforme NBR 13966: 2008. Demais especificações técnicas, estruturais e de montagem e fabricação verificar no anexo A – Nota Técnica – Especificação do Mobiliário – Orientações à Licitante. | UN | 160 | 2.502,00 | 400.320,00 |
| **LOTE 07** | | | | | | |
| 48 | 108.219 | MESA MADEIRA - BALCÃO DE ATENDIMENTO - MÓDULO COM 1/4 DE CÍRCULO - Descrição: Comprimento tampo 01 -> 2121,0mm no máximo // Comprimento tampo 02 -> 1895,0mm no máximo // Profundidade tampo 01 -> 800,0mm no máximo // Profundidade tampo 02 -> 300,0mm no máximo // Altura tampo 01-> 740,0mm no máximo // Altura tampo 02 -> 1100,0mm no máximo. ampo superior: Em madeira MDP (painéis de particular de média densidade) com 28,0mm 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 13967 – Tabela 1 e NBR 13966 – Tabela 6. Demais especificações técnicas, estruturais e de montagem e fabricação verificar no anexo A – Nota Técnica – Especificação do Mobiliário – Orientações à Licitante. | UN | 100 | 3.405,50 | 340.550,00 |
| 49 | 108.219 | MESA MADEIRA - BALCÃO DE ATENDIMENTO – RETO - Descrição: Dimensões aproximadas módulo reto : Comprimento tampo 01 e 02 no máximo -> 1000,0mm // Profundidade tampo 01 no máximo -> 800,0mm // Profundidade tampo 02 no máximo -> 300,0mm // Altura tampo 01 no máximo -> 740,0mm // Altura tampo 02 no máximo -> 1100,0mm. Tampo superior: Em madeira MDP (painéis de particular de média densidade) com 28,0mm 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 13967 – Tabela 1 e NBR 13966 – Tabela 6. Demais especificações técnicas, estruturais e de montagem e fabricação verificar no anexo A – Nota Técnica – Especificação do Mobiliário – Orientações à Licitante. | UN | 130 | 2.560,00 | 332.800,00 |
| **LOTE 08** | | | | | | |
| 50 | 108.219 | MESA MADEIRA - ESTAÇÃO DE TRABALHO 1400X1400X600X600X740 – 02 LUGARES - Descrição: Estação de Trabalho composta por 02 postos de trabalho, constituídos por superfícies com formato em “L”, fixadas em painéis divisórios médios integráveis, moduláveis, sistêmicos e dotados de sistemas para fiação. Superfície de trabalho: São duas superfícies por estação, sendo cada constituída por uma peça única; Com dimensões de 1400(L1) x 1400(L2) x 600(P) x 740(h) mm, com tolerância dimensional de + / - 5%; Confeccionada em madeira MDP (Painéis de Partículas de Média Densidade) com espessura mínima de 25 mm; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior da superfície, na cor a definir. Bordas retas, em todo seu perímetro, com perfil de acabamento em fita de PVC, com 3,0mm de espessura no mínimo (na mesma cor da superfície), contendo raio da borda de contato com o usuário com no mínimo 2,5mm, conforme NBR 13966 – Tabela 1. Demais especificações técnicas, estruturais e de montagem e fabricação verificar no anexo A – Nota Técnica – Especificação do Mobiliário – Orientações à Licitante. | UN | 270 | 3.723,00 | 1.005.210,00 |
| 51 | 108.219 | MESA MADEIRA - ESTAÇÃO DE TRABALHO 1400X1400X600X600X740 – 04 LUGARES - Descrição: Estação de Trabalho composta por 04 postos de trabalho, constituídos por superfícies com formato em “L”, fixadas em painéis divisórios médios integráveis, moduláveis, sistêmicos e dotados de sistemas para fiação. Superfície de trabalho: São quatro superfícies por estação, sendo cada constituída por uma peça única; Com dimensões de 1400(L1) x 1400(L2) x 600(P) x 740(h) mm, com tolerância dimensional de + / - 5%; Confeccionada em madeira MDP (Painéis de Partículas de Média Densidade) com espessura mínima de 25 mm; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior da superfície, na cor a definir; Bordas retas, em todo seu perímetro, com perfil de acabamento em fita de PVC, com 3,0mm de espessura no mínimo (na mesma cor da superfície), contendo raio da borda de contato com o usuário com no mínimo 2,5mm, conforme NBR 13966 – Tabela 1. Demais especificações técnicas, estruturais e de montagem e fabricação verificar no anexo A – Nota Técnica – Especificação do Mobiliário – Orientações à Licitante. | UN | 260 | 6.566,33 | 1.707.245,80 |
| 52 | 108.219 | MESA MADEIRA - MESA DE TRABALHO - 02 POSIÇÕES COM MÓDULO TERMINAL - Descrição: Superfície de trabalho: Sistema linear composto por dois módulos componíveis, cada um medindo 1200x600x740mm. Possui calha para passagem da fiação correndo no centro e atendendo aos tampos, simultaneamente, a cada dois módulos. Cada módulo de tampo é confeccionado em madeira MDP (Painéis de Partículas de Média Densidade) com espessura mínima de 25 mm, com formato retangular, em peça única; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior da superfície, na cor a definir; Bordas retas, em todo seu perímetro, com perfil de acabamento em fita de poliestireno semirrígido, com 3,0mm de espessura no mínimo (na mesma cor da superfície), contendo raio da borda de contato com o usuário com no mínimo 2,5mm, conforme NBR 13966 – Tabela 1. Demais especificações técnicas, estruturais e de montagem e fabricação verificar no anexo A – Nota Técnica – Especificação do Mobiliário – Orientações à Licitante. | UN | 240 | 2.134,50 | 512.280,00 |
| **LOTE 09** | | | | | | |
| 53 | 150.209 | MESA COPA/COZINHA - CONJUNTO REFEITÓRIO EM RESINA TERMOPLÁSTICA COM 10 LUGARES, COMPOSTO DE MESA E 02 LONGARINAS - TAMANHO ADULTO - Descrição: Mesa com tampo tripartido confeccionado em resina termoplástica de alto impacto injetado, medindo 2400mmx800mmx760mm, dotado de nervuras com espessura mínima de 4mm, bordas medindo 30mm de largura , fixado a estrutura por meio de parafusos autoatarrachantes e invisíveis, base do tampo da mesa formada por 01 tubo quadrado medindo 25mm x 25mm posicionado sob o tampo, fabricada pelo processo de conformação mecânica por dobramento, cobrindo todo o perímetro da mesa resultando em um único ponto de solda unindo as extremidades do mesmo tubo, 02 barras de sustentação em tubo 50mm x30mm e uma barra confeccionada em tubo quadrado 25mm x 25mm e toda a extensão da mesa. Demais especificações técnicas, estruturais e de montagem e fabricação verificar no anexo A – Nota Técnica – Especificação do Mobiliário – Orientações à Licitante. | UN | 170 | 4.195,67 | 713.263,90 |
| 54 | 150.209 | MESA COPA/COZINHA - CONJUNTO REFEITÓRIO EM RESINA TERMOPLÁSTICA COM 12 LUGARES, COMPOSTO DE MESA E 02 LONGARINAS - TAMANHO ADULTO - Descrição: Mesa com tampo quadripartido confeccionado em resina termoplástica de alto impacto injetado, medindo 3200mmx800mmx760mm, dotado de nervuras com espessura mínima de 4mm, bordas medindo 30mm de largura, fixado a estrutura por meio de parafusos autoatarrachantes e invisíveis, marca do fabricante injetada em auto-relevo deverá estar no encosto e no tampo da mesa, base do tampo da mesa formada por 01 tubo quadrado medindo 25mm x 25mm posicionados sob o tampo, fabricada pelo processo de conformação mecânica por dobramento, cobrindo todo o perímetro da mesa resultando em um único ponto de solda unindo as extremidades do mesmo tubo, 02 barras de sustentação em tubo 50mm x30mm e uma barra confeccionada em tubo quadrado 25mm x 25mm em toda a extensão da mesa. Demais especificações técnicas, estruturais e de montagem e fabricação verificar no anexo A – Nota Técnica – Especificação do Mobiliário – Orientações à Licitante. | UN | 120 | 5.078,00 | 609.360,00 |
| 55 | 150.209 | MESA COPA/COZINHA - CONUNTO REFEITÓRIO EM RESINA TERMOPLÁSTICA COM 06 LUGARES, COMPOSTO DE MESA E 02 LONGARINAS - TAMANHO ADULTO - Descrição: Mesa com tampo bipartido confeccionado em resina termoplástica de alto impacto injetado, medindo 1600mmx800mmx760mm, dotado de nervuras com espessura mínima de 4mm, bordas medindo 30mm de largura , fixado a estrutura por meio de parafusos autoatarrachantes e invisíveis, base do tampo da mesa formada por 01 tubo quadrado medindo 25mm x 25mm posicionado sob o tampo, fabricada pelo processo de conformação mecânica por dobramento, cobrindo todo o perímetro da mesa resultando em um único ponto de solda unindo as extremidades do mesmo tubo, 02 barras de sustentação em tubo 50mm x 30mm e uma barra confeccionada em tubo quadrado 25mm x 25mm e toda a extensão da mesa. Demais especificações técnicas, estruturais e de montagem e fabricação verificar no anexo A – Nota Técnica – Especificação do Mobiliário – Orientações à Licitante. | UN | 140 | 2.985,00 | 417.900,00 |
| **LOTE 10** | | | | | | |
| 56 | 014.303 | SOFA - SOFÁ 02 LUGARES - Descrição: 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 mínina 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; MEDIDAS: Largura Total:1700mm Altura Total: 860mm Altura do assento ao chão: 480mm Medidas assento: 1200 x 180x 500 (L x A x P) Medidas Encosto: 1200x800 (L x A) Medidas do Braço: 250x580x800 (L x A x P) Medidas rodapé: 1200x 240x500 (L x A x P) Braços: Estrutura do braço em madeira maciça vedada com chapa de papelão; Possui espuma laminada com espessura de 10 mm. | UN | 190 | 2.510,50 | 476.995,00 |
| 57 | 014.303 | SOFA - SOFÁ 03 LUGARES - Descrição: 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 mínina 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; MEDIDAS: Largura Total:2300mm Altura Total: 860mm Altura do assento ao chão: 480mm Medidas assento: 1800 x 180x 500 (L x A x P) Medidas Encosto: 1800x800 (L x A) Medidas do Braço: 250x580x800 (L x A x P) Medidas rodapé: 1800x 240x500 (L x A x P) Braços: Estrutura do braço em madeira maciça vedada com chapa de papelão; Possui espuma laminada com espessura de 10 mm. | UN | 130 | 3.756,00 | 488.280,00 |
| 58 | 014.303 | SOFA - SOFÁ COM 01 LUGAR - Descrição: 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 mínina 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; MEDIDAS: Largura Total:1100mm Altura Total: 860mm Altura do assento ao chão: 480mm Medidas assento: 600 x 180x 500 (L x A x P) Medidas Encosto: 600x800 (L x A) Medidas do Braço: 250x580x800 (L x A x P) Medidas rodapé: 600x 240x500 (L x A x P) Braços: Estrutura do braço em madeira maciça vedada com chapa de papelão; Possui espuma laminada com espessura de 10 mm. | UN | 95 | 1.742,00 | 165.490,00 |
| **LOTE 11** | | | | | | |
| 59 | 150.151 | ARMÁRIO - ARQUIVO DE AÇO, PARA PASTA SUSPENSA, 04 GAVETAS Dimensões aproximadas: Altura: 1.330 mm Profundidade: 680 mm Largura: 470 mm (Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos). Todo confeccionado em chapa de aço nº 22 (estrutura, portas e reforços) e acabamento pelo processo anti-corrosivo à base de fosfato de zinco e pintura eletrostática a pó com camada de 30 a 40 mícrons com secagem em estufa a 240 ºC. Com 4 gavetas e puxador horizontal em PVC embutido, com chaves, gavetas tamanho ofício deslizante sobre carrinho telescópico. Partes da estrutura unidas por solda processo de solda MIG. Cor: Cinza | UN | 375 | 588,00 | 220.500,00 |
| 61 | 307.064 | ARMÁRIO AÇO, TRATAMENTO SUPERFICIAL ANTIFERRUGEM, ACABAMENTO SUPERFICIAL PINTURA LISA, COR CINZA, QUANTIDADE PORTAS 2 UN, TIPO FIXAÇÃO PORTAS COM DOBRADIÇAS, TIPO FECHAMENTO PORTAS COM CHAVE E PUXADOR, QUANTIDADE PRATELEIRAS - ARMÁRIO DE AÇO DE DUAS PORTAS Dimensões aproximadas: Altura: 1.980 mm Profundidade: 500 mm Largura: 900 mm (Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos). Armário em aço montável, com duas portas de abrir com reforços internos tipo ômega, puxador vertical em PVC embutido e fechadura cilíndrica com chaves tipo yale. Possui quatro prateleiras, sendo uma fixa para travamento das portas e três reguláveis através de sistema de cremalheira, com ajuste a cada 50 mm. Reforço ômega também no fundo e embaixo das prateleiras. Todo confeccionado em chapa de aço nº 22 (estrutura, portas, prateleiras e reforços) e acabamento pelo processo anti-corrosivo à base de fosfato de zinco e pintura eletrostática à pó com camada de 30 a 40 mícrons com secagem em estufa a 240 ºC. Capacidade de 70 kg por prateleira. Partes da estrutura unidas por solda processo de solda MIG. Cor: Cinza | UN | 470 | 654,00 | 307.380,00 |
| **ITENS INDIVIDUAIS** | | | | | | |
| 62 | 150.133 | CADEIRA SOBRE LONGARINA - LONGARINA EM AÇO 03 LUGARES - Descrição: 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 640x730mm (LxP) e para cada encosto de 640x400mm (LxH), projeção total do conjunto de 1930x730mm (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 480x400mm, e 480x280mm, respectivamente; Estrutura interna em madeira multilaminada moldada anatomicamente com espessura mínima 12mm; Apresentar certificado de ensaio do produto emitido por laboratório de acordo com as normas da ABNT conforme NBR 16031:2012; Demais especificações técnicas, estruturais e de montagem e fabricação verificar no anexo A – Nota Técnica – Especificação do Mobiliário – Orientações à Licitante. | UN | 505 | 4.114,00 | 2.077.570,00 |
| 63 | 026.441 | CARTEIRA ESCOLAR - Cadeira Acadêmica em Resina Termoplástica - Descrição: Cadeira Escolar com prancheta universitária para destro ou canhoto em resina termoplástica ABS, capaz de comportar a totalidade de uma folha de papel A4 na horizontal / vertical sendo acoplada à cadeira e fixada através de 05 parafusos autoatarrachantes invisíveis, dotada de porta lápis na posição vertical com capacidade de armazenar 05 lápis ou canetas. Prancheta medindo: 56cm X 33,5cm.  Cadeira com assento e encosto em resina plástica virgem, atendendo a norma técnica NBR 14006/2008 da ABNT, fabricados pelo processo de injeção termoplástico, fixados por meio de parafusos sextavados, marca do fabricante injetada em auto-relevo deverá estar no encosto. Assento com medidas mínimas 400mm x 460mm e medidas máximas 405mm x 465mm, altura assento/chão 460mm aproximadamente sem orifícios. Encosto com medidas mínimas 400mm x 325mm, sem orifícios e com puxador para facilitar o carregamento da cadeira. Demais especificações técnicas, estruturais e de montagem e fabricação verificar no anexo A – Nota Técnica – Especificação do Mobiliário – Orientações à Licitante. | UN | 2220 | 294,50 | 653.790,00 |
| 64 | 026.441 | CARTEIRA ESCOLAR - Cadeira Prancheta em Resina Termoplástica de Alto Impacto Tamanho Adulto - Descrição: Cadeira Escolar com prancheta frontal regulável confeccionada em resina termoplástica ABS, fixadas sem parafusos, sustentada por 1 tubo 25mm x 25mm e 30mm x 30mm com espessura de 1,9mm ambos inteiriços, sem emendas, sem rugas, dobrados pelo processo de conformação mecânica por dobramento, posicionados sob a prancheta, ligados a estrutura da cadeira e sem mão francesa deixando livre o espaço das pernas do usuário. O dispositivo de regulagem na parte inferior da prancheta no sentido horizontal são composto por tubos redondos em aço industrial de com diâmetro de 1” 1/8 (uma polegada e um oitavo) que envolvem as buchas plásticas e os trilhos de aço industrial redondo com diâmetro de 3/4” (três quartos de polegada), se encaixando ao tubo quadrado 30mm x 30mm e 25mm x 25mm que estão sob a prancheta e ficam protegidos por um contra tampo fabricado em PP pelo processo de injeção, fixado a prancheta por encaixe . Prancheta fabricada em ABS pelo processo de injeção, medindo: 560mm x 390mm. Demais especificações técnicas, estruturais e de montagem e fabricação verificar no anexo A – Nota Técnica – Especificação do Mobiliário – Orientações à Licitante. | UN | 3400 | 374,00 | 1.271.600,00 |
| 65 | 258.455 | CONJUNTO ESCOLAR, COMPONENTES MESA E CADEIRA, MATERIAL RESINA PLÁSTICA DE ALTO IMPACTO, TAMANHO ADULTO, FORMATO MESA BITRAPEZOIDAL, MATERIAL TAMPO ABS- ACRILONITRILE/BUTADIENE/STIRENE, TRATAMENTO SUPERFICIAL ESTRUTURA - CONJUNTO COMPOSTO DE MESA E CADEIRA FIXA ADULTO - Descrição: Confeccionado em resina plástica de alto impacto, fabricados pelo processo de injeção termoplástico; tampo da mesa em ABS com formato retangular com porta copos, tampo com medidas mínimas de 650mm x 510mm atendendo a norma técnica NBR 14006/2008 da ABNT, sob tampo retangular com fechamento frontal e lateral , estrutura em tubo de aço industrial, sendo duas colunas laterais confeccionadas em tubo de aço de no mínimo 77mm x 40mm com 1,2mm de espessura, a base superior e reforço transversal em tubos 20mm x 30mm e 5/8, base dos pés em forma de arco em tubo oblongo medindo no mínimo 20 x 48mm, com 1,5 de espessura. Sapatas antiderrapantes e de proteção à pintura cobrindo as extremidades dos pés, medindo aproximadamente 162mm x 55mm x 52mm e 100mm x 55mm x 52mm com tolerância de +/- 1,00mm, fabricados em polipropileno vigem injetados na mesma cor do tampo e fixadas à estrutura por meio de rebites galvanizados com proteção para a pintura; altura tampo chão aproximadamente 750mm. Demais especificações técnicas, estruturais e de montagem e fabricação verificar no anexo A – Nota Técnica – Especificação do Mobiliário – Orientações à Licitante. | UN | 2030 | 618,33 | 1.255.209,90 |
| 66 | 258.455 | CONJUNTO ESCOLAR, COMPONENTES MESA E CADEIRA, MATERIAL RESINA PLÁSTICA DE ALTO IMPACTO, TAMANHO ADULTO, FORMATO MESA BITRAPEZOIDAL, MATERIAL TAMPO ABS- ACRILONITRILE/BUTADIENE/STIRENE, TRATAMENTO SUPERFICIAL ESTRUTURA - CONJUNTO BI-TRAPÉZIO ADULTO - CONJUNTO FORMADO POR 06 MESAS, 06 CADEIRAS E UMA CENTRAL PARA USO COLETIVO E NÃO INDIVIDUAL - Descrição: Tampo da mesa com superfície lisa e não texturizado em formato de Bi-Trapézio confeccionado em resina termoplástica ABS (dotado de nervuras transversais e longitudinais para reforço à tração na parte inferior) com encaixes laterais em ABS para fixação dos tampos em grupo de estudos, e porta copos, medindo 660mm x 440mm x 440mm x 410mm mm, possibilitando a formação de círculos com 6 ou 22 mesas, porta lápis, fixadas a estrutura através de 04 parafusos autoatarrachantes invisíveis, injetado em resina termoplástica ABS, altura tampo ao chão 760mm, marca do fabricante injetada em auto-relevo deverá estar no encosto e no tampo da mesa. Sob tampo confeccionado em resina termoplástica de alto impacto, fechado nas partes traseira e laterais com orifícios para ventilação, medindo 450,0mm X 85,0mm, com 330mm de profundidade. . Demais especificações técnicas, estruturais e de montagem e fabricação verificar no anexo A – Nota Técnica – Especificação do Mobiliário – Orientações à Licitante. | UN | 1310 | 3.297,00 | 4.319.070,00 |
| 67 | 132.039 | DESCANSO PARA PES - APOIO PARA OS PÉS - Descrição: Apoio móvel para os pés, com inclinação auto-ajustável, acompanhando a angulação natural dos pés; Altura regulável em 03 níveis de altura; Confeccionado em tubo de aço redondo de 01” (25,40 mm) de diâmetro em chapa #18 (1,20 mm) de espessura.; Chapa de aço para apoio dos pés em chapa #18 (1,20 mm) de espessura. Superfície antiderrapante para os pés confeccionada em borracha na cor preta. Componentes Metálicos: Todas as peças metálicas recebem pré-tratamento de desengraxe, decapagem e fosfatização, preparando a superfície para receber à pintura; Pintura epóxi-pó aplicada pelo processo de deposição eletrostática com polimerização em estufa, com acabamento texturizado. | UN | 1340 | 256,33 | 343.482,20 |
| 68 | 108.219 | MESA MADEIRA - ESTAÇÃO DE ESTUDO INDIVIDUAL MEDINDO 800X600/800X750/1370 MM - Descrição: Medidas Aproximadas:largura: 800 mm x profundidade: 600/800 mm x altura: 750/1370 mm SUPERFÍCIE RETANGULAR (1 UNIDADE) Medidas aproximadas: largura: 800 mm x profundidade: 600 mm x espessura: 25 mm Em madeira MDP (aglomerado) de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Borda frontal e posterior com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, com raio mínimo de 2,5 mm, em todo seu perímetro.Bordas transversais com acabamento em fita de PVC de 1,5mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, em todo seu perímetro. PAINEL LATERAL (2 UNIDADES) Medidas aproximadas: profundidade: 800 mmx espessura: 25 mm x altura : 1370 mm Em madeira MDP (aglomerado) de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces.Demais especificações técnicas, estruturais e de montagem e fabricação verificar no anexo A – Nota Técnica – Especificação do Mobiliário – Orientações à Licitante. | UN | 315 | 1.331,00 | 419.265,00 |
| 69 | 108.618 | SUPORTE / NOBREAK - SUPORTE PARA CPU 240X440X400 - Descrição: Estrutura: Dimensões mínimas - 240x440x400 mm. Carrinho em tubo de aço com seção redonda 5/8” (15,87 mm) de diâmetro, em chapa #18 (1,20 mm) de espessura, possuindo 02 rodízios em nylon na parte posterior, sendo a parte frontal fixa; 01 chapa de aço #18 (1,20 mm) de espessura, na horizontal, dobrada e soldada. Componentes metálicos: Todas as peças metálicas recebem pré-tratamento de desengraxe, decapagem e fosfatização, preparando a superfície para receber à pintura; Pintura epóxi-pó aplicada pelo processo de deposição eletrostática com polimerização em estufa, com acabamento texturizado. | UN | 520 | 212,00 | 110.240,00 |

\*ATENÇÃO: CASO O SOLICITANTE QUEIRA ADQUIRIR O GAVETEIRO FIXO, JUNTAMENTE COM A MESA (QUE NÃO TIVER O DISPOSITIVO), O ITEM DEVERÁ VIR INSTALADO PELO FORNECEDOR NA RESPECTIVA MESA.

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Item** | **Qtde / UASG** | | | | | | |
| **154054** | **160136** | **160513** | **158314** | **158151** | **160077** | **TOTAL** |
| **LOTE 01** | | | | | | | |
| 1 | 300 | 20 | 10 | 0 | 0 | 0 | 330 |
| 2 | 390 | 20 | 10 | 200 | 0 | 0 | 620 |
| 3 | 200 | 20 | 10 | 0 | 0 | 0 | 230 |
| 4 | 250 | 20 | 10 | 0 | 0 | 0 | 280 |
| 5 | 200 | 10 | 10 | 0 | 0 | 0 | 220 |
| 60 | 290 | 20 | 0 | 50 | 0 | 0 | 360 |
| **LOTE 02** | | | | | | | |
| 6 | 970 | 50 | 20 | 100 | 0 | 0 | 1140 |
| 7 | 710 | 0 | 20 | 70 | 0 | 0 | 800 |
| 8 | 890 | 20 | 20 | 100 | 0 | 0 | 1030 |
| 9 | 900 | 100 | 20 | 0 | 0 | 0 | 1020 |
| 10 | 420 | 0 | 20 | 0 | 0 | 0 | 440 |
| 11 | 900 | 200 | 100 | 0 | 0 | 0 | 1200 |
| 12 | 330 | 0 | 20 | 0 | 0 | 0 | 350 |
| **LOTE 03** | | | | | | | |
| 13 | 600 | 50 | 20 | 0 | 0 | 0 | 670 |
| 14 | 500 | 30 | 20 | 0 | 0 | 0 | 550 |
| 15 | 500 | 0 | 20 | 0 | 0 | 0 | 520 |
| 16 | 500 | 50 | 20 | 0 | 0 | 0 | 570 |
| 17 | 530 | 0 | 20 | 0 | 0 | 0 | 550 |
| 18 | 560 | 0 | 20 | 120 | 0 | 0 | 700 |
| 19 | 280 | 10 | 20 | 0 | 0 | 0 | 310 |
| **LOTE 04** | | | | | | | |
| 20 | 700 | 300 | 0 | 300 | 0 | 0 | 1300 |
| 21 | 600 | 0 | 0 | 150 | 0 | 0 | 750 |
| 22 | 700 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 700 |
| **LOTE 05** | | | | | | | |
| 23 | 330 | 300 | 0 | 0 | 0 | 0 | 630 |
| 24 | 490 | 200 | 10 | 0 | 0 | 0 | 700 |
| **LOTE 06** | | | | | | | |
| 25 | 770 | 30 | 0 | 0 | 0 | 0 | 800 |
| 26 | 600 | 30 | 0 | 0 | 0 | 0 | 630 |
| 27 | 520 | 20 | 0 | 0 | 0 | 0 | 540 |
| 28 | 600 | 20 | 0 | 0 | 0 | 0 | 620 |
| 29 | 230 | 30 | 10 | 60 | 0 | 0 | 330 |
| 30 | 320 | 30 | 10 | 0 | 0 | 0 | 360 |
| 31 | 220 | 30 | 0 | 0 | 0 | 0 | 250 |
| 32 | 220 | 10 | 10 | 0 | 0 | 0 | 240 |
| 33 | 290 | 10 | 10 | 0 | 0 | 0 | 310 |
| 34 | 280 | 20 | 0 | 0 | 0 | 0 | 300 |
| 35 | 270 | 20 | 0 | 0 | 0 | 0 | 290 |
| 36 | 210 | 20 | 0 | 0 | 0 | 0 | 230 |
| 37 | 270 | 20 | 0 | 0 | 0 | 0 | 290 |
| 38 | 210 | 20 | 0 | 0 | 0 | 0 | 230 |
| 39 | 260 | 10 | 10 | 0 | 0 | 0 | 280 |
| 40 | 260 | 20 | 10 | 50 | 0 | 0 | 340 |
| 41 | 250 | 10 | 10 | 0 | 0 | 0 | 270 |
| 42 | 320 | 10 | 0 | 0 | 0 | 0 | 330 |
| 43 | 250 | 10 | 0 | 0 | 0 | 0 | 260 |
| 44 | 170 | 10 | 0 | 80 | 0 | 0 | 260 |
| 45 | 160 | 10 | 0 | 0 | 0 | 0 | 170 |
| 46 | 150 | 10 | 0 | 0 | 0 | 0 | 160 |
| 47 | 150 | 10 | 0 | 0 | 0 | 0 | 160 |
| **LOTE 07** | | | | | | | |
| 48 | 90 | 5 | 0 | 0 | 5 | 0 | 100 |
| 49 | 90 | 5 | 0 | 30 | 5 | 0 | 130 |
| **LOTE 08** | | | | | | | |
| 50 | 200 | 10 | 10 | 50 | 0 | 0 | 270 |
| 51 | 200 | 10 | 0 | 50 | 0 | 0 | 260 |
| 52 | 230 | 10 | 0 | 0 | 0 | 0 | 240 |
| **LOTE 09** | | | | | | | |
| 53 | 100 |  | 10 | 40 | 20 | 0 | 170 |
| 54 | 100 | 0 | 0 | 0 | 20 | 0 | 120 |
| 55 | 100 | 0 | 0 | 0 | 40 | 0 | 140 |
| **LOTE 10** | | | | | | | |
| 56 | 170 | 5 | 5 | 10 | 0 | 0 | 190 |
| 57 | 120 | 5 | 5 | 0 | 0 | 0 | 130 |
| 58 | 90 | 5 | 0 | 0 | 0 | 0 | 95 |
| **LOTE 11** | | | | | | | |
| 59 | 300 | 10 | 5 | 60 | 0 | 0 | 375 |
| 61 | 300 | 10 | 10 | 150 | 0 | 0 | 470 |
| **ITENS INDIVIDUAIS** | | | | | | | |
| 62 | 500 | 5 | 0 | 0 | 0 | 0 | 505 |
| 63 | 2000 | 200 | 20 | 0 | 0 | 0 | 2220 |
| 64 | 3000 | 100 | 0 | 0 | 0 | 300 | 3400 |
| 65 | 1330 | 0 | 0 | 0 | 200 | 500 | 2030 |
| 66 | 1210 | 0 | 0 | 0 | 0 | 100 | 1310 |
| 67 | 790 | 100 | 100 | 350 | 0 | 0 | 1340 |
| 68 | 250 | 5 | 0 | 60 | 0 | 0 | 315 |
| 69 | 400 | 100 | 20 | 0 | 0 | 0 | 520 |

|  |  |
| --- | --- |
| **UASG** | **VALOR TOTAL ESTIMADO** |
| 154054 - UFMS | R$ 38.336.685,60 |
| 160136 – MEX-18 BATALHÃO LOGISTICO/MS | R$ 2.606.278,90 |
| 160513 – MEX-PRQ. REGIONAL MANUTENCAO 9 REG. MILITAR/MS | R$ 736.516,80 |
| 158314 – INST.FED.DO CEARA/CAMPUS LIMEIRO DO NORTE | R$ 2.703.553,00 |
| 158151 – INST.FED.DE EDUC.,CINCIEN.E TEC. DO ESP. SANTO | R$ 458.366,90 |
| 160077 – COLEGIO MILITAR DE CURITIBA | R$ 751.065,00 |
| Total | R$ 45.592.466,20 |

**4. DA PROPOSTA DE PREÇOS E DOTAÇÃO ORÇAMENTÁRIA**

4.1 - Na proposta de preço deverão estar inclusos todos os custos necessários ao atendimento do objeto, inclusive impostos diretos e indiretos, obrigações trabalhistas e previdenciárias, taxas, fretes, transportes, montagem, garantia dos materiais, e seguros incidentes ou que venham a incidir sobre o fornecimento.

4.2 - Se a proposta da licitante estiver seriamente desequilibrada ou os preços inexeqüíveis, em relação à estimativa prévia de custo do serviço pela UFMS, esta poderá exigir que o licitante apresente um detalhamento dos preços ofertados, a fim de demonstrar a consistência dos preços em relação ao método e prazo propostos.

4.2.1 Se houver indícios de inexequibilidade da proposta de preços, ou em caso da necessidade de esclarecimentos complementares, poderá ser efetuada diligência, na forma do § 3º do Artigo 43 da Lei nº. 8.666/93, para efeito de comprovação de sua exeqüibilidade, podendo adotar, dentre outros, os seguintes procedimentos:

a) Solicitação à proponente para, no prazo de 72 (setenta e duas) horas, apresentar justificativas e comprovações em relação aos custos com indícios de inexequibilidade;

b) Pesquisas em órgãos públicos ou empresas privadas;

c) Verificação de outros contratos que o proponente mantenha com a Administração ou com a iniciativa privada;

d) Verificação de Notas Fiscais dos produtos adquiridos pelo proponente;

e) Consultas às Secretarias de Fazenda Federal, Distrital, Estadual ou Municipal; e

f) Demais verificações que porventura se fizerem necessárias.

4.2.2 Qualquer interessado poderá requerer que se realizem diligências para aferir a exeqüibilidade e a legalidade das propostas, devendo apresentar as provas ou os indícios que fundamentam a suspeita.

4.3 – A dotação orçamentária para aquisição será liberada no decorrer do exercício (parágrafo 2º do artigo 7º - decreto 7892/2013).

**5. DAS CONDIÇÕES DE SUSTENTABILIDADE**

5.1 -Todo o documento entregue pela licitante quer seja pelo processo de cópia ou impresso, deverão ser, preferencialmente, de papel A4 ou papel ofício oriundos de processo de reciclagem, inclusive, os envelopes que forem entregues ao Pregoeiro, deverão ser preferencialmente, todos em material reciclado.

5.2 - O material deve ser preferencialmente, entregue acondicionado em embalagem individual adequada, com o menor volume possível, que utilize material reciclável, de forma a garantir a máxima proteção durante o transporte e o armazenamento.

5.3- Para os itens dos lotes 01, 02, 03, 04, 05, 06, 07, 08, 09, 10 e itens individuais, que se fizerem necessários, exigir-se-á a apresentação de certificados marca de conformidade, emitidos por laboratório de controle de qualidade credenciado pelo INMETRO ou pela própria (ABNT) Associação Brasileira de Normas Técnicas, foro nacional de normalização (Resolução Conmetro n.º 7, de 24.08.1992).

5.4- Deverá ser observado para mobiliário que contenha madeira, e / ou derivado (no que couber), o anexo II da IN 31/2009 do IBAMA – Cadastro técnico federal das atividades potencialmente poluidoras. Código 7-4 – Indústria da Madeira – Fabricação de Estrutura de Madeira e Móveis. – Grau Médio – TCFA - Só será admitida a oferta de produto cujo fabricante esteja regularmente registrado no Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras ou Utilizadoras de Recursos Ambientais, Instituído pelo artigo 17, inciso II da Lei 6938 /1981.

**6. JUSTITICATIVA PARA PADRONIZAÇÃO EM LOTES**

A UFMS, em busca da melhor adequação técnica, intercambialidade, modularidade e harmonia estética dos bens por serem adquiridos, intenciona iniciar a partir deste processo de aquisição, a padronização de bens permanentes (onde existir a possibilidade desta formalização), incluindo-se aí o mobiliário administrativo a ser utilizado na instituição.

Tal procedimento é amparado pela Lei 8666/93, em seu artigo 15 : “As compras, sempre que possível, deverão: [(Regulamento)](https://www.planalto.gov.br/ccivil_03/decreto/2001/D3931htm.htm)       I **- atender ao princípio da padronização**, que imponha compatibilidade de especificações técnicas e de desempenho, observadas, quando for o caso, as condições de manutenção, assistência técnica e garantia oferecidas;”

Com o início da aquisição de produtos de um mesmo padrão, sempre com a ideia de interesse público, o objetivo futuro será a manutenção destes padrões, seja por motivos de economicidade (desnecessidade de trocar todo o mobiliário), seja por motivo de praticidade/eficiência (facilidade de manutenção). Assim, administrativamente, a UFMS, ao implantar a padronização, sempre passando pelo **principio do interesse público**, visa integrar o conceito de **funcionalidade**, **segurança**, **compatibilidade de especificações**, **garantia**, **assistência** e **economia** para o Erário.

**Optou-se**, pela formação de lotes distintos, conforme a natureza do material, tendo em vista a padronização e o design do acabamento dos diversos móveis que comporão os ambientes da UFMS. O objetivo é garantir um mínimo de estética e identidade visual apropriada, por lote e localidade, consoante que os itens fazem parte de um conjunto que deverá ser harmônico entre si.

Com esse conceito de natureza funcional dos materiais, busca-se preservar o máximo possível, a rotina das unidades, que são afetadas por eventuais descompassos no fornecimento dos produtos por diferentes fornecedores.

Além das vantagens acima descritas, há de se considerar o custo administrativo de gerenciamento do processo de contratação: fornecimento, vida útil do móvel e garantia dos produtos. O aumento da eficiência administrativa do setor público passa pela otimização do gerenciamento de seus contratos de fornecimento. “*Esta eficiência administrativa também é de estatura constitucional e deve ser buscada pela administração pública.”*

Jurisprudências sobre exigências para padronização: (Acórdão TCU 2392/2006/ Plenário), (Acórdão 2706/2008 / Plenário), Art. 200 CF.

Jurisprudências sobre licitação por lotes: Acórdão 5.260/2011 – 1ª Câmara. Acórdão 861/2013 – Plenário. TC 006.719/2013-9 – Relatora Ministra Ana Arraes.

Jurisprudência sobre as exigências de normas para especificações: Acórdão 2476/2008 Plenário (Sumário) - TC 022.803/2008-8.

6.1 – Para os itens onde está ***dispensada*** a exigência de certificação, ***será observado*** o padrão de qualidade apresentado em relação ao especificado no Termo de Referência, consoante exigência de amostras (quando for julgado necessário), garantias e outras medidas que se fizerem necessárias para garantir a melhor aquisição para esta Instituição Pública.

6.2 - Apresentam-se, para cada um dos itens, descrição textual, de modo a facilitar a compreensão das características exigidas.

6.3 **– Normas para Especificações**

6.3.1**.** Adotaram-se para as especificações técnicas as nomenclaturas e aspectos físicos e dimensionais definidos pela ABNT, especialmente as constantes das seguintes normas:

ABNT NBR 13966:2008 - Móveis para escritório - Mesas - Classificação e características físicas dimensionais e requisitos e métodos de ensaio;

ABNT NBR 13961:2010 Móveis para escritório – Armários;

ABNT NBR 13962:2006 Móveis para escritório – Cadeiras – Requisitos e métodos de ensaio;

ABNT NBR 14006:2008 Móveis escolares – Cadeiras e mesas para conjunto de aluno individual.

ABNT NBR 15878:2011 Móveis assentos para espectadores – Requisitos e métodos de ensaio para avaliação de segurança, resistência e durabilidade das poltronas de auditório;

ABNT NBR 16031:2012 Móveis para escritório – Assentos Múltiplos – Requisitos e métodos para resistência e durabilidade;

6.3.2**.** As normas mencionadas são correlatas às seguintes:

NBR 8537:2015 Espuma flexível de poliuretano – Determinação da densidade;

NBR 9176:2003 Espuma flexível de poliuretano – Determinação da força de indentação;

NBR 9429:2003 Espuma flexível de poliuretano – Determinação das dimensões;

NBR 9177:2015 Espuma flexível de poliuretano – Determinação da fadiga dinâmica.

6.3.3**. As normas técnicas mencionadas no subitem 6.3 serão aplicadas como subsídio para avaliação dos materiais ofertados e no caso de cancelamento da norma será aceita o produto de sua substituição bem como demais atualizações realizadas no decorrer deste certame.**

6.3.4**.** Os parâmetros técnicos, descritos nas preditas normas como requisitos essenciais para a aprovação em ensaios e obtenção de certificado de marca de conformidade, integram as presentes especificações.

6.3.5**.** Quanto descrição detalhada de cada um dos itens, pode haver variações decorrentes, salvo se expressamente indicados aspectos dimensionais específicos, caso em que a observância é de caráter obrigatório.

6.3.6. A cor para o mobiliário em padrão madeira e MDP (armários, mesas e gaveteiros) será marfim, podendo ser alterado conforme necessidade da unidade solicitante.

**7. EXIGÊNCIAS E DEMAIS CONDIÇÕES**

7.1 - A Licitante detentora da melhor proposta, após a etapa de lances deverá Apresentar juntamente com a proposta:

a) Catálogo, dos produtos cotados, em língua portuguesa e com imagem dos objetos, com nível de informação suficiente para avaliação do Pregoeiro e sua Equipe, demonstrando a adequação de ***cada item ofertado*** da licitante às especificações requeridas no Termo de Referência, podendo inclusive ser solicitada amostra para melhor avaliação do(s) produto(s) sob pena de desclassificação;

b) Documento emitido pelo fabricante, dirigido ao (NOME DO ÓRGÃO), em papel timbrado, assinado por representante devidamente constituído indicando que o licitante é seu revendedor autorizado a comercializar o produto de sua fabricação, bem como que prestará manutenção e dará garantia de 05 (cinco) anos, nos produtos fabricados pela mesma, nos casos em que a licitante for representante; Documento emitido pelo fabricante, dirigido ao (NOME DO ÓRGÃO), em papel timbrado, assinado por representante devidamente constituído e indicando a si própria como prestadora da manutenção ou indicando pessoa ou empresa autorizada a prestar manutenção e dar garantia de 05 (cinco) anos. A Declaração deverá ser com firma reconhecida e registrada em cartório;

c) Comprovação de que o bem ofertado encontra-se em conformidade com a Norma Regulamentadora de Ergonomia MTB/NR17, através de laudo emitido por profissional especialista em ergonomia, ou outro profissional devidamente habilitado junto ao órgão fiscalizador competente, com reconhecimento da firma da assinatura do profissional. Deverá ser anexada a comprovação da competência técnica do profissional responsável pela emissão do laudo.

d) Certificado de que a madeira utilizada é certificada (Através de certificados FSC/CERFLOR), que são oriundos de fontes renováveis. Em cumprimento à recomendação n.º 11, de 22/05/2007, do Conselho Nacional de Justiça.(Documentos, quando emitidos em língua estrangeira, deverá Apresentar tradução para língua portuguesa, efetuada por Tradutor Juramentado, e devidamente consularizados ou registrados no Cartório de Títulos e Documentos. Documentos de procedência estrangeira, mas emitidos em língua portuguesa, também deverão ser apresentados devidamente consularizados ou registrados no Cartório de Títulos e Documentos).

e) Relatório de ensaio, emitido por laboratório, Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - métodos de ensaio de acordo com a norma 10443:2008, com no mínimo 100microns de espessura;

f) Relatório de ensaio emitido por laboratório independente reconhecido nacionalmente conforme **NBR 8537:2003 e atualizações ou substituições** (espuma flexível de poliuretano - determinação da densidade); **NBR 9178:2003 e atualizações ou substituições** (espuma flexível de poliuretano – determinação das características de queima da espuma); **NBR 8515: 2003 e atualizações ou substituições** (espuma flexível de poliuretano – determinação da tensão e alongamento na ruptura da espuma); **NBR 14961:2007** **e atualizações ou substituições** (espuma flexível de poliuretano – determinação do teor de cinzas da espuma); **NBR 8516:2003 e atualizações ou substituições** (espuma flexível de poliuretano – determinação da resistência ao rasgamento da espuma); **NBR 8619:2003 e atualizações ou substituições** (espuma flexível de poliuretano - determinação da resiliência); **NBR 8797:2003 e atualizações ou substituições** (espuma flexível de poliuretano - determinação da deformação permanente à compressão ); **NBR 8910:2003 e atualizações ou substituições** (espuma flexível de poliuretano - determinação da resistência a compressão ).

g) Parecer técnico emitido por laboratório, demonstrando a qualidade do tecido quanto: Resistência ao rasgo do tecido, de acordo com a norma ASTM D 2261 e Flamabilidade, de acordo com a norma ASTM D 1230. Resistência à óleo, Resistência à Abrasão, de acordo com a norma ASTM D 4966 Solidez da cor à fricção, de acordo com a norma AATCC 8.

7.2 – **O Pregoeiro poderá solicitar do(s) licitante(s) classificado(s) em primeiro lugar a apresentação de amostra(s), que deverá(ão) ser apresentada(as) no prazo de 7 (sete) dias úteis, a contar da data da solicitação, sendo contado a partir do primeiro dia útil seguinte e em caso de o último dia do prazo não for dia útil, considerar-se-á prorrogado para o primeiro dia útil seguinte; no endereço constante no Termo de Referencia, para conferência do produto com as especificações solicitadas no Termo de Referência;**

* + 1. **Se a(s) amostra(s) apresentada(s) pelo primeiro classificado não for(em) aceitável(eis), o Pregoeiro analisará a aceitabilidade da proposta ou lance ofertado pelo segundo classificado. Seguir-se-á com a verificação da(s) amostra(s) e, assim, sucessivamente, até a verificação de uma que atenda às especificações constantes no Termo de Referência.** Cada amostra deve conter, no mínimo, a seguinte identificação: número do Pregão, item, lote (se for o caso) e nome da empresa. Em caso de dúvidas, o Pregoeiro poderá realizar visita técnica à fábrica do móvel, para avaliar as condições de fabricação e montagem do mesmo.

7.2.2 – Serão **necessariamente** solicitadas amostras dos seguintes itens:

a) Móveis escolares (carteiras e conjuntos), cujo quantitativo previsto for superior a 300 unidades.

b) Cadeiras e poltronas, cujo quantitativo previsto for superior 250 unidades.

c) Outros móveis cujos catálogos não permitam a adequada análise dos processos construtivos e materiais utilizados e cujo quantitativo previsto for superior a 50 unidades.

7.2.3 -A licitante que não apresentar as amostras no prazo acima terá a sua proposta desconsiderada para efeito de julgamento.

7.2.4 - A licitante convocada para apresentar amostras deverá fazê-lo, independentemente de já ter fornecido material igual ou equivalente à UFMS.

7.2.5 - No ato de apresentação das amostras, será emitido pela Administração ao licitante, documento que comprove a apresentação, em 02 vias de igual teor, uma das quais deverá ser juntada ao processo licitatório.

7.2.6 -Enquanto não expirado o prazo de apresentação das amostras, o licitante poderá substituir ou efetuar ajustes no produto apresentado.

7.2.7 - As amostras serão examinadas por comissão técnica designada para esse fim, que emitirá parecer no prazo de 03 dias úteis a partir da entrega, montagem e instalação pelo licitante. O prazo conferido à comissão para análise das amostras não suspende o prazo para substituição ou ajuste do produto apresentado.

7.2.8 -Para efeito de avaliação, serão as amostras comparadas com as especificações técnicas constantes da Nota Técnica, sendo aprovadas se atenderem integralmente à descrição técnica e rejeitadas se não atenderem a qualquer dos parâmetros especificados. Será rejeitada a amostra que apresentar defeito estrutural, de acabamento ou operação.

7.3 – Para os lotes 01, 02, 03, 04, 05, 06, 07, 08, 09, 10, 11 e itens individuais, exigir-se-á, **nos casos em que se apliquem**, a apresentação de laudos ou certificados que comprovem:

1. Que a madeira utilizada é certificada (Através de certificados FSC/CERFLOR), que são oriundos de fontes renováveis. Em cumprimento à recomendação n.º 11, de 22/05/2007, do Conselho Nacional de Justiça, quando a licitante apresentar certificado de seu fornecedor, deverá comprovar este vínculo;
2. Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - métodos de ensaio de acordo com a norma 10443:2008, com no mínimo **100microns de espessura**;
3. Que o bem ofertado encontra-se em conformidade com a Norma Regulamentadora de Ergonomia MTB/NR17, através de laudo emitido por profissional especialista em ergonomia, ou outro profissional devidamente habilitado junto ao órgão fiscalizador competente, com reconhecimento da firma da assinatura do profissional. Deverá ser anexada a comprovação da competência técnica do profissional responsável pela emissão do laudo;

7.4 - Para lotes 01, 02, 03, 04, 05, 06, 07, 08, 09, 10, 11 e itens individuais, exigir-se-á ainda, **nos casos em que se apliquem**, a apresentação de laudos e certificados que comprovem:

1. Conforme **NBR 8537:2003 e atualizações ou substituições** (espuma flexível de poliuretano - determinação da densidade); **NBR 9178:2003 e atualizações ou substituições** (espuma flexível de poliuretano – determinação das características de queima da espuma, com teor que queima = 0); **NBR 8515:2003** (espuma flexível de poliuretano – determinação da tensão e alongamento na ruptura da espuma); **NBR 14961:2007 e atualizações ou substituições** (espuma flexível de poliuretano – determinação do teor de cinzas da espuma); **NBR 8516:2003 e atualizações ou substituições** (espuma flexível de poliuretano – determinação da resistência ao rasgamento da espuma); **NBR 8619:2003 e atualizações ou substituições** (espuma flexível de poliuretano - determinação da resiliência); **NBR 8797:2003 e atualizações ou substituições** (espuma flexível de poliuretano - determinação da deformação permanente à compressão ); **NBR 8910**: **2003 e atualizações ou substituições** (espuma flexível de poliuretano - determinação da resistência a compressão);
2. A qualidade do tecido quanto: Resistência ao rasgo do tecido, de acordo com a norma ASTM D 2261 e Flamabilidade, de acordo com a norma ASTM D 1230. Resistência à óleo, Resistência à Abrasão, de acordo com a norma ASTM D 4966 Solidez da cor à fricção, de acordo com a norma AATCC 8;

7.5 – Para os lotes 06, 07 e 08 e carteiras escolares exigir-se-á a apresentação de laudos e certificados, em nome do fabricante, que comprovem:

a) Quanto à tinta aplicada espessura e camada de tinta NBR 10443/08, emitido por laboratório, atestando no mínimo 100 microns;

b) Quanto à resistência a névoa salina NBR 8094/83, emitido por laboratório, atestando no mínimo 400 horas;

c) Quanto à atmosfera úmida saturada, conforme NBR 8095/83, emitido por laboratório, atestando no mínimo 400 horas.

7.6 - No caso de esgotamento de mercado do material ofertado na ocasião da licitação, ou a adjudicatária estiver com dificuldades para efetuar as entregas dos mesmos, poderão ser aceitos como opções para possíveis substituições, aqueles que comprovadamente possuírem qualidades e rendimentos SUPERIORES aos ofertados.

7.7 - Os materiais serão aceitos e pagos somente após as constatações de suas características, consoante às ofertas e das condições de uso, bem como da aceitabilidade, podendo ser solicitadas substituições, conforme preceitos estabelecidos no Código de Defesa do Consumidor.

**8. DA MONTAGEM, GARANTIA E DA ASSISTÊNCIA TÉCNICA**

8.1 -A aquisição dos itens compreende a montagem e instalação e **garantia técnica** durante o período indicado na **especificação completa do produto.** Na proposta deverá constar o prazo de garantia mínimo estabelecido para os materiais fixados através de Certificados ou Termos de Garantia no ato de entrega. Na proposta, deverá ainda constar, quanto à garantia:

8.1.1 - Declaração expressa que durante o período de garantia assume e se compromete a cumprir diretamente, ou se for o caso, por intermédio da credenciada, as obrigações relacionadas a seguir:

a) Atender as chamadas do usuário ara assistência técnica, diretamente ou por intermédio de sua credenciada;

b) Prestar a assistência técnica, compreendendo reparos e substituições de peças, ás suas expensas, obrigando-se a colocar os móveis em perfeito estado de uso, no prazo máximo de 05 (cinco) dias úteis, contadas a partir da solicitação da Contratante; e /ou trocar o móvel entregue no prazo máximo de 10 (dez) dias úteis se os defeitos não forem corrigidos a contento;

c) Se a executante dos serviços de montagem e garantia não for a própria Contratada, declarar expressamente, o(s) nome(s) e endereço(s) da(s) empresas, que executará(ão) os serviços de montagem e garantia dos móveis, sem qualquer ônus adicional para a Contratante, indicando os dados as seguir:

1) A razão social, endereço com CEP, número de telefone e do fax, se houver;

2) Nome do responsável pela montagem e garantia para contato;

d) Se a executante dos serviços de montagem e garantia não forma própria contratada, a empresa indicada / credenciada deverá declarar expressamente confirmando que os fará, sem qualquer ônus adicional para a Universidade.

**8.2 - A assistência técnica para todos os itens será sob responsabilidade integral do fornecedor, sem ônus para a UFMS no período da garantia (transporte, troca, etc.), sob pena de incidência nas penalidades previstas em lei. As obrigações de assistência técnica serão decorrentes nos campus com endereços elencados abaixo:**

Campus de Campo Grande: Avenida Senador Filinto Miller, nr 1555 – Fundos – Coordenadoria de Gestão de Materiais (Divisão de Patrimônio Central) – CEP 79074-460 – Campo Grande /MS. Fones: 67 3345-3518 / 67 3345-3508 / 67 3345-3504 e-mail: grm@grm.ufms.br , srp@grm.ufms.br , cobranca@secd.ufms.br ,

Campus de Aquidauana: Rua: Imaculada Conceição 163/CEP 79200-000 / Cx. Postal n.º 135 (0XX)67-3241-0310. UNIDADE II - Av. Oscar Trindade de Barros s/n - 79.200-000 - Bairro da Serraria - (0XX)67-3241-0402 e-mail: eduardoniz@gmail.com

Campus de Bonito: Cidade Universitária – Rodovia Bonito/Três Morros – KM 0 – Zona Rural. CEP 79290-000. 67 3255-5400 / 67 3255-5406 e-mail: dir.cpbo@ufms.br elton\_arriero@hotmail.com

Campus de Corumbá: Av. Rio Branco, 1270. CEP 79304-020 / Cx.Postal nº 252. Fone: 67 3234-6811 / 67 3234-6800 e-mail : luis.figueiredo@ufms.br

Campus de Coxim: Av. Marcio Lima Nantes s/n, Vila da Barra - Estrada do Pantanal, CEP: 79400-000. Fone: 67 3225-1013 / 67 3291-0200 e-mail: gedson.faria@ufms.br

Campus de Chapadão do Sul: Acesso à Fazenda Campo Bom - Rod MS 306 Km 105,CEP:79560-000 - Cx Postal 112 - Zona Rural. Fone: 67 3562-2708 e-mail: cleo.silva@ufms.br

Campus de Paranaíba; Av. Pedro Pedrossian, 725 – Bairro Universitário. Fone: 67 3669-3783 e-mail: nethpsic@yahoo.com.br

Campus de Ponta Porã: Rua Itibiré Vieira, S/N, Bairro Residencial Julio O. Cardinal, BR 463, Km 4,5 – CEP 79907-414 – Ponta Porã/MS Fone: 67 3437-1700 e-mail: jacy\_souz@hotmail.com

Campus de Nova Andradina: Rod MS 134, KM 3, Zona Rural. CEP 79750-000, Cx Postal 128. Fone: 3349-0527 e-mail: secad.cpna@ufms.br

Campus de Naviraí: Rod MS. 141 – KM 4. Saída para Ivinhema – CEP 79.950-000 e-mail: jorge.gouveia@ufms.br Fone: 67 3409-3400 / 67 3409-3401

Campus de Três Lagoas: UNID. I: Av Capitão Olinto Mancini 1662 / CEP 79603-011 / Cx Postal nº 210 UNID. II: Av. Ranulpho Marques Leal, 3484 / CEP 79620-080 / Cx Postal nº210. Fones: 67 3509-3400 e-mails: rogeriobezerra@cptl.ufms.br

8.3 - Garantia mínima: **de acordo com o que constar das descrições**. Em caso de alguma descrição sem a observação, considerar mínimo de 05 anos (devendo constar na proposta, o prazo por item).

**9. DAS CONDIÇÕES, PRAZO E LOCAL PARA ENTREGA E RECEBIMENTO**

9.1 - O prazo máximo de entrega dos itens será de até 60 (sessenta) dias, contados do recebimento da Confirmação de Compra e respectiva Nota de Empenho.

9.2 - Local, Horários e condições de recebimento:

**154054 - UFMS**

Local: Os materiais deverão ser entregues na Divisão de Patrimônio – Coordenadoria de Gestão de Materiais da UFMS - Av. Senador Filinto Miller, n.º 1555 – Fundos - Vila Ipiranga – Campo Grande / MS – CEP 79074-460.

Horário:das 07h30min às 11h00min e das 13h30min às 17h00min, em dia útil.

**160136 – MEX-18 BATALHÃO LOGISTICO/MS**

Local: Av. Duque de Caxias, 1127, Vila Alba, Campo Grande-MS, Tel. (67)3368-4464, email: almox9btransporte@gmail.com;

Horário: entre 9:30h e 16:30h, de segunda a quinta-feira, e das 9:30h as 11:30 nas sextas-feiras.

**160513 – MEX-PRQ. REGIONAL MANUTENCAO 9 REG. MILITAR/MS**

Local: Avenida Duque de Caxias, nº 1551, Amambaí, CEP 79.100-401, Campo Grande/MS, Tel.: 67 3368 – 4424

Horário: entre 9:30h e 16:30h, de segunda a quinta-feira, e das 8:30h as 11:30 nas sextas-feiras.

**158314 – INST.FED.DO CEARA/CAMPUS LIMEIRO DO NORTE**

Local: Rua Estevam Remígio, 1145 – Centro – CEP 62.930-000 – Limoeiro do Norte / CE – Tel.: 88 3447 – 6431 / 6433 / 6452

Horário: das 07h30min às 11h00min e das 13h30min às 17h00min, em dia útil.

**158151 – INST.FED.DE EDUC.,CINCIEN.E TEC. DO ESP. SANTO**

Local: IFES CAMPUS CENTRO SERRANO – Estrada Guilherme João Frederico Kruger, S/N – Caramuru – 29645-000 – Santa Maria de Jetibá / ES – Caixa Postal 57.

**160077 – COLEGIO MILITAR DE CURITIBA**

Local: Praça Conselheiro Tomás Coelho, nº 01 – Bairro: Tarumã – CEP 82.800-030 – Curitiba/PR

**Observado As Seguintes Condições**:

**9.3 - Recebimento Provisório:**

1. Os objetos deverão ser entregue pela Contratada, rigorosamente conforme descrito na especificação, deste Termo, conforme o quantitativo da Nota de Empenho, dentro do prazo estabelecido pela CONTRATANTE;
2. A Divisão de Almoxarifado e/ou Patrimônio da UFMS – Campus Campo Grande, limitar-se-á verificar a sua conformidade com o discriminado na Nota Fiscal, fazendo constar na mesma a data de recebimento, se for o caso, as irregularidades observadas;
3. A simples assinatura de servidor em canhoto de fatura ou conhecimento de transporte implica apenas recebimento provisório.

**9.4- Recebimento Definitivo:**

1. No prazo de até 05 (cinco) dias úteis contados do recebimento provisório, um servidor designado pela UFMS, procederá ao recebimento definitivo, verificando a quantidade e a conformidade com o exigido neste Edital e com o constante na respectiva proposta de preço da licitante vencedora;
2. Caso satisfatório as verificações deste inciso, o servidor atestará a efetivação da entrega do material na Nota Fiscal e a encaminhará ao setor financeiro, para fins de pagamento;
3. Caso insatisfatório as verificações, o material deverá ser substituído, no prazo de até 10 (dez) dias contados da comunicação formal desta Administração;
4. Caso a substituição não ocorra no prazo acima determinado, ou caso o novo equipamento também seja rejeitado, estará à contratada incorrendo em atraso na entrega, sujeita à aplicação de penalidades;
5. Os custos de substituição do material rejeitado correrão exclusivamente às expensas da Contratada.
6. O manual com especificações técnicas e instruções de configuração; Certificados ou Termos de Garantia, não poderão estar divergentes das especificações do Termo de Referência e deverão estar em português.

**10 – DEVERES DA CONTRATADA E DA CONTRATANTE:**

**10.1 Constituem deveres da Contratada:**

1. Assumir inteira responsabilidade pela efetiva entrega do objeto licitado e efetuá-lo de acordo com as especificações constantes da proposta e/ou instruções deste Termo;
2. Cumprir fielmente o presente, de modo que no prazo estabelecido, o objeto contratado seja entregue;
3. Assumir, ainda a responsabilidade pelos encargos fiscais, sociais, previdenciários e outros decorrentes da contratação;
4. Recolher aos cofres públicos conforme lhe seja instruído na oportunidade, as importâncias referente às multas que lhe forem aplicadas ou às indenizações devidas, sob pena de serem descontadas do pagamento de sua fatura;
5. Substituir, no prazo máximo de 10 (dez) dias, os produtos que apresentarem defeitos sem nenhuma despesa para a Administração, sem prejuízo das sanções cabíveis, os produtos que apresentarem vícios ou defeitos ocultos que o tornem impróprio ao uso a que é destinado, sem nenhuma despesa para a Administração;
6. Manter todas as condições exigidas no certame licitatório.
   1. **Constituem deveres da Contratante**
7. Exercer a fiscalização sobre o recebimento dos materiais por meio de servidores especialmente designados para esse fim, procedendo ao atesto na respectiva fatura, com as ressalvas e/ou glosas que se fizerem necessárias;
8. Comunicar à contratada qualquer irregularidade identificada no fornecimento do material, solicitando a substituição de mercadoria defeituosa ou que não esteja de acordo com as especificações do Edital do Pregão Eletrônico e em seus Anexos;
9. Proceder ao pagamento na forma e prazo pactuados;
10. Atestar as Notas Fiscais/Faturas relativas à efetiva entrega dos materiais, por servidor competente, conforme Nota de Empenho;
11. Notificar, por escrito, a empresa contratada da aplicação de eventuais penalidades, garantido o contraditório e a ampla defesa.

**PREGÃO ELETRÔNICO**

**SISTEMA DE REGISTRO DE PREÇOS**

**Processo 23446.000231/2015-74**

**PREGÃO ELETRÔNICO – SRP 106/2015**

**Anexo A – Nota Técnica – Especificação do Mobiliário**

## Orientações a Licitante

Quanto às descrições técnicas contidas na Nota Técnica, pode haver variações de até 5% nas medidas,

**LOTE 01**

ITEM 01 - ARMARIO ALTO FECHADO 800X500X1600 – 150151

Modulados, composto de laterais, fundo, base, 03 prateleiras, portas e tampo, conforme especificações a seguir: 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; 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, três dobradiças em ZAMAK, anodizado, que permita abertura de no mínimo 270º, fixadas por parafusos anodizados, autoatarraxantes, de cabeça chata medindo 20x4mm; Apresenta sistema de pressão acionado ao ser fechada, por meio de molas de alta resistência em aço zincado e lubrificado, evitando corrosão, e peça em plástico de engenharia poliamida para travamento, mantendo a porta pressionada para dentro sem folgas depois de fechada; Tem eixo em aço inoxidável em sua articulação com buchas de POLIACETAL, evitando o atrito e eliminando a necessidade de lubrificação; Numa das portas contém uma chapa de aço para travamento, sem arestas cortantes e arredondada com raio de 10mm; Possui um puxador em cada porta, em alumínio extrudado e arqueado com formato convexo, com diâmetro mínimo de 10mm e largura de no mínimo 100mm. Fechadura: Fechadura com mecanismo em aço cromado, medindo cerca de 74x30x14mm e cilindro em aço cromado com diâmetro de 19mm e altura de 22mm; Dotado de molas e pinos em latão ou aço, lubrificados com graxa naval de autodesempenho em todo mecanismo interno, reduzindo atritos e evitando possíveis travamentos; Cada fechadura tem um segredo individual, não permitindo que a chave de outra fechadura a abra; Possui lingueta de aço com mecanismo que permite o giro de duas hastes em alumínio no eixo vertical, sendo uma na parte superior e outra na inferior, fixado por meio de parafusos autoatarraxantes de cabeça chata medindo 11x3,5mm; As chaves possuem acabamento em poliuretano injetado, com sistema de segurança que permite a dobra sem que a mesma se quebre dentro do cilindro; Possui hastes em alumínio extrudado com formato plano convexo com diâmetro de 6mm. Numa das extremidades de cada haste contém um acessório de travamento com formato de gancho em sentido perpendicular à haste, com buchas em plástico de engenharia poliamida, descartando a necessidade de lubrificação e reduzindo o atrito dos componentes, fixados por meio de parafusos autoatarraxantes de cabeça chata medindo 30x3,5mm; Nas hastes com comprimento maior que 500mm tem um suporte com uma bucha em plástico de engenharia poliamida, descartando a necessidade de lubrificação e reduzindo o atrito dos componentes, fixado por meio de parafusos autoatarraxantes de cabeça chata medindo 30x3,5mm; Na ponta do cilindro tem um acabamento em aço repuxado com espessura mínima de 0,4mm, com revestimento cromado. Prateleiras: Três prateleiras reguláveis, em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em sua superfície superior e inferior, na mesma cor do tampo; Possui bordas transversais protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm no mesmo padrão do revestimento do tampo; Nas bordas longitudinais de contato com o usuário tem fita com espessura mínima de 3mm, arredondadas com raio de 2,5mm no mínimo, colados a quente por meio do processo HOT MELT; Cada prateleira contém quatro suportes em poliuretano rígido com sistema de engate para os pinos de regulagem; o travamento das prateleiras reguláveis é feito por meio de pinos em aço inoxidável fixos nas laterais por meio de furos para engate. Base: Base em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em sua superfície superior e inferior, na mesma cor do tampo; Tem bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm no mesmo padrão do revestimento do tampo, colados a quente por meio do processo HOT MELT; Possui recorte com profundidade de 3mm e largura de 19mm no sentido longitudinal, chegando próximo às extremidades há uma distância com cerca de 15mm e 6mm da parte posterior da peça, que propicia acabamento perfeito na união das peças Possui reguladores de nível em polipropileno injetado, com forma telescópica cilíndrica, diâmetro de 55mm e altura de 35mm, e ajuste de no mínimo 20mm, por meio de parafuso de aço zincado com rosca padrão 5/16” engatado a porca sextavada 5/16”. Permite a regulagem de altura pelo lado interno do armário. Laterais: Laterais em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura, medindo 480x1522mm (PxH); Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces das peças, na mesma cor do tampo; Tem bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm no mesmo padrão do revestimento do tampo, colada a quente por meio do processo HOT MELT; Possui recorte com profundidade de 3mm e largura de 19mm no sentido longitudinal, chegando próximo às extremidades há uma distância com cerca de 15mm e 6mm da parte posterior da peça, que propicia acabamento perfeito na montagem das peças; No sentido longitudinal, das laterais, contém duas fileiras de furos com diâmetro de 5mm, distanciados entre si 32mm, possibilitando o ajuste da prateleira regulável a cada 32mm; Fundo: Fundo em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura, medindo 770x1528mm (LxH); Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces da peça, na mesma cor do tampo; É embutido nas laterais, tampo superior e inferior, com perfeita junção, sem frestas e mantendo travamento e estabilidade do corpo do móvel. Sapatas niveladoras em polipropileno injetado, com formato telescópico cilíndrico, com diâmetro de 55mm e altura de 35mm, possibilitando ajuste de no mínimo 20mm, por meio de parafuso de aço zincado e rosca padrão 5/16”, engatado em uma porca sextavada 5/16”, fixada a um suporte de poliuretano injetado; Contém três furos para fixação, por meio de parafusos autoatarraxantes, zincados. Montagem: O travamento das laterais ao tampo superior e inferior é feito por meio de cavilhas em madeira estriada e pinos de aço inoxidável com rosca padrão M6, com rebaixo na extremidade oposta à rosca para o travamento, por meio de tambor em ZAMAK e recorte para engate do pino de aço, o qual é fixado ao tampo superior e inferior por meio de pino em ZAMAK, rosca padrão M6 na parte interna e rosca autoatarraxante na externa, com recortes no fio da rosca para que a mesma trave e não solte da peça, são no mínimo duas cavilhas e dois pinos de aço por junção.

- Apresentar certificado de conformidade do produto emitido de acordo com as normas da ABNT conforme NBR 13961: 2010

ITEM 02 - ARMARIO ALTO FECHADO 800X500X2100 – 150151

Modulados, composto de laterais, fundo, base, 04 prateleiras, portas e tampo, conforme especificações a seguir: 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; 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, quatro dobradiças em ZAMAK, anodizado, que permita abertura de no mínimo 270º, fixadas por parafusos anodizados, autoatarraxantes, de cabeça chata medindo 20x4mm; Apresenta sistema de pressão acionado ao ser fechada, por meio de molas de alta resistência em aço zincado e lubrificado, evitando corrosão, e peça em plástico de engenharia poliamida para travamento, mantendo a porta pressionada para dentro sem folgas depois de fechada; Tem eixo em aço inoxidável em sua articulação com buchas de POLIACETAL, evitando o atrito e eliminando a necessidade de lubrificação; Numa das portas contém uma chapa de aço para travamento, sem arestas cortantes e arredondada com raio de 10mm; Possui um puxador em cada porta, em alumínio extrudado e arqueado com formato convexo, com diâmetro mínimo de 10mm e largura de no mínimo 100mm. Fechadura: Fechadura com mecanismo em aço cromado, medindo cerca de 74x30x14mm e cilindro em aço cromado com diâmetro de 19mm e altura de 22mm; Dotado de molas e pinos em latão ou aço, lubrificados com graxa naval de autodesempenho em todo mecanismo interno, reduzindo atritos e evitando possíveis travamentos; Cada fechadura tem um segredo individual, não permitindo que a chave de outra fechadura a abra; Possui lingueta de aço com mecanismo que permite o giro de duas hastes em alumínio no eixo vertical, sendo uma na parte superior e outra na inferior, fixado por meio de parafusos autoatarraxantes de cabeça chata medindo 11x3,5mm; As chaves possuem acabamento em poliuretano injetado, com sistema de segurança que permite a dobra sem que a mesma se quebre dentro do cilindro; Possui hastes em alumínio extrudado com formato plano convexo com diâmetro de 6mm. Numa das extremidades de cada haste contém um acessório de travamento com formato de gancho em sentido perpendicular à haste, com buchas em plástico de engenharia poliamida, descartando a necessidade de lubrificação e reduzindo o atrito dos componentes, fixados por meio de parafusos autoatarraxantes de cabeça chata medindo 30x3,5mm; Nas hastes com comprimento maior que 500mm tem um suporte com uma bucha em plástico de engenharia poliamida, descartando a necessidade de lubrificação e reduzindo o atrito dos componentes, fixado por meio de parafusos autoatarraxantes de cabeça chata medindo 30x3,5mm; Na ponta do cilindro tem um acabamento em aço repuxado com espessura mínima de 0,4mm, com revestimento cromado. Prateleiras: Quatro prateleiras reguláveis, em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura;

Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em sua superfície superior e inferior, na mesma cor do tampo; Possui bordas transversais protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm no mesmo padrão do revestimento do tampo; Nas bordas longitudinais de contato com o usuário tem fita com espessura mínima de 3mm, arredondadas com raio de 2,5mm no mínimo, colados a quente por meio do processo HOT MELT; Cada prateleira contém quatro suportes em poliuretano rígido com sistema de engate para os pinos de regulagem; o travamento das prateleiras reguláveis é feito por meio de pinos em aço inoxidável fixos nas laterais por meio de furos para engate. Base: Base em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em sua superfície superior e inferior, na mesma cor do tampo; Tem bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm no mesmo padrão do revestimento do tampo, colados a quente por meio do processo HOT MELT; Possui recorte com profundidade de 3mm e largura de 19mm no sentido longitudinal, chegando próximo às extremidades há uma distância com cerca de 15mm e 6mm da parte posterior da peça, que propicia acabamento perfeito na união das peças; Possui reguladores de nível em polipropileno injetado, com forma telescópica cilíndrica, diâmetro de 55mm e altura de 35mm, e ajuste de no mínimo 20mm, por meio de parafuso de aço zincado com rosca padrão 5/16” engatado a porca sextavada 5/16”. Permite a regulagem de altura pelo lado interno do armário. Laterais: Laterais em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura, medindo 480x2022mm (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; No sentido longitudinal, das laterais, contém duas fileiras de furos com diâmetro de 5mm, distanciados entre si 32mm, possibilitando o ajuste da prateleira regulável a cada 32mm; Fundo: Fundo em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura, medindo 770x2028mm (LxH); Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces da peça, na mesma cor do tampo; É embutido nas laterais, tampo superior e inferior, com perfeita junção, sem frestas e mantendo travamento e estabilidade do corpo do móvel. Sapatas niveladoras em polipropileno injetado, com formato telescópico cilíndrico, com diâmetro de 55mm e altura de 35mm, possibilitando ajuste de no mínimo 20mm, por meio de parafuso de aço zincado e rosca padrão 5/16”, engatado em uma porca sextavada 5/16”, fixada a um suporte de poliuretano injetado; Contém três furos para fixação, por meio de parafusos autoatarraxantes, zincados. Montagem: O travamento das laterais ao tampo superior e inferior é feito por meio de cavilhas em madeira estriada e pinos de aço inoxidável com rosca padrão M6, com rebaixo na extremidade oposta à rosca para o travamento, por meio de tambor em ZAMAK e recorte para engate do pino de aço, o qual é fixado ao tampo superior e inferior por meio de pino em ZAMAK, rosca padrão M6 na parte interna e rosca autoatarraxante na externa, com recortes no fio da rosca para que a mesma trave e não solte da peça, são no mínimo duas cavilhas e dois pinos de aço por junção.

- Apresentar certificado de conformidade do produto emitido de acordo com as normas da ABNT conforme NBR 13961: 2010

ITEM 03 - ARMARIO BAIXO 2200X500X740 – 150151

Modulado composto por duas partes fechadas e uma parte aberta.

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 da parte superior do tampo e de suas bordas será laminado pré-composto de madeira com acabamento em nitro-celulose na parte superior, no padrão a definir; 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 das faces e de suas bordas será laminado pré-composto de madeira com acabamento em nitro-celulose na parte superior, no padrão a definir; Cada porta possui, no mínimo, duas dobradiças em ZAMAK, anodizado, que permita abertura de no mínimo 270º, fixadas por parafusos anodizados, autoatarraxantes, de cabeça chata medindo 20x4mm; Apresenta sistema de pressão acionado ao ser fechada, por meio de molas de alta resistência em aço zincado e lubrificado, evitando corrosão, e peça em plástico de engenharia poliamida para travamento, mantendo a porta pressionada para dentro sem folgas depois de fechada; Tem eixo em aço inoxidável em sua articulação com buchas de POLIACETAL, evitando o atrito e eliminando a necessidade de lubrificação; Numa das portas contém uma chapa de aço para travamento, sem arestas cortantes e arredondada com raio de 10mm. Fechadura: Fechadura com mecanismo em aço cromado, tipo Cremona, com puxador; Dotado de molas e pinos em latão ou aço, lubrificados com graxa naval de autodesempenho em todo mecanismo interno, reduzindo atritos e evitando possíveis travamentos; Cada fechadura tem um segredo individual, não permitindo que a chave de outra fechadura a abra; Possui lingueta de aço com mecanismo que permite o giro de duas hastes em alumínio no eixo vertical, sendo uma na parte superior e outra na inferior, fixado por meio de parafusos autoatarraxantes de cabeça chata medindo 11x3,5mm; As chaves possuem acabamento em poliuretano injetado, com sistema de segurança que permite a dobra sem que a mesma se quebre dentro do cilindro; Possui hastes em alumínio extrudado com formato plano convexo com diâmetro de 6mm. Numa das extremidades de cada haste contém um acessório de travamento com formato de gancho em sentido perpendicular à haste, com buchas em plástico de engenharia poliamida, descartando a necessidade de lubrificação e reduzindo o atrito dos componentes, fixados por meio de parafusos autoatarraxantes de cabeça chata medindo 30x3,5mm; Nas hastes com comprimento maior que 500mm tem um suporte com uma bucha em plástico de engenharia poliamida, descartando a necessidade de lubrificação e reduzindo o atrito dos componentes, fixado por meio de parafusos autoatarraxantes de cabeça chata medindo 30x3,5mm; Na ponta do cilindro tem um acabamento em aço repuxado com espessura mínima de 0,4mm, com revestimento cromado. 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 madeirado com acabamento em nitro-celulose, em sua superfície superior e inferior, na mesma cor do tampo; Possui bordas retas protegidas com o mesmo material da prateleira; 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 madeirado com acabamento em nitro-celulose, em sua superfície superior e inferior, na mesma cor do tampo; Possui bordas retas protegidas com o mesmo material da base; Possui recorte com profundidade de 3mm e largura de 19mm no sentido longitudinal, chegando próximo às extremidades há uma distância com cerca de 15mm e 6mm da parte posterior da peça, que propicia acabamento perfeito na união das peças; Possui reguladores de nível em polipropileno injetado, com forma telescópica cilíndrica, diâmetro de 55mm e altura de 35mm, e ajuste de no mínimo 20mm, por meio de parafuso de aço zincado com rosca padrão 5/16” engatado a porca sextavada 5/16”. Permite a regulagem de altura pelo lado interno do armário. Laterais: Laterais confeccionadas em MDF (MEDIUN DENSITY FIBERBOARD), em chapa única com no mínimo 18 mm de espessura; Revestimento em laminado madeirado com acabamento em nitro-celulose, em sua superfície superior e inferior, na mesma cor do tampo; Possui bordas retas protegidas com o mesmo material das laterais; 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 32mm, possibilitando o ajuste da prateleira regulável a cada 32mm; Fundo: Fundo confeccionado em MDF (MEDIUN DENSITY FIBERBOARD), em chapa única com no mínimo 18 mm de espessura; Revestimento em laminado madeirado com acabamento em nitro-celulose, em sua superfície superior e inferior, na mesma cor do tampo; É embutido nas laterais, tampo superior e inferior, com perfeita junção, sem frestas e mantendo travamento e estabilidade do corpo do móvel. Sapatas niveladoras em polipropileno injetado, com formato telescópico cilíndrico, com diâmetro de 55mm e altura de 35mm, possibilitando ajuste de no mínimo 20mm, por meio de parafuso de aço zincado e rosca padrão 5/16”, engatado em uma porca sextavada 5/16”, fixada a um suporte de poliuretano injetado; Contém três furos para fixação, por meio de parafusos autoatarraxantes, zincados. Montagem: O travamento das laterais ao tampo superior e inferior é feito por meio de cavilhas em madeira estriada e pinos de aço inoxidável com rosca padrão M6, com rebaixo na extremidade oposta à rosca para o travamento, por meio de tambor em ZAMAK e recorte para engate do pino de aço, o qual é fixado ao tampo superior e inferior por meio de pino em ZAMAK, rosca padrão M6 na parte interna e rosca autoatarraxante na externa, com recortes no fio da rosca para que a mesma trave e não solte da peça, são no mínimo duas cavilhas e dois pinos de aço por junção.

ITEM 04 - ARMARIO BAIXO FECHADO 800X500X740 – 150151

Modulados, composto de laterais, fundo, base, 01 prateleira, portas e tampo, conforme especificações a seguir: 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; 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 270º, fixadas por parafusos anodizados, autoatarraxantes, de cabeça chata medindo 20x4mm; Apresenta sistema de pressão acionado ao ser fechada, por meio de molas de alta resistência em aço zincado e lubrificado, evitando corrosão, e peça em plástico de engenharia poliamida para travamento, mantendo a porta pressionada para dentro sem folgas depois de fechada; Tem eixo em aço inoxidável em sua articulação com buchas de POLIACETAL, evitando o atrito e eliminando a necessidade de lubrificação; Numa das portas contém uma chapa de aço para travamento, sem arestas cortantes e arredondada com raio de 10mm; Possui um puxador em cada porta, em alumínio extrudado e arqueado com formato convexo, com diâmetro mínimo de 10mm e largura de no mínimo 100mm. Fechadura: Fechadura com mecanismo em aço cromado, medindo cerca de 74x30x14mm e cilindro em aço cromado com diâmetro de 19mm e altura de 22mm; Dotado de molas e pinos em latão ou aço, lubrificados com graxa naval de autodesempenho em todo mecanismo interno, reduzindo atritos e evitando possíveis travamentos; Cada fechadura tem um segredo individual, não permitindo que a chave de outra fechadura a abra; Possui lingueta de aço com mecanismo que permite o giro de duas hastes em alumínio no eixo vertical, sendo uma na parte superior e outra na inferior, fixado por meio de parafusos autoatarraxantes de cabeça chata medindo 11x3,5mm; As chaves possuem acabamento em poliuretano injetado, com sistema de segurança que permite a dobra sem que a mesma se quebre dentro do cilindro; Possui hastes em alumínio extrudado com formato plano convexo com diâmetro de 6mm. Numa das extremidades de cada haste contém um acessório de travamento com formato de gancho em sentido perpendicular à haste, com buchas em plástico de engenharia poliamida, descartando a necessidade de lubrificação e reduzindo o atrito dos componentes, fixados por meio de parafusos autoatarraxantes de cabeça chata medindo 30x3,5mm; Nas hastes com comprimento maior que 500mm tem um suporte com uma bucha em plástico de engenharia poliamida, descartando a necessidade de lubrificação e reduzindo o atrito dos componentes, fixado por meio de parafusos autoatarraxantes de cabeça chata medindo 30x3,5mm; Na ponta do cilindro tem um acabamento em aço repuxado com espessura mínima de 0,4mm, com revestimento cromado. 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: Base em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em sua superfície superior e inferior, na mesma cor do tampo; Tem bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm no mesmo padrão do revestimento do tampo, colados a quente por meio do processo HOT MELT; Possui recorte com profundidade de 3mm e largura de 19mm no sentido longitudinal, chegando próximo às extremidades há uma distância com cerca de 15mm e 6mm da parte posterior da peça, que propicia acabamento perfeito na união das peças; Possui reguladores de nível em polipropileno injetado, com forma telescópica cilíndrica, diâmetro de 55mm e altura de 35mm, e ajuste de no mínimo 20mm, por meio de parafuso de aço zincado com rosca padrão 5/16” engatado a porca sextavada 5/16”. Permite a regulagem de altura pelo lado interno do armário. Laterais: Laterais em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura, medindo 480x662mm (PxH); Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces das peças, na mesma cor do tampo; 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; No sentido longitudinal, das laterais, contém duas fileiras de furos com diâmetro de 5mm, distanciados entre si 32mm, possibilitando o ajuste da prateleira regulável a cada 32mm; Fundo: Fundo em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura, medindo 770x668mm (LxH); Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces da peça, na mesma cor do tampo; É embutido nas laterais, tampo superior e inferior, com perfeita junção, sem frestas e mantendo travamento e estabilidade do corpo do móvel. Sapatas niveladoras em polipropileno injetado, com formato telescópico cilíndrico, com diâmetro de 55mm e altura de 35mm, possibilitando ajuste de no mínimo 20mm, por meio de parafuso de aço zincado e rosca padrão 5/16”, engatado em uma porca sextavada 5/16”, fixada a um suporte de poliuretano injetado; Contém três furos para fixação, por meio de parafusos autoatarraxantes, zincados. Montagem: O travamento das laterais ao tampo superior e inferior é feito por meio de cavilhas em madeira estriada e pinos de aço inoxidável com rosca padrão M6, com rebaixo na extremidade oposta à rosca para o travamento, por meio de tambor em ZAMAK e recorte para engate do pino de aço, o qual é fixado ao tampo superior e inferior por meio de pino em ZAMAK, rosca padrão M6 na parte interna e rosca autoatarraxante na externa, com recortes no fio da rosca para que a mesma trave e não solte da peça, são no mínimo duas cavilhas e dois pinos de aço por junção.

- Apresentar certificado de conformidade do produto emitido de acordo com as normas da ABNT conforme NBR 13961: 2010

ITEM 05 - ARMÁRIO FECHADO COM 02 PORTAS DE VIDRO E 08 GAVETAS 800x500x2100 mm – 150151

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

TAMPO SUPERIOR Em madeira MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Borda frontal e posterior com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema tipo holt-melt, com raio mínimo de 2,5 mm em todo seu perímetro. Bordas transversais com acabamento em fita de PVC de 1,5 mm de espessura, colada a quente pelo sistema tipo holt-melt em todo seu perímetro. TAMPO INTERMEDIÁRIO Em madeira MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Borda frontal com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema tipo holt-melt, com raio mínimo de 2,5 mm em todo seu perímetro. Bordas transversais e posterior com acabamento em fita de PVC de 1,5 mm de espessura, colada a quente pelo sistema tipo holt-melt em todo seu perímetro. ESTRUTURA Fundo em madeira MDP de 18 mm de espessura (mínimo), revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Laterais e base inferior em madeira MDP de 25 mm de espessura revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Acabamento das bordas em fita de PVC de 1 mm de espessura, coladas a quente pelo sistema tipo holt-melt em todo seu perímetro. PORTAS 02 portas de abrir com giro de 270º (02 dobradiças em cada porta), localizadas na parte superior do armário. Portas com requadro em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas externas com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema tipo holt-melt, com raio mínimo de 2,5 mm em todo seu perímetro. Bordas internas com acabamento em fita de PVC de 1,0 mm de espessura, colada a quente pelo sistema tipo holt-melt em todo seu perímetro. **Acabamento em vidro incolor de 5 mm de espessura COLOCADO.** Fechadura com travamento simultâneo superior e inferior tipo cremona. Puxadores do tipo Zamak niquelado redondo com forma côncava com aproximadamente 110 mm de comprimento. GAVETAS 08 gavetas localizadas na parte inferior do armário, sendo 04 gavetas do lado direito e 04 gavetas do lado esquerdo. Gavetas confeccionados em chapa de aço(0,60 mm) de espessura (mínimo), dobrada e soldada através de eletro-fusão ou em madeira MDP de 15 mm de espessura (mínimo), revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com deslizamento suave sobre corrediças em aço, roldanas em nylon e eixos em aço. Frente das gavetas em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Acabamento das bordas em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, com raio mínimo de 2,5 mm em todo seu perímetro. Puxadores do tipo Zamak niquelado redondo com forma côncava com aproximadamente 110 mm de comprimento. Fechaduras localizadas na frente das 02 gavetas superiores, com fechamento simultâneo das 04 gavetas de cada lado, com 02 chaves dobráveis para cada fechadura. MONTAGEM As laterais, fundo, tampo superior, tampo intermediário e base inferior são ligados entre si pelo sistema mini-fix e cavilhas, possibilitando a montagem e desmontagem dos mesmos, várias vezes, sem perder a qualidade. COMPONENTES METÁLICOS Todas as peças metálicas recebem pré-tratamento de desengraxamento, decapagem e fosfatização, preparando a superfície para receber à pintura. Pintura epóxi-pó aplicada pelo processo de deposição eletrostática com polimerização em estufa. OBS.: As medidas externas são aproximadas, podendo sofrer variações de até 5% para mais ou para menos.

ITEM 60- SUPORTE PARA PASTAS SUSPENSAS – 65030

Dimensões aproximadas:

|  |  |
| --- | --- |
| Nome da Variável | Valor |
| Largura (L) | 762,0mm |
| Profundidade (P) | 400,0mm |
| Altura (H) | 100,0mm |

Estrutura: Estrutura em chapa de aço #20 (0,90 mm) de espessura no mínimo, dobrada, formando um quadro; Duas corrediças telescópicas com duplo estágio de abertura e deslizamento sobre esferas de aço cromo-polido, com expulsão total da gaveta, removível do corpo por sistema de encaixe, recobertas por 02 saias em chapa de aço #24 (0,60 mm) de espessura, dobradas e encaixadas no quadro; Fixado às laterais de armário por meio de 04 distanciadores em chapas de aço #16 (1,50 mm) de espessura, dobradas e galvanizadas; Travessa em chapa de aço #20 (0,90 mm) de espessura, dobrada, que encaixa no quadro para permitir que as pastas sejam colocadas tanto de frente como de lado; Capacidade de carga de até 50 Kg. Acabamento e montagem: 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.

**LOTE 02**

ITEM 06 - CADEIRA DIRETOR FIXA SEM BRAÇOS – 150506

Assento: Estrutura do assento moldada anatomicamente, em madeira compensada multilaminada de alta resistência, indeformável, com espessura mínima de 12 mm; Estofada com espuma injetada, moldada anatomicamente em poliuretano flexível de alta resiliência, com densidade de 45 Kg/m³ permitindo variação de +/- 5%, tipo ecológico, isento de CFC, com no mínimo 65mm de espessura; Largura de 490 mm e profundidade da superfície do assento de 480 mm, no mínimo; Bordas protegidas com perfil de PVC anti-impacto, tipo macho e fêmea; Contra-assento em TNT; Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir. Encosto: **Espaldar médio;** Estrutura do encosto moldada anatomicamente, em madeira compensada multilaminada de alta resistência, indeformável, com espessura mínima de 12 mm; Estofada com espuma injetada, moldada anatomicamente em poliuretano flexível de alta resiliência, com densidade entre 45 Kg/m³ permitindo variação de +/- 5%, tipo ecológico, isento de CFC, com espessura 55mm no mínimo; Largura de 450 mm e extensão vertical do encosto de 475 mm, no mínimo; Bordas protegidas com perfil de PVC anti-impacto, tipo macho e fêmea; Contra-encosto, em espuma laminada de 10 mm, revestido com o mesmo material do encosto; Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir. Estrutura da cadeira: Lâmina para suporte do encosto com vinco interno confeccionada em chapa de aço com espessura mínima de 4,75mm, dobrada com ângulo de 10°. 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; Base fixa constituída por duas estruturas contínuas com formato trapezoidal, confeccionada em tubo de aço #18, no mínimo, com secção oval de 16x30mm, unidas por meio de solda MIG. As estruturas são unidas na parte superior por duas travessas que proporcionam o travamento preservando sua integridade; As travessas são confeccionadas em tubo de aço #18, no mínimo, com secção oval de 16x30mm, soldadas às estruturas trapezoidais por meio de solda MIG; Na parte inferior da base deverá possuir 04 sapatas injetadas em polipropileno fixadas por rebites 4x19mm de alumínio; A fixação do assento na base da cadeira será ser por meio de porcas garras de ¼” cravadas na estrutura interna do assento, produzida em aço 1020 estampado com rosca laminada de ¼”, fixadas na estrutura 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.

ITEM 07 - CADEIRA ESPALDAR BAIXO FIXA COM BRAÇOS – 150506

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 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 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 injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos; Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir. Estrutura e mecanismos: Lâmina para suporte do encosto com vinco externo confeccionada em chapa de aço ABNT 1010 espessura mínima de 6,35mm, 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; Base fixa constituída por duas estruturas contínuas com formato trapezoidal, confeccionada em tubo de aço #18, no mínimo, com secção oval de 16x30mm, unidas por meio de solda MIG. As estruturas são unidas na parte superior por duas travessas que proporcionam o travamento preservando sua integridade; As travessas são confeccionadas em tubo de aço #18, no mínimo, com secção oval de 16x30mm, soldadas às estruturas trapezoidais por meio de solda MIG;

O assento é fixado às travessas por meio de porcas garras de ¼", cravadas na estrutura interna do assento, e por parafusos PHILIPS tipo panela e arruelas de pressão; Na parte inferior das estruturas trapezoidais possuem sapatas, injetadas em polipropileno, para tubo oval, fixadas por rebite 4x19 em alumínio, sendo duas para cada estrutura. 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. Apóia Braços: Apóia-braços formato de polígono irregular com cantos arredondados sendo um com raio de 150mm e os demais com raio de 50mm, medindo 330x250x50mm, a parte inferior possui largura de 35mm; 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 aço trefilado com espessura mínima de 5mm e largura de 13mm, 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 5mm (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 ultima lavagem com água deionizada seguido da secagem.

- Apresentar certificado de conformidade do produto emitido de acordo com as normas da ABNT conforme NBR 13962: 2006

ITEM 08 - CADEIRA ESPALDAR MEDIO FIXA COM BRAÇOS – 150506

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 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 injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos; Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir. Estrutura e mecanismos: Lâmina para suporte do encosto com vinco externo confeccionada em chapa de aço ABNT 1010 espessura mínima de 6,35mm, 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; Base fixa constituída por uma estrutura contínua em balanço, confeccionada em tubo de aço #13, com secção circular diâmetro de 1”. Fixada a flange por meio de solda MIG. A flange é estampada em chapa de aço com espessura mínima de 3mm, medindo 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. Apóia Braços: Apóia-braços formato de polígono irregular com lados paralelos e cantos arredondados com raio de 50mm, medindo 350x240mm, com largura de 50mm na parte superior com redução gradual até chegar a largura de 30mm em sua parte inferior; Braços revestidos em espuma injetada integral de poliuretano semirrígido, texturizado, com baixa maleabilidade e deformabilidade, alta resistência a impacto e a produtos de teor abrasivo; Estrutura interna em tubo de aço trefilado com diâmetro de 7mm no mínimo, sem partes metálicas aparentes ao usuário; Fixado ao assento por duas chapas de aço com formato retangular, medindo no mínimo 25x110mm, com espessura mínima de 6mm (cada) em aço trefilado, com dois furos oblongos para fixação e regulagem, por meio de buchas com garras e rosca de ¼”, parafusos com arruelas de pressão. As peças metálicas revestida com pintura epóxi pó na cor preta fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, 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 ultima lavagem com água deionizada seguido da secagem.

- Apresentar certificado de conformidade do produto emitido de acordo com as normas da ABNT conforme NBR 13962: 2006

ITEM 09 - CADEIRA FIXA EMPILHAVEL – 150506

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 autoatarraxantes, 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 7mmm, 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.

ITEM 10 CADEIRA FIXA ESPALDAR MEDIO – 150506

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 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 injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos; Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir. Estrutura e mecanismos: Lâmina para suporte do encosto com vinco externo confeccionada em chapa de aço ABNT 1010 espessura mínima de 6,35mm, 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; Base fixa constituída por duas estruturas contínuas com formato trapezoidal, confeccionada em tubo de aço #18, no mínimo, com secção oval de 16x30mm, unidas por meio de solda MIG. As estruturas são unidas na parte superior por duas travessas que proporcionam o travamento preservando sua integridade; As travessas são confeccionadas em tubo de aço #18, no mínimo, com secção oval de 16x30mm, soldadas às estruturas trapezoidais por meio de solda MIG;

O assento é fixado às travessas por meio de porcas garras de ¼", cravadas na estrutura interna do assento, e por parafusos PHILIPS tipo panela e arruelas de pressão. Na parte inferior das estruturas trapezoidais possuem sapatas, injetadas em polipropileno, para tubo oval, fixadas por rebite 4x19 em alumínio, sendo duas para cada estrutura. 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.

- Apresentar certificado de conformidade do produto emitido de acordo com as normas da ABNT conforme NBR 13962: 2006

ITEM 11 - CADEIRA FIXA ESPALDAR MEDIO COM BRAÇOS E PRANCHETAS ESCAMOTEAVEL – 150506

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 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 injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos; Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir. Estrutura e mecanismos: Lâmina para suporte do encosto com vinco externo confeccionada em chapa de aço ABNT 1010 espessura mínima de 6,35mm, 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; Base fixa constituída por duas estruturas contínuas com formato trapezoidal, confeccionada em tubo de aço #18, no mínimo, com secção oval de 16x30mm, unidas por meio de solda MIG. As estruturas são unidas na parte superior por duas travessas que proporcionam o travamento preservando sua integridade; As travessas são confeccionadas em tubo de aço #18, no mínimo, com secção oval de 16x30mm, soldadas às estruturas trapezoidais por meio de solda MIG;

O assento é fixado às travessas por meio de porcas garras de ¼", cravadas na estrutura interna do assento, e por parafusos PHILIPS tipo panela e arruelas de pressão. Na parte inferior das estruturas trapezoidais possuem sapatas, injetadas em polipropileno, para tubo oval, fixadas por rebite 4x19 em alumínio, sendo duas para cada estrutura. 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. Apóia Braços com prancheta: Apóia-braços formato de polígono irregular com cantos arredondados sendo um com raio de 150mm e os demais com raio de 50mm, medindo 330x250x50mm, a parte inferior possui largura de 35mm; 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 aço trefilado com espessura mínima de 5mm e largura de 13mm, 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 5mm (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 ultima lavagem com água deionizada seguido da secagem; Prancheta confeccionada em BP de 18 mm, revestida com laminado melamínico baixa pressão, encabeçado por ABS.

- Apresentar certificado de conformidade do produto emitido de acordo com as normas da ABNT conforme NBR 13962: 2006

ITEM 12 - POLTRONA DIRETOR FIXA BRAÇO EM ALUMINIO BASE CROMADA – 150664

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.

**LOTE 03**

ITEM 13 - CADEIRA DIRETOR GIRATORIA COM BRAÇOS – 150108

Assento: Estrutura do assento moldada anatomicamente, em madeira compensada multilaminada de alta resistência, indeformável, com espessura mínima de 12 mm; Estofada com espuma injetada, moldada anatomicamente em poliuretano flexível de alta resiliência, com densidade de 45 Kg/m³ permitindo variação de +/- 5%, tipo ecológico, isento de CFC, com no mínimo 65 mm de espessura; Largura de 490 mm e profundidade da superfície do assento de 480 mm, o mínimo; Bordas protegidas com perfil de PVC anti-impacto, tipo macho e fêmea; Contra-assento em TNT; Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir. Encosto: Espaldar Médio; Estrutura do encosto moldada anatomicamente, em madeira compensada multilaminada de alta resistência, indeformável, com espessura mínima de 12 mm; Estofada com espuma injetada, moldada anatomicamente em poliuretano flexível de alta resiliência, com densidade de 45 Kg/m³ permitindo variação de +/- 5%, tipo ecológico, isento de CFC, com espessura 55 mm no mínimo; Largura de 450 mm e extensão vertical do encosto de 475 mm, no mínimo; Bordas protegidas com perfil de PVC anti-impacto, tipo macho e fêmea; Contra-encosto, em espuma laminada de 10 mm, revestido com o mesmo material do encosto; Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir. Estrutura e mecanismos: Lâmina para suporte do encosto com vinco interno confeccionada em chapa de aço com espessura mínima de 4,75mm, dobrada com ângulo de 10°. 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; Mecanismo 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 possibilita a reclinação do assento no intervalo de no mínimo 0° e no máximo 15°. Possui sistema de regulagem de tensão e inclinação em função do peso através de manípulo localizado na parte frontal com acabamento em polipropileno copolímero injetado e componente interno produzido em mola de aço classe B com diâmetro de 7mm. O acionamento da regulagem de altura e bloqueio é confeccionada em aço redondo SAE1010 com 8 mm de diâmetro 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; 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 estrutura interna do assento/encosto deverá possuir porcas com 04 garras no mínimo (cada), produzida em aço 1020 estampado com rosca laminada de ¼”, fixados na estrutura da cadeira 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. Apóia Braços: Apóia-braços formato de polígono irregular com lados paralelos e cantos arredondados com raio de 50mm, medindo 350x240mm, com largura de 50mm na parte superior com redução gradual até chegar a largura de 30mm em sua parte inferior; Braços revestidos em espuma injetada integral de poliuretano semirrígido, texturizado, com baixa maleabilidade e deformabilidade, alta resistência a impacto e a produtos de teor abrasivo; Estrutura interna em tubo de aço trefilado com diâmetro de 7mm no mínimo, sem partes metálicas aparentes ao usuário; Fixado ao assento por duas chapas de aço com formato retangular, medindo no mínimo 25x110mm, com espessura mínima de 6mm (cada) em aço trefilado, com dois furos oblongos para fixação e regulagem, por meio de buchas com garras e rosca de ¼”, parafusos com arruelas de pressão. As peças metálicas revestida com pintura epóxi pó na cor preta fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, 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 ultima lavagem com água deionizada seguido da secagem.

ITEM 14 - CADEIRA ESPALDAR ALTO GIRATORIA COM BRAÇOS – 150108

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 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. Encosto: 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 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 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 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/inclinação 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, altura do encosto e inclinação do assento, possui a parte traseira protegida por capa injetada em polipropileno copolímero. Possui sistema de regulagem da tensão de inclinação do assento e encosto, com intervalos de mínimo -1° e máximo de 8° para o assento e intervalo de mínimo -8° e máximo 26° para o encosto, acionados por uma única alavanca localizada na parte traseira na lateral 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 no mínimo 1,20 mm de espessura NBR11888 SAE 1006/1010 BF. O acionamento da regulagem de altura do assento será por meio de alavanca independente localizada a parte posterior à direita do mecanismo na posição sentado. As alavancas são confeccionada 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. 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. Apóia 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 15º, proporcionando conforto ao usuário conforme exigências da NR17, alma em chapa de aço com 2mm de espessura no mínimo; União entre o assento e 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.

- Apresentar certificado de conformidade do produto emitido de acordo com as normas da ABNT conforme NBR 13962: 2006

ITEM 15 - CADEIRA ESPALDAR BAIXO GIRATORIA COM BRAÇOS – 150108

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 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 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 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 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/inclinação 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, altura do encosto e inclinação do assento, possui a parte traseira protegida por capa injetada em polipropileno copolímero. Possui sistema de regulagem da tensão de inclinação do assento e encosto, com intervalos de mínimo -1° e máximo de 8° para o assento e intervalo de mínimo -8° e máximo 26° para o encosto, acionados por uma única alavanca localizada na parte traseira na lateral 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 no mínimo 1,20 mm de espessura NBR11888 SAE 1006/1010 BF. O acionamento da regulagem de altura do assento será por meio de alavanca independente localizada a parte posterior à direita do mecanismo na posição sentado. As alavancas são confeccionada 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. 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. Apóia 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 15º, proporcionando conforto ao usuário conforme exigências da NR17, alma em chapa de aço com 2mm de espessura no mínimo; União entre o assento e 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.

- Apresentar certificado de conformidade do produto emitido de acordo com as normas da ABNT conforme NBR 13962: 2006

ITEM 16 - CADEIRA EXECUTIVA GIRATORIA COM BRAÇOS – 150108

Assento: Estrutura do assento moldada anatomicamente, em madeira compensada multilaminada de alta resistência, indeformável, com espessura mínima de 12 mm; Estofada com espuma injetada, moldada anatomicamente em poliuretano flexível de alta resiliência, com densidade de 45 Kg/m³ permitindo variação de +/- 5%, tipo ecológico, isento de CFC, com no mínimo 42mm de espessura; Largura de 460 mm e profundidade da superfície do assento de 425 mm, no mínimo; Bordas protegidas com perfil de PVC anti-impacto, tipo macho e fêmea; Contra-assento em TNT; Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir. Encosto: Espaldar baixo; Estrutura do encosto moldada anatomicamente, em madeira compensada multilaminada de alta resistência, indeformável, com espessura mínima de 12 mm; Estofada com espuma injetada, moldada anatomicamente em poliuretano flexível de alta resiliência, com densidade de 45 Kg/m³ permitindo variação de +/- 5%, tipo ecológico, isento de CFC, com espessura 35 mm no mínimo; Largura de 410 mm e extensão vertical do encosto de 360 mm, o mínimo; Bordas protegidas com perfil de PVC anti-impacto, tipo macho e fêmea; Contra-encosto, em espuma laminada de 10 mm, revestido com o mesmo material do encosto; Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir. Estrutura e mecanismos: Suporte para encosto que permite a regulagem vertical e horizontal, confeccionado em tubo de aço ABNT 1008/1010 perfilado, secção 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; 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 na base da cadeira será por meio de porcas garras de ¼” cravadas na estrutura interna do assento, produzida em aço 1020 estampado com rosca laminada de ¼”, fixados na estrutura da cadeira 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. Apóia 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 15º, proporcionando conforto ao usuário conforme exigências da NR17, alma em chapa de aço com 2mm de espessura no mínimo; União entre o assento e 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.

ITEM 17 - CADEIRA EXECUTIVA GIRATORIA SEM BRAÇOS – 150108

Assento: Estrutura do assento moldada anatomicamente, em madeira compensada multilaminada de alta resistência, indeformável, com espessura mínima de 12 mm; Estofada com espuma injetada, moldada anatomicamente em poliuretano flexível de alta resiliência, com densidade de 45 Kg/m³ permitindo variação de +/- 5%, tipo ecológico, isento de CFC, com no mínimo 42 mm de espessura; Largura de 460 mm e profundidade da superfície do assento de 425 mm, no mínimo; Bordas protegidas com perfil de PVC anti-impacto, tipo macho e fêmea; Contra-assento em TNT; Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir. Encosto: Espaldar baixo; Estrutura do encosto moldada anatomicamente, em madeira compensada multilaminada de alta resistência, indeformável, com espessura mínima de 12 mm; Estofada com espuma injetada, moldada anatomicamente em poliuretano flexível de alta resiliência, com densidade de 45 Kg/m³ permitindo variação de +/- 5%, tipo ecológico, isento de CFC, com espessura 35 mm no mínimo; Largura de 410 mm e extensão vertical do encosto de 360 mm, no mínimo; Bordas protegidas com perfil de PVC anti-impacto, tipo macho e fêmea; Contra-encosto, em espuma laminada de 10 mm, revestido com o mesmo material do encosto; Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir. Estrutura e mecanismos: Suporte para encosto que permite a regulagem vertical e horizontal, confeccionado em tubo de aço ABNT 1008/1010 perfilado, secção 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; 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; 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 intera 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; 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 na base da cadeira será por meio de porcas garras ¼” cravadas na estrutura interna do assento, produzida em aço 1020 estampado com rosca laminada de ¼”, fixados na estrutura da cadeira 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.

ITEM 18 - CADEIRA GIRATORIA ESPALDAR MEDIO COM BRAÇOS – 150108

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 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 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 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/inclinação 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, altura do encosto e inclinação do assento, possui a parte traseira protegida por capa injetada em polipropileno copolímero. Possui sistema de regulagem da tensão de inclinação do assento e encosto, com intervalos de mínimo -1° e máximo de 8° para o assento e intervalo de mínimo -8° e máximo 26° para o encosto, acionados por uma única alavanca localizada na parte traseira na lateral 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 no mínimo 1,20 mm de espessura NBR11888 SAE 1006/1010 BF. O acionamento da regulagem de altura do assento será por meio de alavanca independente localizada a parte posterior à direita do mecanismo na posição sentado. As alavancas são confeccionada 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. 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. Apóia 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 15º, proporcionando conforto ao usuário conforme exigências da NR17, alma em chapa de aço com 2mm de espessura no mínimo; União entre o assento e 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.

- Apresentar certificado de conformidade do produto emitido de acordo com as normas da ABNT conforme NBR 13962: 2006

ITEM 19 - POLTRONA PRESIDENTE GIRATORIA COM BRAÇOS EM ALUMINIO E BASE CROMADA – 150664

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 750 mm, no mínimo. Estrutura e mecanismos: Mecanismo que permite a regulagem de altura e reclinação 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 reclinação do assento é mínim 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, consequentemente, 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.

- Apresentar certificado de ensaio do produto emitido por laboratório de acordo com as normas da ABNT conforme NBR 13962: 2006

**LOTE 04**

ITEM 20 - POLTRONA AUDITORIO REBATIVEL – 74039

Quando a poltrona não estiver em uso, tanto o assento como o encosto deverá retornar à posição vertical, liberando espaço do corredor sem auxilio do usuário. O assento deverá permanecer na posição que permita ao usuário se sentar sem colocar as mãos na poltrona e sem risco de queda, mantendo uma abertura de 27º em relação ao encosto. Encosto e Assento: Estrutura do assento em madeira multilaminada moldada anatomicamente a quente com pressão de 10 Kgf/cm², conforme estabelecido nas NBR 15878 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; As estruturas do assento e do encosto devem receber porcas e parafusos autoatarrachantes para a montagem e instalação dos mecanismos, garantindo uma perfeita fixação dos componentes; Para a fixação de componentes que sofrerão esforços físicos, devido aos movimentos dos mecanismos, além da porca com garra, será utilizado em conjunto trava química no momento da colocação dos parafusos, evitando o afrouxamento dos mesmos, bem como evitando o surgimento de ruídos indesejáveis, decorrentes do uso; As capas de proteção para o assento e para o encosto serão injetadas/moldadas em polipropileno texturizado, dotados de orifícios que favoreçam a absorção acústica e alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos. As blindagens devem ser fixadas nas estruturas de modo a impossibilitar a flexão do material e consequentemente, evitar a emissão de ruídos; A fixação das capas de proteção será por meio de parafusos cabeça chata embutidos em cavidades apropriadas, não ultrapassando a superfície da blindagem; 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 e baixa flamabilidade. Densidade controlada de, no mínimo, 57 Kg/m³ para o assento e de 52 Kg/m³ para o encosto. Possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT; Largura interna de 490 mm e profundidade da superfície do assento de 470 mm, no mínimo; Largura interna de 490 mm e extensão vertical do encosto de 520 mm, no mínimo; A distância entre os eixos dos assentos é de aproximadamente 550 mm. Apóia-braços: Apoios de braços integrados à base produzidos em poliuretano integral com alma de aço trefilado de no mínimo 9,5mm e chapa de aço com espessura de aproximadamente 1,9 mm, soldados por meio de solda MIG. Pranchetas:

Prancheta escamoteável embutida no braço da poltrona, confeccionada em MDF (MEDIUM DENSITY FIBERBOARD) com 15 mm de espessura no mínino, revestimento em laminado melamínico de baixa pressão e bordas retas protegidas com fita de ABS. Base: Base produzida em tubo de aço ABNT 1010/1020, com diâmetro de aproximadamente 25,5 mm e espessura mínima de 2,0mm, chumbada no piso por meio de parafusos autoatarraxantes cabeça sextavada e bucha de poliamida S10; A fixação da base à estrutura do assento (pedestal) deve ser através de parafuso PHILIPS de 1/4 x 1/2”, com cabeça cilíndrica e bucha de latão ¼; Os componentes estruturais da base devem receber cordão de solda MIG. Painel de Fechamento dos Apóia-Braços: Confeccionado em chapa de MDF (MEDIUM DENSITY FIBERBOARD), com 10 mm de espessura no mínimo, revestida nas duas faces, com espuma laminada de 5mm e acabamento externo vinílico; As poltronas iniciais e finais das fileiras devem receber um painel de fechamento total que vai do apóia-braço até a estrutura da base no piso; As poltronas centrais devem receber o painel de fechamento desde a parte inferior do apóia-braço até a estrutura sob o assento, deixando a parte da estrutura situada entre a base do assento até o piso aberta, facilitando a circulação do ar. Mecanismos: Assento e encosto rebatíveis; Os componentes responsáveis pela articulação do assento e do encosto devem receber bucha de poliacetal, plástico de engenharia com baixíssimo coeficiente de atrito, permitindo que a articulação dos componentes ocorra com mínimo de desgaste e elevado desempenho, dispensando manutenção e lubrificação frequentes, o que evita a presença de graxas e lubrificantes próximos ao tecido da poltrona; O mecanismo deve possuir mola de elevada resistência, que deve ser produzida em aço mola, com diâmetro de 4 mm e 4 espiras, no mínimo. Fixações: As poltronas devem possuir elaborado sistema estrutural de fixação individual, minimizando as vibrações decorrentes da movimentação dos usuários da mesma fileira, propiciando conforto e bem estar. Tratamento das Superfícies Metálicas: Os componentes metálicos devem receber tratamento de superfície, por imersão recebendo oito banhos, na seguinte sequência: Desengraxante, banho, fortemente alcalino, para remoção e limpeza, a quente, de resíduos graxos e oleosos em metais ferrosos e não ferrosos. Lavagem e enxague, banho que evita a contaminação para o banho seguinte, mantendo as peças isentas de sujidade. Decapante, banho, em solução à base de ácido sulfúrico, aplicado para a remoção de oxidação superficial, e carepas de solda. Lavagem e enxague, banho que evita a contaminação para o banho seguinte, mantendo as peças isentas de sujidade. Refinador de camadas e banho em solução de sais complexos de titânio, os quais, dispersos em água, produzem uma solução coloidal muito estável, criando germes de cristalização e ativando a superfície para o banho posterior. O refinador de camada favorece a ancoragem do fosfato de zinco, aplicando no banho seguinte. Fosfato de zinco, banho frio que produz uma película micro cristalina, de fosfato de zinco, sobre o metal. O tratamento de fosfatização favorece a ancoragem e aderência da tinta sobre a superfície de metal, garantindo uma excelente resistência à oxidação. Lavagem e enxague banho que evita a contaminação para o banho seguinte, mantendo as peças isentas de sujidade. Passivador orgânico, banho formador de uma película isenta de cromo, aplicado sobre as camadas de fosfato de zinco, para eliminação dos sais frequentemente encontrados na água. Os poros encontrados na camada de fosfato são selados, aumentando consideravelmente a resistência à oxidação. Pintura Epóxi Pó Eletrostática: A pintura dos componentes metálicos deve empregar tinta com apresentação em pó, à base de resina epóxi, sendo aplicada em cabine eletrostática, proporcionando uma cobertura total e uniforme da peça; O resultado desse processo deve ser uma perfeita ancoragem da tinta, com camada entre 60 e 70 micra e, posteriormente, a peça deve ser conduzida para uma estufa com, no mínimo, 220ºC, onde ocorrerá a polimerização da tinta. Revestimento: O revestimento da almofadas deve ser produzido em pura lã virgem, com fiação penteada Panamá, com espessura aproximada de 2 mm e gramatura de 350 +/- 20 g/m², ou poliéster.

- Apresentar laudo de Ensaio de acordo com norma ISO 354, emitido por laboratório reconhecido nacionalmente e Laudo de Ensaio de Resistência e Durabilidade de acordo a Norma 15878:2010 Assentos para espectadores

ITEM 21 - POLTRONA AUDITORIO REBATIVEL - MOBILIDADE REDUZIDA – 74039

Assento em estrutura de madeira compensada com a face interior revestida por blindagem termo formada em chapa de poliestireno com orifícios para melhor absorção acústica, fixada à estrutura de modo a impossibilitar a flexão do material e consequente geração de ruídos, almofada em espuma de poliuretano injetada, moldada anatomicamente com borda frontal arredondada e escavações centrais. Dimensões aproximadas (variação de no máximo 6% (seis por cento) para mais ou para menos);Largura do assento: 470mm;Profundidade do assento: 450mm;Espessura do assento: 60mm. Encosto com estrutura em madeira compensada, com o contra-encosto revestido por blindagem termo formada em chapa de poliestireno com orifícios para melhor absorção acústica, fixada à estrutura de modo a impossibilitar a flexão do material e consequente geração de ruídos, almofada em espuma de poliuretano injetada, moldada anatomicamente com curvatura côncava no sentido horizontal e convexa no sentido vertical, na região renal. Dimensões aproximadas (variação de no máximo 6% (seis por cento) para mais ou para menos);Largura do encosto: 470mm;Altura do encosto: 530mm;Altura do piso ao topo do encosto (poltrona aberta): 850mm;Espessura do encosto: 60mm. Mecanismo com sistema de abertura e fechamento do assento e encosto através de molas, devendo todos os componente articuláveis serem envolvidos em buchas de poliacetal, material de baixo coeficiente de atrito, permitindo um perfeito funcionamento sem causar ruídos; Braço inicial esquerdo, junto ao corredor, com movimento basculante, ou seja, braço projetado especialmente para permitir o seu recolhimento e facilitar o acesso de pessoas com mobilidade reduzida ligado à base em espuma de poliuretano integral com alma interna de aço ABNT 1010/1020 trefilado e diâmetro aproximado de 09 mm, nas extremidades das fileiras, os painéis de fechamento dos braços deverão ser revestidos em vinil na cor da base sem preencher o vão entre a base e o apoio de braços; Prancheta escamoteável, embutida no braço da própria poltrona, dotada de 02 movimentos, na horizontal quando em uso ou na vertical, na lateral da poltrona quando de sua não utilização, revestimento em laminado melamínico de alta densidade, com perfil de proteção em PVC semirrígido; Base em aço tubular ABNT 1010/1020 de seção redonda, com diâmetro externo de aproximadamente 25,4 mm e parede de aproximadamente 1,5 mm de espessura; As poltronas deverão ser fixadas ao solo por meio de chumbadores de poliamida e parafusos autoatarraxantes. Todos os componentes metálicos passam por tratamento de fosfatização por imersão, permitindo que as partes internas dos tubos, travessas e demais componentes, também recebam o tratamento. Pintura em epóxi pó eletrostática com polimerização em estufa com temperatura de 240° C e espessura final da película de proteção de 35 a 40 micra, na cor preta. Revestimento deverá ser de tecido 100% poliéster na cor a escolher.

ITEM 22 - POLTRONA AUDITORIO REBATIVEL – OBESO – 74039

Quando a poltrona não estiver em uso, tanto o assento como o encosto deverá retornar à posição vertical, liberando espaço do corredor sem auxilio do usuário. O assento deverá permanecer na posição que permita ao usuário se sentar sem colocar as mãos na poltrona e sem risco de queda, mantendo uma abertura de 27º em relação ao encosto. Encosto e Assento: Estrutura do assento em madeira multilaminada moldada anatomicamente a quente com pressão de 10 Kgf/cm², conforme estabelecido nas NBR 15878 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; As estruturas do assento e do encosto devem receber porcas e parafusos autoatarrachantes para a montagem e instalação dos mecanismos, garantindo uma perfeita fixação dos componentes; Para a fixação de componentes que sofrerão esforços físicos, devido aos movimentos dos mecanismos, além da porca com garra, será utilizado em conjunto trava química no momento da colocação dos parafusos, evitando o afrouxamento dos mesmos, bem como evitando o surgimento de ruídos indesejáveis, decorrentes do uso; A fixação das capas de proteção será por meio de parafusos, cabeça chata, embutidos em cavidades apropriadas, não ultrapassando a superfície da blindagem; O estofamento deverá ser em espuma laminada com densidade D-23, selada, com espessura mínima de 70 mm para o assento e 50 mm para o encosto; Capa de proteção do encosto confeccionado em madeira compensada de 60 mm, revestida com vinil preto; Largura interna de 1040 mm e profundidade da superfície do assento de 470 mm, no mínimo; Largura interna de 1040 mm e extensão vertical do encosto de 520 mm, no mínimo; A distância entre os eixos dos assentos é de aproximadamente 550 mm. Apóia-braços: Apoios de braços integrados à base produzidos em poliuretano integral com alma de aço trefilado de no mínimo 9,5mm e chapa de aço com espessura de aproximadamente 1,9 mm, soldados por meio de solda MIG. Base: Base produzida em tubo de aço ABNT 1010/1020, com diâmetro de aproximadamente 25,5 mm e espessura mínima de 2,0mm, chumbada no piso por meio de parafusos autoatarraxantes cabeça sextavada e bucha de poliamida S10; A fixação da base à estrutura do assento (pedestal) deve ser através de parafuso PHILIPS de 1/4 x 1/2”, com cabeça cilíndrica e bucha de latão ¼; Os componentes estruturais da base devem receber cordão de solda MIG. Painel de Fechamento dos Apóia-Braços: Confeccionado em chapa de MDF (MEDIUM DENSITY FIBERBOARD), com 10 mm de espessura no mínimo, revestida nas duas faces, com espuma laminada de 5mm e acabamento externo vinílico; As poltronas iniciais e finais das fileiras devem receber um painel de fechamento total que vai do apóia-braço até a estrutura da base no piso; As poltronas centrais devem receber o painel de fechamento desde a parte inferior do apóia-braço até a estrutura sob o assento, deixando a parte da estrutura situada entre a base do assento até o piso aberta, facilitando a circulação do ar. Mecanismos: Assento e encosto rebatíveis; Os componentes responsáveis pela articulação do assento e do encosto devem receber bucha de poliacetal, plástico de engenharia com baixíssimo coeficiente de atrito, permitindo que a articulação dos componentes ocorra com mínimo de desgaste e elevado desempenho, dispensando manutenção e lubrificação frequentes, o que evita a presença de graxas e lubrificantes próximos ao tecido da poltrona; O mecanismo deve possuir mola de elevada resistência, que deve ser produzida em aço mola, com diâmetro de 4 mm e 4 espiras, no mínimo. Fixações: As poltronas devem possuir elaborado sistema estrutural de fixação individual, minimizando as vibrações decorrentes da movimentação dos usuários da mesma fileira, propiciando conforto e bem estar. Tratamento das Superfícies Metálicas: Os componentes metálicos devem receber tratamento de superfície, por imersão recebendo oito banhos, na seguinte sequência: Desengraxante, banho, fortemente alcalino, para remoção e limpeza, a quente, de resíduos graxos e oleosos em metais ferrosos e não ferrosos. Lavagem e enxague, banho que evita a contaminação para o banho seguinte, mantendo as peças isentas de sujidade. Decapante, banho, em solução à base de ácido sulfúrico, aplicado para a remoção de oxidação superficial, e carepas de solda. Lavagem e enxague, banho que evita a contaminação para o banho seguinte, mantendo as peças isentas de sujidade. Refinador de camadas e banho em solução de sais complexos de titânio, os quais, dispersos em água, produzem uma solução coloidal muito estável, criando germes de cristalização e ativando a superfície para o banho posterior. O refinador de camada favorece a ancoragem do fosfato de zinco, aplicando no banho seguinte. Fosfato de zinco, banho frio que produz uma película micro cristalina, de fosfato de zinco, sobre o metal. O tratamento de fosfatização favorece a ancoragem e aderência da tinta sobre a superfície de metal, garantindo uma excelente resistência à oxidação. Lavagem e enxague banho que evita a contaminação para o banho seguinte, mantendo as peças isentas de sujidade. Passivador orgânico, banho formador de uma película isenta de cromo, aplicado sobre as camadas de fosfato de zinco, para eliminação dos sais frequentemente encontrados na água. Os poros encontrados na camada de fosfato são selados, aumentando consideravelmente a resistência à oxidação. Pintura Epóxi Pó Eletrostática: A pintura dos componentes metálicos deve empregar tinta com apresentação em pó, à base de resina epóxi, sendo aplicada em cabine eletrostática, proporcionando uma cobertura total e uniforme da peça; O resultado desse processo deve ser uma perfeita ancoragem da tinta, com camada entre 60 e 70 micra e, posteriormente, a peça deve ser conduzida para uma estufa com, no mínimo, 220ºC, onde ocorrerá a polimerização da tinta. Revestimento: O revestimento da almofadas deve ser produzido em pura lã virgem, com fiação penteada Panamá, com espessura aproximada de 2 mm e gramatura de 350 +/- 20 g/m², ou poliéster.

**LOTE 05**

ITEM 23 - LONGARINA 02 LUGARES – 150133

Assento: Estrutura do assento em madeira multilaminada moldada anatomicamente a quente com pressão de 10 Kgf/cm², conforme estabelecido nas NBR 16031 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 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 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: 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 ponteiras plásticas. 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 ponteiras plásticas; 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. Apóia Braços: Apóia-braços formato de polígono irregular com lados paralelos e cantos arredondados com raio de 50mm, medindo 350x240mm, com largura de 50mm na parte superior com redução gradual até chegar a largura de 30mm em sua parte inferior; Braços revestidos em espuma injetada integral de poliuretano semirrígido, texturizado, com baixa maleabilidade e deformabilidade, alta resistência a impacto e a produtos de teor abrasivo; Estrutura interna em tubo de aço trefilado com diâmetro de 7mm no mínimo, sem partes metálicas aparentes ao usuário; Fixado ao assento por duas chapas de aço com formato retangular, medindo no mínimo 25x110mm, com espessura mínima de 6mm (cada) em aço trefilado, com dois furos oblongos para fixação e regulagem, por meio de buchas com garras e rosca de ¼”, parafusos com arruelas de pressão. As peças metálicas revestida com pintura epóxi pó na cor preta fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, 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.

ITEM 24 - LONGARINA 03 LUGARES – 150133

Assento: Estrutura do assento em madeira multilaminada moldada anatomicamente a quente com pressão de 10 Kgf/cm², conforme estabelecido nas NBR 16031 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 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 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: 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 ponteiras plásticas. 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 ponteiras plásticas; 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.

Apóia Braços: Apóia-braços formato de polígono irregular com lados paralelos e cantos arredondados com raio de 50mm, medindo 350x240mm, com largura de 50mm na parte superior com redução gradual até chegar a largura de 30mm em sua parte inferior; Braços revestidos em espuma injetada integral de poliuretano semirrígido, texturizado, com baixa maleabilidade e deformabilidade, alta resistência a impacto e a produtos de teor abrasivo; Estrutura interna em tubo de aço trefilado com diâmetro de 7mm no mínimo, sem partes metálicas aparentes ao usuário; Fixado ao assento por duas chapas de aço com formato retangular, medindo no mínimo 25x110mm, com espessura mínima de 6mm (cada) em aço trefilado, com dois furos oblongos para fixação e regulagem, por meio de buchas com garras e rosca de ¼”, parafusos com arruelas de pressão. As peças metálicas revestida com pintura epóxi pó na cor preta fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, 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.

**LOTE 06**

ITEM 25 - GAVETEIRO FIXO 02 GAVETAS 400x310x292mm – 70173

Laterais: Laterais em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura, medindo 384x292mm (PxH); 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 inferiorem partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura, medindo 275x 80mm (LxP); 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 posteriorem partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura, medindo 275x 80mm (LxP); 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, medindo 275x221mm (LxP); 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, medindo 310x141mm (LxH), 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, com profundidade interna mínima de 345mm e largura mínima de 335mm, 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 ultima 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 distancia 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.

- Apresentar certificado de conformidade do produto emitido de acordo com as normas da ABNT conforme NBR 13961: 2010

ITEM 26 - GAVETEIRO PEDESTAL 04 GAVETAS 402x600x740mm – 70173

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 autoatarraxantes, 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 ultima 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 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.

- Apresentar certificado de conformidade do produto emitido de acordo com as normas da ABNT conforme NBR 13961: 2010

ITEM 27 - GAVETEIRO PEDESTAL 2 GAVETAS E 1 GAVETÃO – 70173

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; Sapatas niveladoras em polipropileno injetado, com forma telescópica cilíndrica e diâmetro de 55mm, altura de 35mm. Possui ajuste de no mínimo 20mm, por meio de parafuso de aço zincado com rosca padrão 5/16”, engatado a uma porca sextavada 5/16”, fixada a um suporte de poliuretano injetado contendo três furos, que deverá ocorrer por meio de parafusos autoatarrachantes zincados. Laterais: 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. Gavetas: Duas gavetas e um gavetão com frente em partículas de média densidade, em chapa única com no mínimo 18mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces das peças, na mesma cor do tampo; Possui bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 3mm, na mesma cor do tampo, com bordas arredondadas em todo seu perímetro com raio mínimo de 2,5mm, coladas a quente por meio do processo HOLT MELT; Corpo da gaveta em chapa de aço com espessura mínima de 0,9mm, com profundidade interna mínima de 345mm e largura mínima de 335mm; 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 ultima 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 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.

- Apresentar certificado de conformidade do produto emitido de acordo com as normas da ABNT conforme NBR 13961: 2010

ITEM 28 - GAVETEIRO VOLANTE COM 03 GAVETAS. - 70173 –

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 ultima 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.

- Apresentar certificado de conformidade do produto emitido de acordo com as normas da ABNT conforme NBR 13961: 2010

ITEM 29 - MESA ANGULAR EM L 1200X600X1200X600X740 – 108219

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 semirígido, 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 duas estruturas laterais e uma central, interligada por calhas horizontais, que deverão propiciar a estruturação do conjunto. Pé Central: A estrutura central deverá ser em chapa #16 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. Contém nessa abertura abas de 10mm de cada lado com ângulo a 90º e recorte medindo 50x10mm para apoio das tampas; 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 o 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 “I”, com medidas totais de 44x520x700 (LxPxH); A estrutura vertical de ligação, da base inferior com a superior, deverá ser em chapa de aço #16 (e=1,50mm o mínimo), dobrada, formando 02 colunas paralelas em forma de pórtico com espaçamento mínimo entre elas de 125mm. Cada coluna terá dimensão de 44x60mm e abas de 10mm em suas extremidades e recortes de 50x10mm para encaixe das tampas com altura de 670mm; Tampas removíveis tanto do lado interno como do lado externo, dobradas em chapa de aço #22 (e=0,75mm), medindo 124mm de largura e abas de 10mm perpendiculares a sua largura. Altura de 632mm para tampa externa e 567mm para 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, com abas de 10mm, possui as extremidades arredondadas com raio mínimo de 5mm, dois furos oblongos medindo 20mm, sem uso de ponteiras plásticas;

Base inferior do pórtico será confeccionada com um tubo eslitado, formato oblongo medindo 29x58mm, com dois furos com diâmetro de 12mm para fixação de rebites de repuxo padrão 5/16” para colocação das sapatas niveladoras. Tem em suas extremidades ponteiras plásticas em poliuretano texturizado fosco; A base inferior deverá conter dois reguladores de níveis, nas extremidades, em poliuretano injetado de alta resistência e curso de regulagem de no mínimo 15mm, soldada pelo processo MIG. Calhas metálicas: Calha estrutural confeccionada em chapa de aço #18 (no mínimo), dobrada, com formato “J” medindo 102x60mm; Possui dobras na parte superior, de 20mm perpendicular ao lado de 102mm e de 10mm perpendicular a dobra de 20mm. Na parte inferior possui dobra de 20mm perpendicular ao lado de 60mm; As extremidades das calhas possuem fechamentos em chapa de aço medindo 99x17mm com espessura mínima de 1,5mm, com dois furos para ligação desta às estruturas laterais, não sendo permitido o uso de solda para essa função. Possui também as extremidades um recorte em diagonal na face inferior, com ângulo de 45º, não permitindo o contato da calha com a tampa interna do pé e facilitando o acesso a fiação; Na calha deverá conter 02 (dois) suportes, no mínimo, para tomadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, medindo 99x17mm, e furos para instalação de tomadas, fixados na calha através de parafusos. Acabamento e montagem: A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento 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.

- Apresentar certificado de conformidade do produto emitido de acordo com as normas da ABNT conforme NBR 13966: 2008

ITEM 30 - MESA ANGULAR EM L 1200X600X1400X600X740 – 108219

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 semirígido, 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 duas estruturas laterais e uma central, interligada por calhas horizontais, que deverão propiciar a estruturação do conjunto. Pé Central: A estrutura central deverá ser em chapa #16 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. Contém nessa abertura abas de 10mm de cada lado com ângulo a 90º e recorte medindo 50x10mm para apoio das tampas; 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 o 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 “I”, com medidas totais de 44x520x700 (LxPxH); A estrutura vertical de ligação, da base inferior com a superior, deverá ser em chapa de aço #16 (e=1,50mm o mínimo), dobrada, formando 02 colunas paralelas em forma de pórtico com espaçamento mínimo entre elas de 125mm. Cada coluna terá dimensão de 44x60mm e abas de 10mm em suas extremidades e recortes de 50x10mm para encaixe das tampas com altura de 670mm; Tampas removíveis tanto do lado interno como do lado externo, dobradas em chapa de aço #22 (e=0,75mm), medindo 124mm de largura e abas de 10mm perpendiculares a sua largura. Altura de 632mm para tampa externa e 567mm para 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, com abas de 10mm, possui as extremidades arredondadas com raio mínimo de 5mm, dois furos oblongos medindo 20mm, sem uso de ponteiras plásticas;

Base inferior do pórtico será confeccionada com um tubo eslitado, formato oblongo medindo 29x58mm, com dois furos com diâmetro de 12mm para fixação de rebites de repuxo padrão 5/16” para colocação das sapatas niveladoras. Tem em suas extremidades ponteiras plásticas em poliuretano texturizado fosco; A base inferior deverá conter dois reguladores de níveis, nas extremidades, em poliuretano injetado de alta resistência e curso de regulagem de no mínimo 15mm, soldada pelo processo MIG. Calhas metálicas: Calha estrutural confeccionada em chapa de aço #18 (no mínimo), dobrada, com formato “J” medindo 102x60mm; Possui dobras na parte superior, de 20mm perpendicular ao lado de 102mm e de 10mm perpendicular a dobra de 20mm. Na parte inferior possui dobra de 20mm perpendicular ao lado de 60mm; As extremidades das calhas possuem fechamentos em chapa de aço medindo 99x17mm com espessura mínima de 1,5mm, com dois furos para ligação desta às estruturas laterais, não sendo permitido o uso de solda para essa função. Possui também as extremidades um recorte em diagonal na face inferior, com ângulo de 45º, não permitindo o contato da calha com a tampa interna do pé e facilitando o acesso a fiação; Na calha deverá conter 02 (dois) suportes, no mínimo, para tomadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, medindo 99x17mm, e furos para instalação de tomadas, fixados na calha através de parafusos. Acabamento e montagem: A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento 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.

- Apresentar certificado de conformidade do produto emitido de acordo com as normas da ABNT conforme NBR 13966: 2008

ITEM 31 - MESA ANGULAR EM L 1400X600X1400X600X740 – 108219

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 semirígido, 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 duas estruturas laterais e uma central, interligada por calhas horizontais, que deverão propiciar a estruturação do conjunto. Pé Central: A estrutura central deverá ser em chapa #16 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. Contém nessa abertura abas de 10mm de cada lado com ângulo a 90º e recorte medindo 50x10mm para apoio das tampas; 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 o 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 “I”, com medidas totais de 44x520x700 (LxPxH); A estrutura vertical de ligação, da base inferior com a superior, deverá ser em chapa de aço #16 (e=1,50mm o mínimo), dobrada, formando 02 colunas paralelas em forma de pórtico com espaçamento mínimo entre elas de 125mm. Cada coluna terá dimensão de 44x60mm e abas de 10mm em suas extremidades e recortes de 50x10mm para encaixe das tampas com altura de 670mm; Tampas removíveis tanto do lado interno como do lado externo, dobradas em chapa de aço #22 (e=0,75mm), medindo 124mm de largura e abas de 10mm perpendiculares a sua largura. Altura de 632mm para tampa externa e 567mm para 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, com abas de 10mm, possui as extremidades arredondadas com raio mínimo de 5mm, dois furos oblongos medindo 20mm, sem uso de ponteiras plásticas;

Base inferior do pórtico será confeccionada com um tubo eslitado, formato oblongo medindo 29x58mm, com dois furos com diâmetro de 12mm para fixação de rebites de repuxo padrão 5/16” para colocação das sapatas niveladoras. Tem em suas extremidades ponteiras plásticas em poliuretano texturizado fosco; A base inferior deverá conter dois reguladores de níveis, nas extremidades, em poliuretano injetado de alta resistência e curso de regulagem de no mínimo 15mm, soldada pelo processo MIG. Calhas metálicas: Calha estrutural confeccionada em chapa de aço #18 (no mínimo), dobrada, com formato “J” medindo 102x60mm; Possui dobras na parte superior, de 20mm perpendicular ao lado de 102mm e de 10mm perpendicular a dobra de 20mm. Na parte inferior possui dobra de 20mm perpendicular ao lado de 60mm; As extremidades das calhas possuem fechamentos em chapa de aço medindo 99x17mm com espessura mínima de 1,5mm, com dois furos para ligação desta às estruturas laterais, não sendo permitido o uso de solda para essa função. Possui também as extremidades um recorte em diagonal na face inferior, com ângulo de 45º, não permitindo o contato da calha com a tampa interna do pé e facilitando o acesso a fiação; Na calha deverá conter 02 (dois) suportes, no mínimo, para tomadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, medindo 99x17mm, e furos para instalação de tomadas, fixados na calha através de parafusos. Acabamento e montagem: A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento 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.

- Apresentar certificado de conformidade do produto emitido de acordo com as normas da ABNT conforme NBR 13966: 2008

ITEM 32 - MESA ANGULAR TIPO PENINSULA 1200X600X1800X740 – 108219

Superfície de trabalho: Superfície de trabalho com formato de uma península. O lado com profundidade de 800mm é arredondado a 180º com raio de 300mm, 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 semirígido, 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 #16 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. Contém nessa abertura abas com 10mm de cada lado, ângulo a 90º e com recorte medindo 50x10mm para apoio das tampas; 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 “I”, com medidas totais de 44x520x700 (LxPxH); A estrutura vertical de ligação, da base inferior com a superior, deverá ser em chapa de aço #16 (e=1,50mm o mínimo), dobrada, formando 02 colunas paralelas em forma de pórtico com espaçamento mínimo entre elas de 125mm. Cada coluna terá dimensão de 44x60mm e abas de 10mm em suas extremidades e recortes de 50x10mm para encaixe das tampas com altura de 670mm; Tampas removíveis tanto do interno como do lado externo, dobradas em chapa de aço #22 (e=0,75mm), medindo 124mm de largura e abas de 10mm perpendiculares a sua largura. Altura de 632mm a tampa externa e 567 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, as extremidades arredondadas com raio mínimo de 5mm, dois furos oblongos medindo 20mm, sem uso de ponteiras plásticas; Base inferior do pórtico será por meio de um tubo eslitado com formato oblongo medindo 29x58mm, com dois furos com diâmetro de 12mm para fixação de rebites de repuxo padrão 5/16” para colocação das sapatas niveladoras. Tem em suas extremidades ponteiras plásticas em poliuretano texturizado fosco; A base inferior deverá conter dois reguladores de níveis, nas extremidades, em poliuretano injetado de alta resistência e curso de regulagem de no mínimo 15mm, soldada pelo processo MIG. Calhas metálicas: Calha estrutural confeccionada em chapa de aço #18 (no mínimo), dobrada, com formato “J” medindo 102x60mm; Possui dobras na parte superior, de 20mm perpendicular ao lado de 102mm e de 10mm perpendicular a dobra de 20mm. Na parte inferior possui dobra de 20mm perpendicular ao lado de 60mm; As extremidades das calhas possuem fechamentos em chapa de aço medindo 99x17mm com espessura mínima de 1,5mm, com dois furos para ligação desta às estruturas laterais, não sendo permitido o uso de solda para essa função. Possui também as extremidades um recorte em diagonal na face inferior, com ângulo de 45º, não permitindo o contato da calha com a tampa interna do pé e facilitando o acesso a fiação; Na calha deverá conter 02 (dois) suportes, no mínimo, para tomadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, medindo 99x17mm, e furos para instalação de tomadas, fixados na calha através de parafusos. Acabamento e montagem: A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento 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.

- Apresentar certificado de conformidade do produto emitido de acordo com as normas da ABNT conforme NBR 13966: 2008

ITEM 33 - MESA AUXILIAR PARA GABINETES EXECUTIVOS 1150X700X740 – 108219

Superfície de trabalho auxiliar: Superfície de trabalho auxiliar sobreposta à estrutura, constituída por dois tampos, unidos por meio de parafusos rosca métrica, espessura total de 43 mm, formato retangular medindo 1100x700x740mm (LxPxH); 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 pré-composto de madeira com acabamento em nitro-celulose na parte superior, no padrão a definir; 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; Estrutura para mesa auxiliar: A sustentação da mesa auxiliar será de um lado por meio de dois tubos de aço # 14 com diâmetro de 2”, apoiado no tampo de um gaveteiro e parafusado na parte inferior do tampo inferior da mesa auxiliar; Do outro lado a superfície auxiliar será fixada à superfície de trabalho da mesa principal por meio de chapa de aço # 14 e parafusos. Tampo duplo sobreposto à estrutura, unidos por meio de parafusos rosca métrica, formato retangular; 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 pré-composto de madeira com acabamento em nitro-celulose na parte superior, no mesmo padrão da mesa principal; 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 tampo e de suas bordas em laminado melamínico líquido na cor a definir; Frente das gavetas, painéis laterais, fundo e base em madeira MDF (MEDIUN DENSITY FIBERBOARD) de 18 mm de espessura no mínimo, revestidas com laminado pré-composto de madeira com acabamento em nitro-celulose em ambas as faces e de suas bordas será laminado madeirado com acabamento em nitro-celulose na parte superior, na cor a definir; Corpo da gaveta em chapa de aço com espessura mínima de 0,75mm, 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 ultima 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 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. 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; Montagem do gaveteiro com utilização de buchas metálica, cavilhas e MINIFIX; Sapatas niveladoras em polipropileno injetado, com formato telescópico cilíndrico, com diâmetro de 55mm e altura de 35mm, possibilitando ajuste de no mínimo 20mm.

ITEM 34 - MESA EM L 1200X600X1200X600X740 – 108219

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 ponteiras plásticas; A base superior deverá conter dois furos com formato oblongo, medindo 20mm, distanciados entre si 448mm ou múltiplo de 32mm; Na base inferior, parte frontal do pórtico, perpendicular às colunas, contém um apoio em chapa de aço com espessura mínima de 1,5m, dobrada a 180º, formando um arco com laterais retas, formado um trapézio irregular com a base retangular. A extremidade anterior será soldada na coluna e extremidade posterior receberá uma peça com formato semiesférico moldado em peça única, sem emendas, diâmetro de 50mm e altura de 45mm, com suporte interno em aço para fixação da sapata niveladora 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 45º, não permitindo o contato da calha com a tampa interna do pé e facilitando o acesso a fiação; Na calha deverá conter 02 (dois) suportes, no mínimo, para tomadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, medindo 99x17mm, e furos para instalação de tomadas, fixados na calha através de parafusos. Acabamento e montagem: A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento 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.

- Apresentar certificado de conformidade do produto emitido de acordo com as normas da ABNT conforme NBR 13966: 2008

ITEM 35 - MESA EM L 1200X600X1600X600X740 – 108219

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 semirígido, 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 ponteiras plásticas; A base superior deverá conter dois furos com formato oblongo, medindo 20mm, distanciados entre si 448mm ou múltiplo de 32mm; Na base inferior, parte frontal do pórtico, perpendicular às colunas, contém um apoio em chapa de aço com espessura mínima de 1,5m, dobrada a 180º, formando um arco com laterais retas, formado um trapézio irregular com a base retangular. A extremidade anterior será soldada na coluna e extremidade posterior receberá uma peça com formato semiesférico moldado em peça única, sem emendas, diâmetro de 50mm e altura de 45mm, com suporte interno em aço para fixação da sapata niveladora 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 45º, não permitindo o contato da calha com a tampa interna do pé e facilitando o acesso a fiação; Na calha deverá conter 02 (dois) suportes, no mínimo, para tomadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, medindo 99x17mm, e furos para instalação de tomadas, fixados na calha através de parafusos. Acabamento e montagem: A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento 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.

- Apresentar certificado de conformidade do produto emitido de acordo com as normas da ABNT conforme NBR 13966: 2008

ITEM 36 - MESA EM L 1400X600X1400X600X740 – 108219

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 semirígido, 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 ponteiras plásticas; A base superior deverá conter dois furos com formato oblongo, medindo 20mm, distanciados entre si 448mm ou múltiplo de 32mm; Na base inferior, parte frontal do pórtico, perpendicular às colunas, contém um apoio em chapa de aço com espessura mínima de 1,5m, dobrada a 180º, formando um arco com laterais retas, formado um trapézio irregular com a base retangular. A extremidade anterior será soldada na coluna e extremidade posterior receberá uma peça com formato semiesférico moldado em peça única, sem emendas, diâmetro de 50mm e altura de 45mm, com suporte interno em aço para fixação da sapata niveladora 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 45º, não permitindo o contato da calha com a tampa interna do pé e facilitando o acesso a fiação; Na calha deverá conter 02 (dois) suportes, no mínimo, para tomadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, medindo 99x17mm, e furos para instalação de tomadas, fixados na calha através de parafusos. Acabamento e montagem: A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento 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.

- Apresentar certificado de conformidade do produto emitido de acordo com as normas da ABNT conforme NBR 13966: 2008

ITEM 37 - MESA EM L GOTA 1600X600X2000X800X740 – 108219

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 1000mm 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 semirígido, 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 ponteiras plásticas;

A base superior deverá conter dois furos com formato oblongo, medindo 20mm, distanciados entre si 448mm ou múltiplo de 32mm; Na base inferior, parte frontal do pórtico, perpendicular às colunas, contém um apoio em chapa de aço com espessura mínima de 1,5m, dobrada a 180º, formando um arco com laterais retas, formado um trapézio irregular com a base retangular. A extremidade anterior será soldada na coluna e extremidade posterior receberá uma peça com formato semiesférico moldado em peça única, sem emendas, diâmetro de 50mm e altura de 45mm, com suporte interno em aço para fixação da sapata niveladora 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 45º, não permitindo o contato da calha com a tampa interna do pé e facilitando o acesso a fiação; Na calha deverá conter 02 (dois) suportes, no mínimo, para tomadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, medindo 99x17mm, e furos para instalação de tomadas, fixados na calha através de parafusos. Acabamento e montagem: A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento 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.

- Apresentar certificado de conformidade do produto emitido de acordo com as normas da ABNT conforme NBR 13966: 2008

ITEM 38 - MESA EM L PENINSULA 1600X600X1800X800X740 – 108219

Superfície de trabalho: Superfície de trabalho com formato de uma península, 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 semirígido, 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 ponteiras plásticas; A base superior deverá conter dois furos com formato oblongo, medindo 20mm, distanciados entre si 448mm ou múltiplo de 32mm; Na base inferior, parte frontal do pórtico, perpendicular às colunas, contém um apoio em chapa de aço com espessura mínima de 1,5m, dobrada a 180º, formando um arco com laterais retas, formado um trapézio irregular com a base retangular. A extremidade anterior será soldada na coluna e extremidade posterior receberá uma peça com formato semiesférico moldado em peça única, sem emendas, diâmetro de 50mm e altura de 45mm, com suporte interno em aço para fixação da sapata niveladora 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 45º, não permitindo o contato da calha com a tampa interna do pé e facilitando o acesso a fiação; Na calha deverá conter 02 (dois) suportes, no mínimo, para tomadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, medindo 99x17mm, e furos para instalação de tomadas, fixados na calha através de parafusos. Acabamento e montagem: A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento 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.

- Apresentar certificado de conformidade do produto emitido de acordo com as normas da ABNT conforme NBR 13966: 2008

ITEM 39 - MESA PARA GABINETES EXECUTIVOS 1800X900X740 – 108219

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); 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 pré-composto de madeira com acabamento em nitro-celulose, no padrão a definir; 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 parte central da superfície de trabalho possui um recorte retangular para colocação de BIVAR retrátil, revestido em similicouro na cor preta, permitindo abertura mínina de 380mm para passagem da fiação da rede elétrica e de dados; A fixação da superfície de trabalho principal às estruturas laterais será através de parafusos de aço e buchas metálicas. 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 pré-composto de madeira com acabamento em nitro-celulose, no mesmo padrão do tampo superior; Calha de aço em chapa #18 no mínimo, com formato “U”, para passagem de fiação, fixadas ao painel frontal. Com 02 suportes para fixação das tomadas. Estrutura: A sustentação da superfície de trabalho deverá ser por meio de pés painéis, localizados nas laterais, interligados pelo painel frontal, que deverá propiciar a estruturação da mesa. Cada pé painel é composto por duas peças unidas por meio de parafusos rosca métrica; A peça externa de cada pé painel é confeccionada em madeira MDF (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 pré-composto de madeira com acabamento em nitro-celulose, na mesma cor do tampo superior; A peça interna de cada pé painel é confeccionada em MDF (MEDIUN DENSITY FIBERBOARD) com espessura mínima de 25 mm. Possui bordas arredondadas com raio de 25 mm, fazendo concordância com a borda reta da peça externa. Revestimento da peça interna em laminado melamínico líquido na mesma cor do tampo inferior. Componentes Metálicos: Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento 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.

- Apresentar certificado de ensaio do produto emitido por laboratório de acordo com as normas da ABNT conforme NBR 13966: 2008

ITEM 40 - MESA RETA 1200X600X740 – 108219

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 semirígido, 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: Painel frontais em madeira MPD (painéis de partículas de média densidade) com 18,0mm de espessura no mínimo; Revestimento em laminado melamínico de baixa pressão nas duas faces, na mesma cor da superfície de trabalho; As bordas deverão ser retas e recebem proteção de fita de poliestireno semirrígido com 1,0mm de espessura, no mínimo, na mesma cor do laminado, coladas pelo processo HOLT-MELT. 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 ponteiras plásticas; A base superior deverá conter dois furos com formato oblongo, medindo 20mm, distanciados entre si 448mm ou múltiplo de 32mm; Na base inferior, parte frontal do pórtico, perpendicular às colunas, contém um apoio em chapa de aço com espessura mínima de 1,5m, dobrada a 180º, formando um arco com laterais retas, formado um trapézio irregular com a base retangular. A extremidade anterior será soldada na coluna e extremidade posterior receberá uma peça com formato semiesférico moldado em peça única, sem emendas, diâmetro de 50mm e altura de 45mm, com suporte interno em aço para fixação da sapata niveladora 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 45º, não permitindo o contato da calha com a tampa interna do pé e facilitando o acesso a fiação; Na calha deverá conter 02 (dois) suportes, no mínimo, para tomadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, medindo 99x17mm, e furos para instalação de tomadas, fixados na calha através de parafusos. Acabamento e montagem: A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento 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.

- Apresentar certificado de conformidade do produto emitido de acordo com as normas da ABNT conforme NBR 13966: 2008

ITEM 41 - MESA RETA 1600X800X740 – 108219

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 semirígido, 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: Painel frontais em madeira MPD (painéis de partículas de média densidade) com 18,0mm de espessura no mínimo; Revestimento em laminado melamínico de baixa pressão nas duas faces, na mesma cor da superfície de trabalho; As bordas deverão ser retas e recebem proteção de fita de poliestireno semirrígido com 1,0mm de espessura, no mínimo, na mesma cor do laminado, coladas pelo processo HOLT-MELT. A fixação do painel frontal na estrutura deverá ser por meio de quatro pinos de aço com rosca padrão M6 e tambor de travamento em ZAMAK. Componentes Metálicos: A sustentação do tampo deverá ser através de suas estruturas laterais, interligadas por calha horizontal, que deverão propiciar a estruturação do conjunto. Pés Laterais: As estruturas laterais em forma de um “L”, com medidas totais de 44x520x700 (LxPxH); A estrutura vertical de ligação, da base inferior com a superior, deverá ser por meio de duas colunas paralelas confeccionadas em tubos de aço com Ø44mm e espaçamento mínimo entre elas de 100mm, formando um pórtico. Uma coluna deverá conter 04 furos para fixação do painel frontal e calha estrutural por meio de rebites repuxo; As colunas deverão possuir sistema de travamento inferior por meio de barra de aço, medindo 3/16”x3/8”, com dimensão longitudinal de 100mm, soldado por meio de processo MIG; Entre as colunas tem duas alças, equidistantes do centro 200mm, confeccionadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, para fixação das grapas das tampas removíveis; Tampas laterais removíveis, tanto do interno como do lado externo, dobradas em chapa de aço com espessura mínima de 1,25mm, medindo 95mm de largura e com 04 abas de 10mm dobradas (duas de cada lado). Altura de 670mm a tampa externa e 610 a interna. Sistema de engate por meio de grapas metálicas sem arestas cortantes, com recorte arqueado na parte inferior para remoção e passagem de fiação; Base superior do pórtico em chapa de aço #14 (no mínimo), dobrada, medindo 448x44mm e com abas de 10mm. Os cantos das dobras deverão ser arredondados com raio mínimo de 5mm e as extremidades das abas arredondadas com raio mínimo de 10mm, evitando arestas cortantes, sem uso de ponteiras plásticas; A base superior deverá conter dois furos com formato oblongo, medindo 20mm, distanciados entre si 448mm ou múltiplo de 32mm; Na base inferior, parte frontal do pórtico, perpendicular às colunas, contém um apoio em chapa de aço com espessura mínima de 1,5m, dobrada a 180º, formando um arco com laterais retas, formado um trapézio irregular com a base retangular. A extremidade anterior será soldada na coluna e extremidade posterior receberá uma peça com formato semiesférico moldado em peça única, sem emendas, diâmetro de 50mm e altura de 45mm, com suporte interno em aço para fixação da sapata niveladora Sapatas niveladoras em poliuretano com fibra de vidro de 2.1/2, com diâmetro mínimo de 60mm, possui formato cônico na parte superior e reto na inferior. Regulagem mínima de 15mm. Calhas metálicas: Calha estrutural confeccionada em chapa de aço #18 (no mínimo), dobrada, com formato “J” medindo 102x60mm; Possui dobras na parte superior, de 20mm perpendicular ao lado de 102mm e de 10mm perpendicular a dobra de 20mm. Na parte inferior possui dobra de 20mm perpendicular ao lado de 60mm; As extremidades das calhas possuem fechamentos em chapa de aço medindo 99x17mm com espessura mínima de 1,5mm, com dois furos para ligação desta às estruturas laterais, não sendo permitido o uso de solda para essa função. Possui também as extremidades um recorte em diagonal na face inferior, com ângulo de 45º, não permitindo o contato da calha com a tampa interna do pé e facilitando o acesso a fiação; Na calha deverá conter 02 (dois) suportes, no mínimo, para tomadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, medindo 99x17mm, e furos para instalação de tomadas, fixados na calha através de parafusos. Acabamento e montagem: A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento 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.

- Apresentar certificado de conformidade do produto emitido de acordo com as normas da ABNT conforme NBR 13966: 2008

ITEM 42 - MESA RETANGULAR 1200X600X740 – 108219

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 semirígido, 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: 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 estruturas laterais interligada por calhas horizontais, que deverão propiciar a estruturação do conjunto. Pés Laterais: As estruturas laterais em forma de um “I”, com medidas totais de 44x520x700 (LxPxH);

A estrutura vertical de ligação, da base inferior com a superior, deverá ser em chapa de aço #16 (e=1,50mm o mínimo), dobrada, formando 02 colunas paralelas em forma de pórtico com espaçamento mínimo entre elas de 125mm. Cada coluna terá dimensão de 44x60mm e abas de 10mm em suas extremidades e recortes de 50x10mm para encaixe das tampas com altura de 670mm; Tampas removíveis tanto do interno como do lado externo, dobradas em chapa de aço #22 (e=0,75mm), medindo 124mm de largura e abas de 10mm perpendiculares a sua largura. Altura de 632mm a tampa externa e 567 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, as extremidades arredondadas com raio mínimo de 5mm, dois furos oblongos medindo 20mm, sem uso de ponteiras plásticas; Base inferior do pórtico será por meio de um tubo eslitado com formato oblongo medindo 29x58mm, com dois furos com diâmetro de 12mm para fixação de rebites de repuxo padrão 5/16” para colocação das sapatas niveladoras. Tem em suas extremidades ponteiras plásticas em poliuretano texturizado fosco; A base inferior deverá conter dois reguladores de níveis, nas extremidades, em poliuretano injetado de alta resistência e curso de regulagem de no mínimo 15mm, soldada pelo processo MIG. Calhas metálicas: Calha estrutural confeccionada em chapa de aço #18 (no mínimo), dobrada, com formato “J” medindo 102x60mm; Possui dobras na parte superior, de 20mm perpendicular ao lado de 102mm e de 10mm perpendicular a dobra de 20mm. Na parte inferior possui dobra de 20mm perpendicular ao lado de 60mm; As extremidades das calhas possuem fechamentos em chapa de aço medindo 99x17mm com espessura mínima de 1,5mm, com dois furos para ligação desta às estruturas laterais, não sendo permitido o uso de solda para essa função. Possui também as extremidades um recorte em diagonal na face inferior, com ângulo de 45º, não permitindo o contato da calha com a tampa interna do pé e facilitando o acesso a fiação; Na calha deverá conter 02 (dois) suportes, no mínimo, para tomadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, medindo 99x17mm, e furos para instalação de tomadas, fixados na calha através de parafusos. Acabamento e montagem: A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento 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.

- Apresentar certificado de conformidade do produto emitido de acordo com as normas da ABNT conforme NBR 13966: 2008

ITEM 43 - MESA RETANGULAR 1400X600X740 – 108219

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 semirígido, 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: 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 estruturas laterais interligada por calhas horizontais, que deverão propiciar a estruturação do conjunto. Pés Laterais: As estruturas laterais em forma de um “I”, com medidas totais de 44x520x700 (LxPxH);

A estrutura vertical de ligação, da base inferior com a superior, deverá ser em chapa de aço #16 (e=1,50mm o mínimo), dobrada, formando 02 colunas paralelas em forma de pórtico com espaçamento mínimo entre elas de 125mm. Cada coluna terá dimensão de 44x60mm e abas de 10mm em suas extremidades e recortes de 50x10mm para encaixe das tampas com altura de 670mm; Tampas removíveis tanto do interno como do lado externo, dobradas em chapa de aço #22 (e=0,75mm), medindo 124mm de largura e abas de 10mm perpendiculares a sua largura. Altura de 632mm a tampa externa e 567 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, as extremidades arredondadas com raio mínimo de 5mm, dois furos oblongos medindo 20mm, sem uso de ponteiras plásticas; Base inferior do pórtico será por meio de um tubo eslitado com formato oblongo medindo 29x58mm, com dois furos com diâmetro de 12mm para fixação de rebites de repuxo padrão 5/16” para colocação das sapatas niveladoras. Tem em suas extremidades ponteiras plásticas em poliuretano texturizado fosco; A base inferior deverá conter dois reguladores de níveis, nas extremidades, em poliuretano injetado de alta resistência e curso de regulagem de no mínimo 15mm, soldada pelo processo MIG. Calhas metálicas: Calha estrutural confeccionada em chapa de aço #18 (no mínimo), dobrada, com formato “J” medindo 102x60mm; Possui dobras na parte superior, de 20mm perpendicular ao lado de 102mm e de 10mm perpendicular a dobra de 20mm. Na parte inferior possui dobra de 20mm perpendicular ao lado de 60mm; As extremidades das calhas possuem fechamentos em chapa de aço medindo 99x17mm com espessura mínima de 1,5mm, com dois furos para ligação desta às estruturas laterais, não sendo permitido o uso de solda para essa função. Possui também as extremidades um recorte em diagonal na face inferior, com ângulo de 45º, não permitindo o contato da calha com a tampa interna do pé e facilitando o acesso a fiação; Na calha deverá conter 02 (dois) suportes, no mínimo, para tomadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, medindo 99x17mm, e furos para instalação de tomadas, fixados na calha através de parafusos. Acabamento e montagem: A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento 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.

- Apresentar certificado de conformidade do produto emitido de acordo com as normas da ABNT conforme NBR 13966: 2008

ITEM 44 - MESA REUNIAO CIRCULAR 1200X740 – 108219

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. 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 180º, formando um arco com laterais retas, formado um trapézio irregular com a base retangular. A extremidade anterior será soldada na coluna e extremidade posterior receberá uma peça com formato semiesférico moldado em peça única, sem emendas, diâmetro de 50mm e altura de 45mm, com suporte interno em aço para fixação da sapata niveladora Sapatas niveladoras em poliuretano com fibra de vidro de 2.1/2, com diâmetro mínimo de 60mm, possui formato cônico na parte superior e reto na inferior. Regulagem mínima de 15mm; Os apoios superiores têm em suas extremidades ponteiras plásticas em poliuretano texturizado fosco, nos formatos dos tubos; Cada apoio será ortogonal em relação ao outro, tanto os superiores quanto os inferiores. Acabamento e montagem: A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão;

Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento 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.

- Apresentar certificado de conformidade do produto emitido de acordo com as normas da ABNT conforme NBR 13966: 2008

ITEM 45 - MESA REUNIAO OVAL 2000X1100X740 – 108219

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 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); 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 ponteiras plásticas; Na base inferior, perpendiculares às colunas, contém dois apoios confeccionados em chapa de aço com espessura mínima de 1,5m, dobrada a 180º, formando um arco com laterais retas, formado um trapézio irregular com a base retangular. A extremidade anterior será soldada na coluna e extremidade posterior receberá uma peça com formato semiesférico moldado em peça única, sem emendas, diâmetro de 50mm e altura de 45mm, com suporte interno em aço para fixação da sapata niveladora Sapatas niveladoras em poliuretano com fibra de vidro de 2.1/2, com diâmetro mínimo de 60mm, possui formato cônico na parte superior e reto na inferior. Regulagem mínima de 15mm. 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 45º, não permitindo o contato da calha com a tampa interna do pé e facilitando o acesso a fiação; Na calha deverá conter 02 (dois) suportes, no mínimo, para tomadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, medindo 99x17mm, e furos para instalação de tomadas, fixados na calha através de parafusos. Acabamento e montagem: A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento 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.

- Apresentar certificado de conformidade do produto emitido de acordo com as normas da ABNT conforme NBR 13966: 2008

ITEM 46 - MESA REUNIAO OVAL 2400X1100X740 – 108219

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 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); 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 em chapa de aço #16 (e=1,50mm o mínimo), dobrada, formando 02 colunas paralelas em forma de pórtico com espaçamento mínimo entre elas de 125mm. Cada coluna terá dimensão de 44x60mm e abas de 10mm em suas extremidades e recortes de 50x10mm para encaixe das tampas com altura de 670mm; Tampas removíveis tanto do lado interno como do lado externo, dobradas em chapa de aço #22 (e=0,75mm), medindo 124mm de largura e abas de 10mm perpendiculares a sua largura. Altura de 632mm para tampa externa e 567mm para 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, com abas de 10mm, possui as extremidades arredondadas com raio mínimo de 5mm, dois furos oblongos medindo 20mm, sem uso de ponteiras plásticas; Base inferior do pórtico será confeccionada com um tubo eslitado, formato oblongo secção 29x58mm, com dois furos com diâmetro de 12mm para fixação de rebites de repuxo padrão 5/16” para colocação das sapatas niveladoras. Tem em suas extremidades ponteiras plásticas em poliuretano texturizado fosco; A base inferior deverá conter dois reguladores de níveis, nas extremidades, em poliuretano injetado de alta resistência e curso de regulagem de no mínimo 15mm, soldada pelo processo MIG. Calhas metálicas: Calha estrutural confeccionada em chapa de aço #18 (no mínimo), dobrada, com formato “J” medindo 102x60mm; Possui dobras na parte superior, de 20mm perpendicular ao lado de 102mm e de 10mm perpendicular a dobra de 20mm. Na parte inferior possui dobra de 20mm perpendicular ao lado de 60mm; As extremidades das calhas possuem fechamentos em chapa de aço medindo 99x17mm com espessura mínima de 1,5mm, com dois furos para ligação desta às estruturas laterais, não sendo permitido o uso de solda para essa função. Possui também as extremidades um recorte em diagonal na face inferior, com ângulo de 45º, não permitindo o contato da calha com a tampa interna do pé e facilitando o acesso a fiação; Na calha deverá conter 02 (dois) suportes, no mínimo, para tomadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, medindo 99x17mm, e furos para instalação de tomadas, fixados na calha através de parafusos. Acabamento e montagem: A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento 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.

ITEM 47 - MESA REUNIAO OVAL 2700X1100X740 – 108219

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 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); 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 ponteiras plásticas; Na base inferior, perpendiculares às colunas, contém dois apoios confeccionados em chapa de aço com espessura mínima de 1,5m, dobrada a 180º, formando um arco com laterais retas, formado um trapézio irregular com a base retangular. A extremidade anterior será soldada na coluna e extremidade posterior receberá uma peça com formato semiesférico moldado em peça única, sem emendas, diâmetro de 50mm e altura de 45mm, com suporte interno em aço para fixação da sapata niveladora Sapatas niveladoras em poliuretano com fibra de vidro de 2.1/2, com diâmetro mínimo de 60mm, possui formato cônico na parte superior e reto na inferior. Regulagem mínima de 15mm. 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 45º, não permitindo o contato da calha com a tampa interna do pé e facilitando o acesso a fiação; Na calha deverá conter 02 (dois) suportes, no mínimo, para tomadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, medindo 99x17mm, e furos para instalação de tomadas, fixados na calha através de parafusos. Acabamento e montagem: A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento 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.

- Apresentar certificado de conformidade do produto emitido de acordo com as normas da ABNT conforme NBR 13966: 2008

**LOTE 07**

ITEM 48 - BALCÃO DE ATENDIMENTO - MÓDULO COM 1/4 DE CÍRCULO – 108219

Dimensões aproximadas módulo com ¼ de círculo:

|  |  |
| --- | --- |
| Variável | Máximo |
| Comprimento tampo 01 | 2121,0mm |
| Comprimento tampo 02 | 1895,0mm |
| Profundidade tampo 01 | 800,0mm |
| Profundidade tampo 02 | 300,0mm |
| Altura tampo 01 | 740,0mm |
| Altura tampo 02 | 1100,0mm |

Tampo superior: Em madeira MDP (painéis de particular de média densidade) com 28,0mm 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 1,5mm 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 300,0mm e altura máxima de 110cm. Tampo inferior: Em madeira MDP (painéis de partículas de média densidade) com 28,0mm 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 1,5mm 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 800,0mm, o painel frontal superior deverá alinhar com a projeção de um raio mínimo de 1300,0mm, ficando 200,0mm para parte externa (para público) e a parte interna com 600,0mm do tampo. Painel frontal superior: Localizado entre o tampo superior e inferior com altura aproximada de 330,0mm; 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 10,0 x 10,0mm. 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 10,0 x 10,0mm; Localizado logo abaixo do tampo inferior e com distância mínima do piso de 220,0mm. Componentes Metálicos: A estrutura será composta por 04 (quatro) tubos de aço # 16 (e=1,5mm), com seção oblonga 77,0 x 40,0mm para cada módulo (reto e curvo); Sendo 02 tubos com altura aproximada de 1100,0mm para receber o tampo superior e 02 com altura aproximada de 740,0mm 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 alumínio.

ITEM 49 - BALCÃO DE ATENDIMENTO – RETO – 108219

Dimensões aproximadas módulo reto :

|  |  |
| --- | --- |
| Variável | Máximo |
| Comprimento tampo 01 e 02 | 1000,0mm |
| Profundidade tampo 01 | 800,0mm |
| Profundidade tampo 02 | 300,0mm |
| Altura tampo 01 | 740,0mm |
| Altura tampo 02 | 1100,0mm |

Tampo superior:

Em madeira MDP (painéis de particular de média densidade) com 28,0mm 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 1,5mm 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 300,0mm e altura máxima de 110cm. Tampo inferior: Em madeira MDP (painéis de partículas de média densidade) com 28,0mm 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 1,5mm 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 800,0mm, o painel frontal superior deverá alinhar com a projeção de um raio mínimo de 1300,0mm, ficando 200,0mm para parte externa (para público) e a parte interna com 600,0mm do tampo. Painel frontal superior: Localizado entre o tampo superior e inferior com altura aproximada de 330,0mm; 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 10,0 x 10,0mm. 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 10,0 x 10,0mm; Localizado logo abaixo do tampo inferior e com distância mínima do piso de 220,0mm. Componentes Metálicos: A estrutura será composta por 04 (quatro) tubos de aço # 16 (e=1,5mm), com seção oblonga 77,0 x 40,0mm para cada módulo (reto e curvo); Sendo 02 tubos com altura aproximada de 1100,0mm para receber o tampo superior e 02 com altura aproximada de 740,0mm 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 alumínio.

**LOTE 08**

ITEM 50- ESTAÇÃO DE TRABALHO 1400X1400X600X600X740 – 02 LUGARES – 108219

Descrição: Estação de Trabalho composta por 02 postos de trabalho, constituídos por superfícies com formato em “L”, fixadas em painéis divisórios médios integráveis, moduláveis, sistêmicos e dotados de sistemas para fiação. Superfície de trabalho: São duas superfícies por estação, sendo cada constituída por uma peça única; Com dimensões de 1400(L1) x 1400(L2) x 600(P) x 740(h) mm, com tolerância dimensional de + / - 5%; Confeccionada em madeira MDP (Painéis de Partículas de Média Densidade) com espessura mínima de 25 mm; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior da superfície, na cor a definir; Bordas retas, em todo seu perímetro, com perfil de acabamento em fita de PVC, com 3,0mm de espessura no mínimo (na mesma cor da superfície), contendo raio da borda de contato com o usuário com no mínimo 2,5mm, conforme NBR 13966 – Tabela 1, coladas pelo processo HOLT-MELT (a quente); Passagem para fiação com acabamento em PVC rígido texturizado na cor compatível com a do tampo, com diâmetro de 60 mm; A parte inferior do tampo deverá conter buchas metálicas embutidas para receber os parafusos de fixação do tampo às mãos francesas;

A fixação de cada superfície às divisórias será por meio de cinco mãos francesas, duas em cada largura e uma no centro, confeccionada em chapa de aço # 16 (e=1,5 mm), no mínimo, dobrada, encaixada nos montantes do painel divisório. Pés Laterais: As estruturas laterais em forma de um “L”, com medidas totais de 44x520x700 (LxPxH); A estrutura vertical de ligação, da base inferior com a superior, deverá ser por meio de duas colunas paralelas confeccionadas em tubos de aço com Ø44mm e espaçamento mínimo entre elas de 100mm, formando um pórtico. Uma coluna deverá conter 04 furos para fixação do painel frontal e calha estrutural por meio de rebites repuxo; As colunas deverão possuir sistema de travamento inferior por meio de barra de aço, medindo 3/16”x3/8”, com dimensão longitudinal de 100mm, soldado por meio de processo MIG; Entre as colunas tem duas alças, equidistantes do centro 200mm, confeccionadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, para fixação das tampas removíveis; Possui grapas, para fixar na cremalheira do painel divisório, confeccionadas em chapa de aço # 16, soldadas na parte frontal das colunas em toda sua extensão; Tampas laterais removíveis, tanto do interno como do lado externo, dobradas em chapa de aço com espessura mínima de 1,25mm, medindo 95mm de largura e com 04 abas de 10mm dobradas (duas de cada lado). Altura de 670mm a tampa externa e 610 a interna. Sistema de engate por meio de grapas metálicas sem arestas cortantes, com recorte arqueado na parte inferior para remoção e passagem de fiação;

Base superior do pórtico em chapa de aço #14 (no mínimo), dobrada, medindo 448x44mm e com abas de 10mm. Os cantos das dobras deverão ser arredondados com raio mínimo de 5mm e as extremidades das abas arredondadas com raio mínimo de 10mm, evitando arestas cortantes, sem uso de ponteiras plásticas; A base superior deverá conter dois furos com formato oblongo, medindo 20mm, distanciados entre si 448mm ou múltiplo de 32mm; Na base inferior, parte frontal do pórtico, perpendicular às colunas, contém um apoio em chapa de aço com espessura mínima de 1,5m, dobrada a 180º, formando um arco com laterais retas, formado um trapézio irregular com a base retangular. A extremidade anterior será soldada na coluna e extremidade posterior receberá uma peça com formato semiesférico moldado em peça única, sem emendas, diâmetro de 50mm e altura de 45mm, com suporte interno em aço para fixação da sapata niveladora Sapatas niveladoras em poliuretano com fibra de vidro de 2.1/2, com diâmetro mínimo de 60mm, possui formato cônico na parte superior e reto na inferior. Regulagem mínima de 15mm. Painel Divisório: Cada estação será sustentada por três painéis divisórios e um montante; Três painéis com dimensões de 1400(L1 e L2) mm x 90(e) mm x 1100(h) mm e um montante de 90(e) x 90(e) mm, as dimensões L1 e L2 podem sem obtidas com um único quadro estrutural ou por meio da composição de quadros conectados, a tolerância dimensional será de + / - 5%; Cada quadro estrutural será constituído por duas colunas com cremalheiras e quatro travessas horizontais para travamento; As colunas com cremalheiras são confeccionadas em capa de aço # 18 dobrada com forma de um “C”, as cremalheiras são duplas, em ambas as faces, para receber as placas de fechamento; A parte inferior da coluna deverá conter um furo para passagem de fiação na altura do rodapé;

A travessa superior e a inferior são confeccionadas em tubo retangular com dimensões de 50x30mm e espessura da parede de 1,5 mm, a travessa inferior possui dois furos para fixar os niveladores; As travessas internas são confeccionadas em chapa de aço # 16 (e=1,5mm), dobrada em forma de “U”, com a parte aberta virada para baixo. Uma das travessas deverá ser fixada a no máximo 150 mm do piso formando um leito onde correrá a rede elétrica e a lógica, devendo conter também dois furos para passagem de fiação; A tampa do rodapé é confeccionada em chapa de aço # 20, dobrada, com furos para montagem das tomadas e uma espécie de gancho para encaixe na cremalheira; O fechamento do quadro estrutural será com placa confeccionada em madeira MDP (Painéis de Partículas de Média Densidade) com espessura mínima de 15 mm, revestida com laminado melamínico, texturizado em ambas as faces, na cor a definir. Bordas retas encabeçadas co fita de PVC com espessura mínima de 1 mm, coladas pelo processo HOLT-MELT (a quente);

As placas de fechamento são fixadas nas colunas com cremalheira por meio de grapas, confeccionadas em chapa de aço # 18, estampada e dobrada e fixadas por meio de rebites, num total de seis grapas para cada placa no mínimo; As vistas de acabamento, superior e frontal, são confeccionadas em alumínio pintado, fixado à divisória por meio de clipes. Nas uniões das vistas deverá conter um acabamento injetado em polipropileno, para proteção e efeito estético; O montante é constituído por duas peças formando um quadrado, confeccionado em chapa de aço # 16, dobrada. Possui em uma parte inferior uma chapa de aço # 11 com furo de 12 mm para fixar nivelador de nível e fechamento superior em chapa de aço # 18. Com furos em três faces para passagem da fiação; Sapatas niveladoras em poliuretano injetado de alta resistência e curso de regulagem de no mínimo 15 mm; Acabamento e montagem: A montagem será com a utilização de parafusos tipo Philips tipo panela de ¼” e rebite de ¼”; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir.

ITEM 51 - ESTAÇÃO DE TRABALHO 1400X1400X600X600X740 – 04 LUGARES – 108219

Descrição: Estação de Trabalho composta por 04 postos de trabalho, constituídos por superfícies com formato em “L”, fixadas em painéis divisórios médios integráveis, moduláveis, sistêmicos e dotados de sistemas para fiação. Superfície de trabalho: São quatro superfícies por estação, sendo cada constituída por uma peça única; Com dimensões de 1400(L1) x 1400(L2) x 600(P) x 740(h) mm, com tolerância dimensional de + / - 5%; Confeccionada em madeira MDP (Painéis de Partículas de Média Densidade) com espessura mínima de 25 mm; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior da superfície, na cor a definir; Bordas retas, em todo seu perímetro, com perfil de acabamento em fita de PVC, com 3,0mm de espessura no mínimo (na mesma cor da superfície), contendo raio da borda de contato com o usuário com no mínimo 2,5mm, conforme NBR 13966 – Tabela 1, coladas pelo processo HOLT-MELT (a quente); Passagem para fiação com acabamento em PVC rígido texturizado na cor compatível com a do tampo, com diâmetro de 60 mm; A parte inferior do tampo deverá conter buchas metálicas embutidas para receber os parafusos de fixação do tampo às mãos francesas;

A fixação de cada superfície às divisórias será por meio de cinco mãos francesas, duas em cada largura e uma no centro, confeccionada em chapa de aço # 16 (e=1,5 mm), no mínimo, dobrada, encaixada nos montantes do painel divisório. Pés Laterais: As estruturas laterais em forma de um “L”, com medidas totais de 44x520x700 (LxPxH); A estrutura vertical de ligação, da base inferior com a superior, deverá ser por meio de duas colunas paralelas confeccionadas em tubos de aço com Ø44mm e espaçamento mínimo entre elas de 100mm, formando um pórtico. Uma coluna deverá conter 04 furos para fixação do painel frontal e calha estrutural por meio de rebites repuxo; As colunas deverão possuir sistema de travamento inferior por meio de barra de aço, medindo 3/16”x3/8”, com dimensão longitudinal de 100mm, soldado por meio de processo MIG; Entre as colunas tem duas alças, equidistantes do centro 200mm, confeccionadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, para fixação das tampas removíveis; Possui grapas, para fixar na cremalheira do painel divisório, confeccionadas em chapa de aço # 16, soldadas na parte frontal das colunas em toda sua extensão; Tampas laterais removíveis, tanto do interno como do lado externo, dobradas em chapa de aço com espessura mínima de 1,25mm, medindo 95mm de largura e com 04 abas de 10mm dobradas (duas de cada lado). Altura de 670mm a tampa externa e 610 a interna. Sistema de engate por meio de grapas metálicas sem arestas cortantes, com recorte arqueado na parte inferior para remoção e passagem de fiação;

Base superior do pórtico em chapa de aço #14 (no mínimo), dobrada, medindo 448x44mm e com abas de 10mm. Os cantos das dobras deverão ser arredondados com raio mínimo de 5mm e as extremidades das abas arredondadas com raio mínimo de 10mm, evitando arestas cortantes, sem uso de ponteiras plásticas;

A base superior deverá conter dois furos com formato oblongo, medindo 20mm, distanciados entre si 448mm ou múltiplo de 32mm; Na base inferior, parte frontal do pórtico, perpendicular às colunas, contém um apoio em chapa de aço com espessura mínima de 1,5m, dobrada a 180º, formando um arco com laterais retas, formado um trapézio irregular com a base retangular. A extremidade anterior será soldada na coluna e extremidade posterior receberá uma peça com formato semiesférico moldado em peça única, sem emendas, diâmetro de 50mm e altura de 45mm, com suporte interno em aço para fixação da sapata niveladora Sapatas niveladoras em poliuretano com fibra de vidro de 2.1/2, com diâmetro mínimo de 60mm, possui formato cônico na parte superior e reto na inferior. Regulagem mínima de 15mm. Painel Divisório: Cada estação será sustentada por três painéis divisórios e um montante; Três painéis com dimensões de 1400(L1 e L2) mm x 90(e) mm x 1100(h) mm e um montante de 90(e) x 90(e) mm, as dimensões L1 e L2 podem sem obtidas com um único quadro estrutural ou por meio da composição de quadros conectados, a tolerância dimensional será de + / - 5%; Cada quadro estrutural será constituído por duas colunas com cremalheiras e quatro travessas horizontais para travamento; As colunas com cremalheiras são confeccionadas em capa de aço # 18 dobrada com forma de um “C”, as cremalheiras são duplas, em ambas as faces, para receber as placas de fechamento; A parte inferior da coluna deverá conter um furo para passagem de fiação na altura do rodapé;

A travessa superior e a inferior são confeccionadas em tubo retangular com dimensões de 50x30mm e espessura da parede de 1,5 mm, a travessa inferior possui dois furos para fixar os niveladores; As travessas internas são confeccionadas em chapa de aço # 16 (e=1,5mm), dobrada em forma de “U”, com a parte aberta virada para baixo. Uma das travessas deverá ser fixada a no máximo 150 mm do piso formando um leito onde correrá a rede elétrica e a lógica, devendo conter também dois furos para passagem de fiação; A tampa do rodapé é confeccionada em chapa de aço # 20, dobrada, com furos para montagem das tomadas e uma espécie de gancho para encaixe na cremalheira; O fechamento do quadro estrutural será com placa confeccionada em madeira MDP (Painéis de Partículas de Média Densidade) com espessura mínima de 15 mm, revestida com laminado melamínico, texturizado em ambas as faces, na cor a definir. Bordas retas encabeçadas co fita de PVC com espessura mínima de 1 mm, coladas pelo processo HOLT-MELT (a quente);

As placas de fechamento são fixadas nas colunas com cremalheira por meio de grapas, confeccionadas em chapa de aço # 18, estampada e dobrada e fixadas por meio de rebites, num total de seis grapas para cada placa no mínimo; As vistas de acabamento, superior e frontal, são confeccionadas em alumínio pintado, fixado à divisória por meio de clipes. Nas uniões das vistas deverá conter um acabamento injetado em polipropileno, para proteção e efeito estético; O montante é constituído por duas peças formando um quadrado, confeccionado em chapa de aço # 16, dobrada. Possui em uma parte inferior uma chapa de aço # 11 com furo de 12 mm para fixar nivelador de nível e fechamento superior em chapa de aço # 18. Com furos em três faces para passagem da fiação; Sapatas niveladoras em poliuretano injetado de alta resistência e curso de regulagem de no mínimo 15 mm; Acabamento e montagem: A montagem será com a utilização de parafusos tipo Philips tipo panela de ¼” e rebite de ¼”; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir.

ITEM 52- MESA DE TRABALHO 02 POSIÇOES COM MODULO TERMINAL – 108219

Superfície de trabalho: Sistema linear composto por dois módulos componíveis, cada um medindo 1200x600x740mm. Possui calha para passagem da fiação correndo no centro e atendendo aos tampos, simultaneamente, a cada dois módulos. Cada módulo de tampo é confeccionado em madeira MDP (Painéis de Partículas de Média Densidade) com espessura mínima de 25 mm, com formato retangular, em peça única; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior da superfície, na cor a definir; Bordas retas, em todo seu perímetro, com perfil de acabamento em fita de poliestireno semirrígido, com 3,0mm de espessura no mínimo (na mesma cor da superfície), contendo raio da borda de contato com o usuário com no mínimo 2,5mm, conforme NBR 13966 – Tabela 1, coladas pelo processo HOLT-MELT (a quente); A parte inferior do tampo deverá conter buchas americanas embutidas para receber os parafusos de fixação dos tampos à estrutura metálica da mesa. Nicho divisor: Nicho divisor confeccionado em madeira MDF (Painéis de Fibras de Média Densidade) com espessura mínima de 18 mm, acabamento em pintura gofrato; A cada dois módulos deverá conter um nicho situado acima da calha central medindo 1100x250x134mm. Componentes Metálicos: A sustentação dos tampos deverá ser através pés metálicos interligados por travessas metálicas e chapa de ligação para os tampos, que deverão propiciar a estruturação do conjunto. Estrutura metálica: Os pés são confeccionados em tubo eslitado com secção oblonga medindo 40x77mm, as paredes com espessura mínima de 1,50mm. Possuem inclinação formando um ângulo aproximado de 82º em relação ao piso, na direção central da mesa; Os pés centrais são recuados para o centro da mesa propiciando maior mobilidade para os usuários; A ligação dos pés será por meio de travessas confeccionadas em tubo com secção retangular medindo 50x30mm, com espessura mínima de 1,50mm, soldada aos pés pelo processo MIG; Deverá conter chapa metálica, medindo 90x50mm, com espessura mínima de 3mm, que promovem a ligação entre os tampos; Cada pé em sua base inferior dos sapata niveladora com formato circular com 2”e rosca de 5/16”. Calha metálica: A parte central da mesa possui calha correndo em toda sua extensão, fechada na parte superior em madeira MDP (Painéis de Partículas de Média Densidade) com espessura mínima de 25mm, com formato retangular medindo 1200x160mm, em peças compondo cada dois módulos do sistema linear. Bordas retas, em todo seu perímetro, com perfil de acabamento em ABS com 3,0mm de espessura no mínimo, colada pelo processo HOLT-MELT (a quente); Para cada módulo do sistema linear possui 02 furos para encaixe de caixas, medindo 175x100mm, onde serão instaladas as tomadas elétricas e dados, confeccionadas em polipropileno rígido; Calha confeccionada em chapa de aço #18 (no mínimo) espessura de 1,20mm, dobrada, com formato “U”, com largura de 120mm e altura de 20mm. Acabamento e montagem: A fixação da estrutura aos tampos será por meio de buchas americana M6, cravadas abaixo dos tampos e parafusos M6x12; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber 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. MESA TERMINAL PARA SISTEMA LINEAR 1360x600x740mm Superfície de trabalho: Tampo é confeccionado em madeira MDP (Painéis de Partículas de Média Densidade) com espessura mínima de 25 mm, com formato retangular, em peça única; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior da superfície, na cor a definir; Bordas retas, em todo seu perímetro, com perfil de acabamento em fita de poliestireno semirrígido, com 3,0mm de espessura no mínimo (na mesma cor da superfície), contendo raio da borda de contato com o usuário com no mínimo 2,5mm, conforme NBR 13966 – Tabela 1, coladas pelo processo HOLT-MELT (a quente); A parte inferior do tampo deverá conter buchas americanas embutidas para receber os parafusos de fixação dos tampos à estrutura metálica da mesa. Estrutura metálica: Os pés são confeccionados em tubo eslitado com secção oblonga medindo 40x77mm, as paredes com espessura mínima de 1,50mm. Possuem inclinação formando um ângulo aproximado de 82º em relação ao piso, na direção central da mesa; A ligação dos pés será por meio de travessas confeccionadas em tubo com secção retangular medindo 50x30mm, com espessura mínima de 1,50mm, soldada aos pés pelo processo MIG; Deverá conter chapa metálica, medindo 90x50mm, com espessura mínima de 3mm, que promovem a ligação entre os tampos; Cada pé em sua base inferior dos sapata niveladora com formato circular com 2”e rosca de 5/16”. Acabamento e montagem: A fixação da estrutura aos tampos será por meio de buchas americana M6, cravadas abaixo dos tampos e parafusos M6x12; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber 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.

**LOTE 09**

ITEM 53 - Conjunto refeitório em resina termoplástica com 10 lugares, Composto de mesa e 2 longarinas tamanho adulto. - 150209

Mesa com tampo tripartido confeccionado em resina termoplástica de alto impacto injetado, medindo 2400mmx800mmx760mm, dotado de nervuras com espessura mínima de 4mm, bordas medindo 30mm de largura , fixado a estrutura por meio de parafusos autoatarrachantes e invisíveis, base do tampo da mesa formada por 01 tubo quadrado medindo 25mm x 25mm posicionado sob o tampo, fabricada pelo processo de conformação mecânica por dobramento, cobrindo todo o perímetro da mesa resultando em um único ponto de solda unindo as extremidades do mesmo tubo, 02 barras de sustentação em tubo 50mm x30mm e uma barra confeccionada em tubo quadrado 25mm x 25mm e toda a extensão da mesa. 02 colunas verticais laterais unindo o tempo aos pés em tubos oblongo medindo 77mm x 40mm com espessura mínima de 1,5mm, marca do fabricante injetada em auto-relevo deverá estar no encosto e no tampo da mesa Base dos pés em tubos oblongo medindo 20mm x 48mm com espessura de 1,5mm em forma de arco. Uma barra de sustentação em tubo oblongo medindo 20mm x 48mm fixadas entre as colunas. Sapatas calandradas antiderrapantes envolvendo totalmente as extremidades dos tubos que compõem os pés, desempenhando a função de proteção da pintura, aumentando a durabilidade, acompanham o formato dos pés em arco, medindo aproximadamente 156mm x 55mm x 52mm com tolerância de +/- 1,00mm, fabricadas em polipropileno virgem, podendo ser injetadas na mesma cor do tampo e presa à estrutura por meios de rebites.

Cadeira com assento e encosto em resina plástica virgem sobre longarina, fabricados pelo processo de injeção termoplástico, fixados por meio de parafusos sextavados, marca do fabricante injetada em auto-relevo deverá estar no encosto .

Assento com medidas mínimas 403mm x 463mm, altura assento/chão 460mm aproximadamente. Encosto com medidas mínimas 403mm x 364mm com puxador para facilitar o carregamento.

Estrutura da base do assento em tubo de aço industrial em duas barras paralelas de secção 40X20 mm, interligação ao encosto em tubo oblongo medindo 20mm x 48mm com espessura de 1,5mm coberto pelo encosto. Duas colunas verticais laterais unindo a base do assento aos pés em tubos oblongo medindo 20mm x 48mm com espessura mínima de 1,2mm. Base dos pés em tubos oblongo medindo 20mm x 48mm com espessura de 1,5mm, em forma de arco com raio medindo no máximo 800,0mm.

Sapatas antiderrapantes e também com a função de proteção da pintura em formato oblongular acompanhando os pés, medindo aproximadamente 156mm x 55mm x 52mm com tolerância de +/- 1,00mm, fabricadas em polipropileno virgem, fixadas à estrutura por meios de rebites galvanizados.

Toda a estrutura metálica é fabricada em tubo de aço industrial tratados por conjuntos de banhos químicos para proteção e longevidade da estrutura e soldado através do sistema MIG.

ITEM 54 - Conjunto refeitório em resina termoplástica com 12 lugares, Composto de mesa e 02 longarinas tamanho adulto. - 150209

Mesa com tampo quadripartido confeccionado em resina termoplástica de alto impacto injetado, medindo 3200mmx800mmx760mm, dotado de nervuras com espessura mínima de 4mm, bordas medindo 30mm de largura, fixado a estrutura por meio de parafusos autoatarrachantes e invisíveis, marca do fabricante injetada em auto-relevo deverá estar no encosto e no tampo da mesa, base do tampo da mesa formada por 01 tubo quadrado medindo 25mm x 25mm posicionados sob o tampo, fabricada pelo processo de conformação mecânica por dobramento, cobrindo todo o perímetro da mesa resultando em um único ponto de solda unindo as extremidades do mesmo tubo, 02 barras de sustentação em tubo 50mm x30mm e uma barra confeccionada em tubo quadrado 25mm x 25mm e toda a extensão da mesa. 02 colunas verticais laterais unindo o tempo aos pés em tubos oblongo medindo 77mm x 40mm com espessura mínima de 1,5mm, marca do fabricante injetada em auto-relevo deverá estar no encosto e no tampo da mesa Base dos pés em tubos oblongo medindo 20mm x 48mm com espessura de 1,5mm em forma de arco. Uma barra de sustentação em tubo oblongo medindo 20mm x 48mm fixadas entre as colunas. Sapatas calandradas antiderrapantes envolvendo totalmente as extremidades dos tubos que compõem os pés, desempenhando a função de proteção da pintura, aumentando a durabilidade, acompanham o formato dos pés em arco, medindo aproximadamente 156mm x 55mm x 52mm com tolerância de +/- 1,00mm, fabricadas em polipropileno virgem, podendo ser injetadas na mesma cor do tampo e presa à estrutura por meios de rebites.

Cadeira com assento e encosto em resina plástica virgem sobre longarina, fabricados pelo processo de injeção termoplástico, fixados por meio de parafusos sextavados, marca do fabricante injetada em auto-relevo deverá estar no encosto .

Assento com medidas mínimas 403mm x 463mm, altura assento/chão 460mm aproximadamente. Encosto com medidas mínimas 403mm x 364mm com puxador para facilitar o carregamento.

Estrutura da base do assento em tubo de aço industrial em duas barras paralelas de secção 40X20 mm, interligação ao encosto em tubo oblongo medindo 20mm x 48mm com espessura de 1,5mm coberto pelo encosto. Duas colunas verticais laterais unindo a base do assento aos pés em tubos oblongo medindo 20mm x 48mm com espessura mínima de 1,2mm. Base dos pés em tubos oblongo medindo 20mm x 48mm com espessura de 1,5mm, em forma de arco com raio medindo no máximo 800,0mm.

Sapatas antiderrapantes e também com a função de proteção da pintura em formato oblongular acompanhando os pés, medindo aproximadamente 156mm x 55mm x 52mm com tolerância de +/- 1,00mm, fabricadas em polipropileno virgem, fixadas à estrutura por meios de rebites galvanizados.

Toda a estrutura metálica é fabricada em tubo de aço industrial tratados por conjuntos de banhos químicos para proteção e longevidade da estrutura e soldado através do sistema MIG.

ITEM 55 – Conjunto refeitório em resina termoplástica com 6 lugares, Composto de mesa e 02 longarinas tamanho adulto 150209

Mesa com tampo bipartido confeccionado em resina termoplástica de alto impacto injetado, medindo 1600mmx800mmx760mm, dotado de nervuras com espessura mínima de 4mm, bordas medindo 30mm de largura , fixado a estrutura por meio de parafusos autoatarrachantes e invisíveis, base do tampo da mesa formada por 01 tubo quadrado medindo 25mm x 25mm posicionado sob o tampo, fabricada pelo processo de conformação mecânica por dobramento, cobrindo todo o perímetro da mesa resultando em um único ponto de solda unindo as extremidades do mesmo tubo, 02 barras de sustentação em tubo 50mm x30mm e uma barra confeccionada em tubo quadrado 25mm x 25mm e toda a extensão da mesa. 02 colunas verticais laterais unindo o tempo aos pés em tubos oblongo medindo 77mm x 40mm com espessura mínima de 1,5mm, marca do fabricante injetada em auto-relevo deverá estar no encosto e no tampo da mesa Base dos pés em tubos oblongo medindo 20mm x 48mm com espessura de 1,5mm em forma de arco. Uma barra de sustentação em tubo oblongo medindo 20mm x 48mm fixadas entre as colunas. Sapatas calandradas antiderrapantes envolvendo totalmente as extremidades dos tubos que compõem os pés, desempenhando a função de proteção da pintura, aumentando a durabilidade, acompanham o formato dos pés em arco, medindo aproximadamente 156mm x 55mm x 52mm com tolerância de +/- 1,00mm, fabricadas em polipropileno virgem, podendo ser injetadas na mesma cor do tampo e presa à estrutura por meios de rebites.

Cadeira com assento e encosto em resina plástica virgem sobre longarina, fabricados pelo processo de injeção termoplástico, fixados por meio de parafusos sextavados, marca do fabricante injetada em auto-relevo deverá estar no encosto .

Assento com medidas mínimas 403mm x 463mm, altura assento/chão 460mm aproximadamente. Encosto com medidas mínimas 403mm x 364mm com puxador para facilitar o carregamento.

Estrutura da base do assento em tubo de aço industrial em duas barras paralelas de secção 40X20 mm, interligação ao encosto em tubo oblongo medindo 20mm x 48mm com espessura de 1,5mm coberto pelo encosto. Duas colunas verticais laterais unindo a base do assento aos pés em tubos oblongo medindo 20mm x 48mm com espessura mínima de 1,2mm. Base dos pés em tubos oblongo medindo 20mm x 48mm com espessura de 1,5mm, em forma de arco com raio medindo no máximo 800,0mm.

Sapatas antiderrapantes e também com a função de proteção da pintura em formato oblongular acompanhando os pés, medindo aproximadamente 156mm x 55mm x 52mm com tolerância de +/- 1,00mm, fabricadas em polipropileno virgem, fixadas à estrutura por meios de rebites galvanizados.

Toda a estrutura metálica é fabricada em tubo de aço industrial tratados por conjuntos de banhos químicos para proteção e longevidade da estrutura e soldado através do sistema MIG.

**LOTE 10**

ITEM 56 - SOFÁ 02 LUGARES – 14303

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 mínina 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 MEDIDAS: Largura Total:1700mm Altura Total: 860mm Altura do assento ao chão: 480mm Medidas assento: 1200 x 180x 500 (L x A x P) Medidas Encosto: 1200x800 (L x A) Medidas do Braço: 250x580x800 (L x A x P) Medidas rodapé: 1200x 240x500 (L x A x P) Braços: Estrutura do braço em madeira maciça vedada com chapa de papelão; Possui espuma laminada com espessura de 10 mm;

ITEM 57 - SOFÁ 03 LUGARES – 14303

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 mínina 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 MEDIDAS: Largura Total:2300mm Altura Total: 860mm Altura do assento ao chão: 480mm Medidas assento: 1800 x 180x 500 (L x A x P) Medidas Encosto: 1800x800 (L x A) Medidas do Braço: 250x580x800 (L x A x P) Medidas rodapé: 1800x 240x500 (L x A x P) Braços: Estrutura do braço em madeira maciça vedada com chapa de papelão; Possui espuma laminada com espessura de 10 mm;

ITEM 58 - SOFÁ COM 01 LUGAR – 14303

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 mínina 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; MEDIDAS: Largura Total:1100mm Altura Total: 860mm Altura do assento ao chão: 480mm Medidas assento: 600 x 180x 500 (L x A x P) Medidas Encosto: 600x800 (L x A) Medidas do Braço: 250x580x800 (L x A x P) Medidas rodapé: 600x 240x500 (L x A x P) Braços:

Estrutura do braço em madeira maciça vedada com chapa de papelão; Possui espuma laminada com espessura de 10 mm;

**LOTE 11**

**ITEM 59 - ARQUIVO DE AÇO, PARA PASTA SUSPENSA, 04 GAVETAS - 150151**

Dimensões aproximadas: Altura: 1.330 mm Profundidade: 680 mm Largura: 470 mm (Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos). Todo confeccionado em chapa de aço nº 22 (estrutura, portas e reforços) e acabamento pelo processo anti-corrosivo à base de fosfato de zinco e pintura eletrostática a pó com camada de 30 a 40 mícrons com secagem em estufa a 240 ºC. Com 4 gavetas e puxador horizontal em PVC embutido, com chaves, gavetas tamanho ofício deslizante sobre carrinho telescópico. Partes da estrutura unidas por solda processo de solda MIG.  
Cor: Cinza

**ITEM 61 - ARMÁRIO DE AÇO DE DUAS PORTAS – 307064**

Dimensões aproximadas: Altura: 1.980 mm Profundidade: 500 mm Largura: 900 mm (Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos). Armário em aço montável, com duas portas de abrir com reforços internos tipo ômega, puxador vertical em PVC embutido e fechadura cilíndrica com chaves tipo yale. Possui quatro prateleiras, sendo uma fixa para travamento das portas e três reguláveis através de sistema de cremalheira, com ajuste a cada 50 mm. Reforço ômega também no fundo e embaixo das prateleiras. Todo confeccionado em chapa de aço nº 22 (estrutura, portas, prateleiras e reforços) e acabamento pelo processo anti-corrosivo à base de fosfato de zinco e pintura eletrostática à pó com camada de 30 a 40 mícrons com secagem em estufa a 240 ºC. Capacidade de 70 kg por prateleira. Partes da estrutura unidas por solda processo de solda MIG.Cor: Cinza

**ITENS SEM LOTE**

ITEM 62 - LONGARINA EM AÇO 03 LUGARES – 150133

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 640x730mm (LxP) e para cada encosto de 640x400mm (LxH), projeção total do conjunto de 1930x730mm (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 480x400mm, e 480x280mm, 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. Apóia-braços: Os apóia-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 ponteiras plásticas; 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;

Pés laterais compostos por uma coluna confeccionada em tubo de aço com secção oblonga de 90x30mm no mínimo, espessura da parede de 2 mm no mínimo. A base possui formato ligeiramente arqueado, confeccionado em tubo de aço com secção elíptica de 60x30mm no mínimo. As extremidades da base possuem acabamento com sapatas de ajuste e compensadores de altura compatíveis com diversos tipos de pisos; 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.

- Apresentar certificado de ensaio do produto emitido por laboratório de acordo com as normas da ABNT conforme NBR 16031:2012;

# 63 - Cadeira Acadêmica em Resina Termoplástica. - 26441

Cadeira Escolar com prancheta universitária para destro ou canhoto em resina termoplástica ABS, capaz de comportar a totalidade de uma folha de papel A4 na horizontal / vertical sendo acoplada à cadeira e fixada através de 05 parafusos autoatarrachantes invisíveis, dotada de porta lápis na posição vertical com capacidade de armazenar 05 lápis ou canetas. Prancheta medindo: 56cm X 33,5cm.

Cadeira com assento e encosto em resina plástica virgem, atendendo a norma técnica NBR 14006/2008 da ABNT, fabricados pelo processo de injeção termoplástico, fixados por meio de parafusos sextavados, marca do fabricante injetada em auto-relevo deverá estar no encosto. Assento com medidas mínimas 400mm x 460mm e medidas máximas 405mm x 465mm, altura assento/chão 460mm aproximadamente sem orifícios. Encosto com medidas mínimas 400mm x 325mm, sem orifícios e com puxador para facilitar o carregamento da cadeira. Porta livros confeccionado em resina termoplástica de alto impacto, polipropileno, fechado nas partes traseira e laterais cobrindo parte da estrutura que interliga a base do assento aos pés com capacidade de 20 litros aproximadamente. Porta mochila retrátil confeccionado em polipropileno.

Sapatas calandradas antiderrapantes envolvendo as extremidades dos pés, desempenhando a função de proteção da pintura prevenindo contra ferrugem, medindo aproximadamente 245mmx55mmx40mm e 235mm x 55mm x40mm, injetadas em polipropileno virgem e presa à estrutura por de rebites de alumínio.

Base da prancheta formada por um tubo inteiriço medindo 25mm x 25mm com 1,5mm de espessura, posicionado sob a prancheta, sem emendas, sem rugas, dobrado pelo processo de conformação mecânica por dobramento resultando em um único ponto de solda somente em cada extremidade do mesmo tubo.

Estrutura formada por dois pares de tubo oblongo medindo 20mm x 48mm com espessura de 1,5mm que fazem a interligação da base do assento com os pés. Base do assento e interligação ao encosto em tubo oblongo 16mm x 30mm com espessura de 1,5mm totalmente coberto pelo encosto, uma barra horizontal para sustentação sob o assento em tubo 5/8.

Uma barra horizontal de reforço em tudo oblongo medindo 16mm x 30mm com espessura de 1,5mm fixada entre uma das colunas que liga a base do assento aos pés.

Base dos pés em tubos oblongos medindo 20mm x 48mm com 1,5mm de espessura, em forma de arco com raio medindo no máximo 800,0mm

Cor da Estrutura: Branca.

64 - Cadeira Prancheta em Resina Termoplástica de Alto Impacto Tamanho Adulto – 26441

Cadeira Escolar com prancheta frontal regulável confeccionada em resina termoplástica ABS, fixadas sem parafusos, sustentada por 1 tubo 25mm x 25mm e 30mm x 30mm com espessura de 1,9mm ambos inteiriços, sem emendas, sem rugas, dobrados pelo processo de conformação mecânica por dobramento, posicionados sob a prancheta, ligados a estrutura da cadeira e sem mão francesa deixando livre o espaço das pernas do usuário.

O dispositivo de regulagem na parte inferior da prancheta no sentido horizontal são composto por tubos redondos em aço industrial de com diâmetro de 1” 1/8 (uma polegada e um oitavo) que envolvem as buchas plásticas e os trilhos de aço industrial redondo com diâmetro de 3/4” (três quartos de polegada), se encaixando ao tubo quadrado 30mm x 30mm e 25mm x 25mm que estão sob a prancheta e ficam protegidos por um contra tampo fabricado em PP pelo processo de injeção, fixado a prancheta por encaixe . Prancheta fabricada em ABS pelo processo de injeção, medindo: 560mm x 390mm. O design das laterais sendo côncava de um lado e convexa de outra, possibilitando encaixe entre pranchetas quando estiverem lado a lado. Borda frontal medindo 40mm de altura e borda traseira medindo 30mm de altura. Com porta lápis na posição horizontal e ao lado o porta copos em auto relevo, ficando a área livre de trabalho com espaço suficiente para acomodar 02 folhas A4 lado a lado, sem nenhuma protuberância e reentrância nesta área de trabalho.

Cadeira com assento e encosto em resina plástica virgem, atendendo a norma técnica NBR 14006/2008 da ABNT, fabricados pelo processo de injeção termoplástico, fixados por meio de parafusos sextavados, marca do fabricante injetada em auto-relevo deverá estar no encosto. Assento com medidas mínimas 400mm x 460mm e medidas máximas 405mm x 465mm, altura assento/chão 460mm aproximadamente sem orifícios. Encosto com medidas mínimas 400mm x 325mm, sem orifícios e com puxador para facilitar o carregamento da cadeira. Porta livros confeccionado em resina termoplástica de alto impacto, polipropileno, fechado nas partes traseira e laterais cobrindo parte da estrutura que interliga a base do assento aos pés com capacidade de 20 litros aproximadamente.

Porta mochila retrátil confeccionado em polipropileno. Sapatas calandradas antiderrapantes envolvendo as extremidades dos pés, desempenhando a função de proteção da pintura prevenindo contra ferrugem, medindo aproximadamente 245mmx55mmx40mm e 235mm x 55mm x40mm, injetadas em polipropileno virgem e presa à estrutura por de rebites de alumínio.

Estrutura formada por dois pares de tubo oblongo medindo 20mm x 48mm com espessura de 1,5mm fazendo a interligação da base do assento com os pés. Base do assento e interligação ao encosto em tubo oblongo 16mm x 30mm com espessura de 1,5mm coberto pelo encosto, uma barra horizontal para sustentação sob o assento em tubo 5/8,

Uma barra horizontal de reforço em tudo oblongo medindo 16mm x 30mm com espessura de 1,5mm fixada entre uma das colunas que liga a base do assento aos pés Toda a estrutura metálica é fabricada em tubo de aço industrial tratados por conjuntos de banhos químicos para a proteção e longevidade da estrutura e soldados através do sistema MIG , cor da estrutura: Branca.

ITEM 65 - CONJUNTO COMPOSTO DE MESA E CADEIRA FIXA ADULTO – 258455

Confeccionado em resina plástica de alto impacto, fabricados pelo processo de injeção termoplástico; tampo da mesa em ABS com formato retangular com porta copos, tampo com medidas mínimas de 650mm x 510mm atendendo a norma técnica NBR 14006/2008 da ABNT, sob tampo retangular com fechamento frontal e lateral , estrutura em tubo de aço industrial, sendo duas colunas laterais confeccionadas em tubo de aço de no mínimo 77mm x 40mm com 1,2mm de espessura, a base superior e reforço transversal em tubos 20mm x 30mm e 5/8, base dos pés em forma de arco em tubo oblongo medindo no mínimo 20 x 48mm, com 1,5 de espessura. Sapatas antiderrapantes e de proteção à pintura cobrindo as extremidades dos pés, medindo aproximadamente 162mm x 55mm x 52mm e 100mm x 55mm x 52mm com tolerância de +/- 1,00mm, fabricados em polipropileno vigem injetados na mesma cor do tampo e fixadas à estrutura por meio de rebites galvanizados com proteção para a pintura; altura tampo chão aproximadamente 750mm. Porta mochila em formato de gancho retrátil confeccionado em resina plástica de alto impacto.

Cadeira com assento e encosto em resina plástica virgem, atendendo a norma técnica NBR 14006/2008 da ABNT, fabricados pelo processo de injeção termoplástico, fixados por meio de parafusos sextavados, marca do fabricante injetada em auto-relevo deverá estar no encosto. Assento com medidas mínimas 400mm x 460mm e medidas máximas 405mm x 465mm, altura assento/chão 460mm aproximadamente sem orifícios. Encosto com medidas mínimas 400mm x 325mm, sem orifícios e com puxador para facilitar o carregamento da cadeira. Estrutura formada por dois pares de tubo oblongo medindo 20mm x 48mm com espessura de 1,5mm fazendo a interligação da base do assento com os pés. Base do assento e interligação ao encosto em tubo oblongo 16mm x 30mm com espessura de 1,5mm coberto pelo encosto, uma barra horizontal para sustentação sob o assento em tubo 5/8, Base dos pés em tubos oblongo medindo 20mm x 48mm com espessura de 1,5mm em forma de arco com raio medindo no máximo 800,0mm.Uma barra horizontal de reforço em tudo oblongo medindo 16mm x 30mm com espessura de 1,5mm fixada entre uma das colunas que liga a base do assento aos pés. Sapatas calandradas antiderrapantes envolvendo totalmente os pés, desempenhando a função de proteção da pintura prevenindo contra ferrugem, medindo aproximadamente 245mmx55mmx40mm e 235mm x 55mm x40mm, injetadas em polipropileno virgem e presa à estrutura por de rebites de alumínio.

Toda a estrutura metálica é fabricada em tubo de aço industrial tratados por conjuntos de banhos químicos para proteção e longevidade da estrutura e soldado através do sistema MIG.

Cor da Estrutura: Branca.

ITEM 66 - Conjunto Bi-trapézio Adulto - Conjunto formado por 06 mesas, 06 cadeiras e uma mesa central para uso coletivo e não individual. - 258455

Tampo da mesa com superfície lisa e não texturizado em formato de Bi-Trapézio confeccionado em resina termoplástica ABS (dotado de nervuras transversais e longitudinais para reforço à tração na parte inferior) com encaixes laterais em ABS para fixação dos tampos em grupo de estudos, e porta copos, medindo 660mm x 440mm x 440mm x 410mm mm, possibilitando a formação de círculos com 6 ou 22 mesas, porta lápis, fixadas a estrutura através de 04 parafusos autoatarrachantes invisíveis, injetado em resina termoplástica ABS, altura tampo ao chão 760mm, marca do fabricante injetada em auto-relevo deverá estar no encosto e no tampo da mesa. Sob tampo confeccionado em resina termoplástica de alto impacto, fechado nas partes traseira e laterais com orifícios para ventilação, medindo 450,0mm X 85,0mm, com 330mm de profundidade. Base do tampo formada por 01 tubo oblongo medindo 16mm x 30mm com espessura mínima de 1,5mm e 02 tubos retangulares medindo 20mm x 30mm, 02 colunas verticais laterais unindo o tampo aos pés em tubos oblongo medindo 77mm x 40mm com espessura mínima de 1,5mm. Base dos pés em tubos oblongo medindo 20mm x 48mm com espessura de 1,5mm em forma de arco com raio medindo no máximo 800,0mm. Uma barra de sustentação do sob tampo em tudo oblongo de 16mm x 30mm com 1,5mm de espessura fixadas entre as colunas. Suporte para mochila escamoteável possibilitando ficar invisível quando não estiver sendo utilizado confeccionado em polipropileno. Sapatas calandradas antiderrapantes envolvendo totalmente as extremidades dos tubos que compõem os pés, desempenhando a função de proteção da pintura, aumentando a durabilidade, acompanham o formato dos pés em arco, medindo aproximadamente 156mm x 55mm x 52mm e 95mm x 47mm x 52mm com tolerância de +/- 1,00mm, fabricadas em polipropileno virgem, podendo ser injetadas na mesma cor do tampo e presa à estrutura por meios de rebites.

Cadeira com assento e encosto em resina plástica virgem, atendendo a norma técnica NBR 14006/2008 da ABNT, fabricados pelo processo de injeção termoplástico, fixados por meio de parafusos sextavados, marca do fabricante injetada em auto-relevo deverá estar no encosto. Assento com medidas mínimas 400mm x 460mm e medidas máximas 405mm x 465mm, altura assento/chão 460mm aproximadamente sem orifícios. Encosto com medidas mínimas 403mm x 364mm, sem orifícios e com puxador para facilitar o carregamento da cadeira. Estrutura formada por dois pares de tubo oblongo medindo 20mm x 48mm com espessura de 1,5mm fazendo a interligação da base do assento com os pés. Base do assento e interligação ao encosto em tubo oblongo 20mm x 48mm com espessura de 1,5mm coberto pelo encosto, uma barra horizontal para sustentação sob o assento em tubo 5/8. Uma barra horizontal de reforço em tudo oblongo medindo 16mm x 30mm com espessura de 1,5mm fixada entre uma das colunas que liga a base do assento aos pés. Sapatas calandradas antiderrapantes envolvendo as extremidades dos pés, desempenhando a função de proteção da pintura prevenindo contra ferrugem, medindo aproximadamente 100mmx 50mmx40mm e 150mm x 50mm x40mm, injetadas em polipropileno virgem e presa à estrutura por de rebites de alumínio. Estrutura formada por dois pares de tubo oblongo medindo 20mm x 48mm com espessura de 1,5mm fazendo a interligação da base do assento com os pés. Base do assento e interligação ao encosto em tubo oblongo 20mm x 48mm com espessura de 1,5mm coberto pelo encosto, uma barra horizontal para sustentação sob o assento em tubo 5/8. Base dos pés em tubos oblongo medindo 20mm x 48mm com espessura de 1,5mm em forma de arco com raio medindo no máximo 800,0mm. Toda a estrutura metálica é fabricada em tubo de aço industrial tratados por conjuntos de banhos químicos para proteção e longevidade da estrutura e soldado através do sistema MIG.

Cor da Estrutura: Branca.

ITEM 67 - APOIO PARA OS PÉS – 132039

Apoio móvel para os pés, com inclinação auto-ajustável, acompanhando a angulação natural dos pés; Altura regulável em 03 níveis de altura; Confeccionado em tubo de aço redondo de 01” (25,40 mm) de diâmetro em chapa #18 (1,20 mm) de espessura.; Chapa de aço para apoio dos pés em chapa #18 (1,20 mm) de espessura;

Superfície antiderrapante para os pés confeccionada em borracha na cor preta. Componentes Metálicos: Todas as peças metálicas recebem pré-tratamento de desengraxe, decapagem e fosfatização, preparando a superfície para receber à pintura; Pintura epóxi-pó aplicada pelo processo de deposição eletrostática com polimerização em estufa, com acabamento texturizado.

ITEM 68 - ESTAÇÃO DE ESTUDO INDIVIDUAL MEDINDO 800X600/800X750/1370 MM – 108219

Medidas Aproximadas:largura: 800 mm x profundidade: 600/800 mm x altura: 750/1370 mm SUPERFÍCIE RETANGULAR (1 UNIDADE) Medidas aproximadas: largura: 800 mm x profundidade: 600 mm x espessura: 25 mm Em madeira MDP (aglomerado) de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Borda frontal e posterior com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, com raio mínimo de 2,5 mm, em todo seu perímetro.Bordas transversais com acabamento em fita de PVC de 1,5mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, em todo seu perímetro. PAINEL LATERAL (2 UNIDADES) Medidas aproximadas: profundidade: 800 mmx espessura: 25 mm x altura : 1370 mm Em madeira MDP (aglomerado) de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Borda longitudinal com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, com raio mínimo de 2,5 mm, em todo seu perímetro. Borda posterior e base com acabamento em fita de PVC de 1,5 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Na base inferior colocação de rebites de repuxo de aço para adaptação de reguladores de nível. PAINEL FRONTAL (01 UNIDADE) Medidas aproximadas: profundidade: 800 mm x espessura: 25 mm x altura : 1220 mm Em madeira MDP (aglomerado) de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces.

Bordas com acabamento em fita de PVC de 1,5 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. MONTAGEM -A superfície, os painéis laterais e o painel frontal são ligados entre si pelo sistema mini-fix e cavilhas, possibilitando assim a montagem e desmontagem dos mesmos, várias vezes, sem perda da qualidade. ESTRUTURAS TUBULARES PARA SUSTENTAÇÃO (02 UNIDADES) Medidas aproximadas: altura: 1370 mm x largura: 25 x 25 mm ESTRUTURA -Em tubo de aço com seção quadrada de 25 x 25 mm em chapa(1,20mm) de espessura (mínimo). COMPONENTES METÁLICOS Todas as peças metálicas devem receber pré-tratamento de desengraxamento, decapagem e fosfatização, preparando a superfície para receber a pintura. Pintura epóxi-pó aplicada pelo processo de deposição eletrostática com polimerização em estufa. Obs.: As medidas externas são aproximadas, podendo sofrer variações de até 5% para mais ou para menos.

ITEM 69 - SUPORTE PARA CPU 240X440X400 – 108618

Estrutura: Dimensões mínimas: 240x440x400 mm. Carrinho em tubo de aço com seção redonda 5/8” (15,87 mm) de diâmetro, em chapa #18 (1,20 mm) de espessura; Possuindo 02 rodízios em nylon na parte posterior, sendo a parte frontal fixa; 01 chapa de aço #18 (1,20 mm) de espessura, na horizontal, dobrada e soldada. Componentes metálicos: Todas as peças metálicas recebem pré-tratamento de desengraxe, decapagem e fosfatização, preparando a superfície para receber à pintura; Pintura epóxi-pó aplicada pelo processo de deposição eletrostática com polimerização em estufa, com acabamento texturizado.

**PREGÃO ELETRÔNICO**

**SISTEMA DE REGISTRO DE PREÇOS**

**Processo 23446.000231/2015-74**

**PREGÃO ELETRÔNICO – SRP 106/2015**

##### ANEXO II

**IDENTIFICAÇÃO DA LICITAÇÃO**

|  |
| --- |
| **DADOS A SEREM PREENCHIDOS PELA LICITANTE**  01 – RAZÃO SOCIAL:\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  02 – FANTASIA: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ CNPJ: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  03 – ENDEREÇO: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ BAIRRO: \_\_\_\_\_\_\_\_\_  04 – CIDADE: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ UF: \_\_\_\_\_\_\_ CEP: \_\_\_\_\_\_\_\_  05 – FONE: (\_\_\_\_\_) \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ FAX: (\_\_\_\_\_) \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  06 – E-MAIL: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ SITE: http://\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  07 – BANCO/AGÊNCIA: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ N° CONTA: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  08 – AGÊNCIA/CÓDIGO: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ PRAÇA: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  09 – NOME PESSOA RESPONSÁVEL PELA EMPRESA: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  10 – NOME PESSOA PARA CONTATO E INFORMAÇÃO SOBRE A COTAÇÃO E/OU REPRESENTANTE NESTA PRAÇA: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ FONE: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  11 - CONDIÇÃO DE PAGAMENTO: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  12 - PRAZO DE ENTREGA:\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  13 - PRAZO DE VALIDADE DA PROPOSTA: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ “DECLARO QUE CONHEÇO E ACEITO AS CONDIÇÕESCONTIDAS NESTE EDITAL” \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  Assinatura identificada da licitante |

**PREGÃO ELETRÔNICO**

**SISTEMA DE REGISTRO DE PREÇOS**

**Processo 23446.000231/2015-74**

**PREGÃO ELETRÔNICO – SRP 106/2015**

**ANEXO III – PLANILHA PARA FORMAÇÃO DE PREÇOS / PROPOSTA COMERCIAL (MODELO)**

(Deverá constar na proposta a descrição completa, marca e garantia, por item, conforme **modelo** abaixo).

Lote 01 – itens 01 à 21

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Item** | **Descrição** | **Unid** | **Quant** | **Valor**  **Unitário** | **Total** |
| 01 | ARMÁRIO ALTO FECHADO 800X478X1600 MM  TAMPO Em madeira MDF de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Borda frontal e posterior com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema tipo holt-melt, com raio mínimo de 2,5 mm em todo seu perímetro. Bordas transversais com acabamento em fita de PVC de 1,5 mm de espessura, colada a quente pelo sistema tipo holt-melt, em todo seu perímetro.  ESTRUTURA Fundo em madeira MDF de 18 mm de espessura revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Laterais, base inferior e prateleiras em madeira MDF de 18 mm de espessura revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Laterais com regulagens para prateleiras através de 04 pinos metálicos nas laterais do armário e 04 encaixes plásticos na face inferior da prateleira, oferecendo perfeito travamento. Acabamento das bordas em fita de PVC de 1 mm de espessura, sendo o acabamento das bordas frontais das prateleiras em fita de PVC de 3 mm de espessura com raio mínimo de 2,5 mm, coladas a quente pelo sistema tipo holt-melt, em todo seu perímetro. Rodapé em aço com sapatas reguladoras de nível fixadas através de rebite repuxo ou sapatas reguladoras de nível encaixada e fixada na base através de parafuso permitindo a regulagem da mesma tanto na parte interna como externa do armário.  PORTAS 02 portas de abrir com giro de 110º. Em madeira MDF de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema tipo holt-melt, com raio mínimo de 2,5 mm em todo seu perímetro. Fechadura com travamento simultâneo superior e inferior tipo cremona. Puxadores do tipo Zamak niquelado redondo com forma côncava com aproximadamente 110 mm de comprimento.  MONTAGEM As laterais, fundo, tampo e base inferior são ligados entre si pelo sistema mini-fix e cavilhas, possibilitando a montagem e desmontagem dos mesmos, várias vezes, sem perder a qualidade.  COMPONENTES METÁLICOS Todas as peças metálicas recebem pré-tratamento de desengraxamento, decapagem e fosfatização, preparando a superfície para receber à pintura. Pintura epóxi-pó aplicada pelo processo de deposição eletrostática com polimerização em estufa.  OBS.: As medidas externas são aproximadas, podendo sofrer variações de até 5% para mais ou para menos.  Garantia mínima: 05 anos. | Unidade | 30 |  |  |
| 02 |  |  |  |  |  |

Valor total do Lote 01 R$ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Lote 02 – itens 22 à 26

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Item** | **Descrição** | **Unid** | **Quant** | **Valor**  **Unitário** | **Total** |
| 22 | CADEIRA FIXA COM ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO Assento e encosto conformado anatomicamente injetado em resina de polipropileno pigmentado estrutural de grande resistência mecânica e fácil limpeza. Encosto com fixação direta à estrutura metálica através de engate na própria peça dispensa o uso de parafusos e mantém a continuidade do design.  Assento e encosto com 3 detalhes em depressão (sulcos) com profundidade de 2,5 mm e 10 mm de largura. Encosto plástico com três nervuras na parte posterior com 7 mm de altura e 2,5 mm de espessura distantes 36 mm entre si. Dimensões do assento: Largura de 470 mm e profundidade de 480 mm. Dimensões do encosto: Largura de 470 mm e altura de 355 mm. ESTRUTURA METÁLICA Estrutura fixa contínua fabricada em tubo de aço curvado com diâmetro de 14,00 mm e espessura de 1,90 mm, totalmente soldada por sistema MIG e acabamento de superfície pintado. Acabamento em pintura eletrostática totalmente automatizada em epóxi pó com pré tratamento antiferruginoso (fosfatizado), revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente 100 mícrons com propriedades de resistência a agentes químicos.  Estrutura contínua, suporte de encosto de laterais são a mesma peça (tubo) sem emendas ou soldas. Laterais em forma próxima a de um trapézio fechado (parte superior menor que a inferior). Fixação do assento na parte posterior através de dois parafusos com cabeça fenda Phillips e rosca especial para plásticos. Parte frontal do assento fixado através de dois ganchos plásticos provenientes do próprio assento.  Deslizadores injetados em polipropileno.  Garantia mínima: 05 anos. | Unidade | 400 |  |  |
| 23 |  |  |  |  |  |

Valor total do Lote 02 R$ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Valor da proposta R$ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Na proposta de preço estão inclusos todos os custos necessários ao atendimento do objeto, inclusive impostos diretos e indiretos, obrigações trabalhistas e previdenciárias, taxas, transportes, montagem, garantia, e seguros incidentes ou que venham a incidir sobre o fornecimento.

(local) , / /2015

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Carimbo / Assinatura licitante

**PREGÃO ELETRÔNICO**

**SISTEMA DE REGISTRO DE PREÇOS**

**Processo 23446.000231/2015-74**

**PREGÃO ELETRÔNICO – SRP 106/2015**

**ANEXO IV**

# DECLARAÇÃO DE FATO SUPERVENIENTE IMPEDITIVO DA HABILITAÇÃO

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_,

CNPJ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ sediada à \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_, declara, sob as penas da lei, que até a presente data inexistem fatos impeditivos para sua habilitação no presente processo licitatório, ciente da obrigatoriedade de declarar ocorrências posteriores.

, / /2015

(local)

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Carimbo/assinatura da licitante

**PREGÃO ELETRÔNICO**

**SISTEMA DE REGISTRO DE PREÇOS**

**Processo 23446.000231/2015-74**

**PREGÃO ELETRÔNICO – SRP 106/2015**

ANEXO V

**DECLARAÇÃO DE INEXISTENCIA DE MENOR TRABALHADOR**

Declaramos não possuímos em nosso quadro de pessoal empregados menores de 18 (dezoito) anos em trabalho noturno, perigoso ou insalubre e de qualquer trabalho a menores de 16 (dezesseis) anos, salvo na condição de aprendiz, a partir de quatorze anos, nos termos do inciso XXXIII do Artigo 7 da Constituição Federal.

# , / /2015

(local)

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Carimbo /assinatura da licitante

**PREGÃO ELETRÔNICO**

**SISTEMA DE REGISTRO DE PREÇOS**

**Processo 23446.000231/2015-74**

**PREGÃO ELETRÔNICO – SRP 106/2015**

ANEXO VI

**MODELO DE DECLARAÇÃO DE ELABORAÇÃO INDEPENDENTE DE PROPOSTA**

(Identificação completa do representante da licitante), como representante devidamente constituído de (Identificação completa da licitante ou do Consórcio) doravante denominado (Licitante/Consórcio), para fins do disposto no item 9.2 do Edital do **Pregão Eletrônico SRP 08/2014**, declara, sob as penas da lei, em especial o art. 299 do Código Penal Brasileiro, que:

**(a)** a proposta apresentada para participar do Pregão Eletrônico acima especificado foi elaborada de maneira independente (pelo Licitante/Consórcio), e o conteúdo da proposta não foi, no todo ou em parte, direta ou indiretamente, informado, discutido ou recebido de qualquer outro participante potencial ou de fato do Pregão Eletrônico acima especificado, por qualquer meio ou por qualquer pessoa;

**(b)** a intenção de apresentar a proposta elaborada para participar do Pregão Eletrônico acima especificado não foi informada, discutida ou recebida de qualquer outro participante potencial ou de fato do Pregão Eletrônico acima especificado, por qualquer meio ou por qualquer pessoa;

**(c)** que não tentou, por qualquer meio ou por qualquer pessoa, influir na decisão de qualquer outro participante potencial ou de fato do Pregão Eletrônico acima especificado quanto a participar ou não da referida licitação;

**(d)** que o conteúdo da proposta apresentada para participar do Pregão Eletrônico acima especificado não será, no todo ou em parte, direta ou indiretamente, comunicado ou discutido com qualquer outro participante potencial ou de fato do Pregão Eletrônico acima especificado antes da adjudicação do objeto da referida licitação;

**(e)** que o conteúdo da proposta apresentada para participar do Pregão Eletrônico acima especificado não foi, no todo ou em parte, direta ou indiretamente, informado, discutido ou recebido de qualquer integrante da Fundação Universidade Federal de Mato Grosso do Sul antes da abertura oficial das propostas; e

**(f)** que está plenamente ciente do teor e da extensão desta declaração e que detém plenos poderes e informações para firmá-la.

# (local) , / /2015

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Carimbo/ assinatura representante legal do licitante/ consórcio, no âmbito da licitação, (com identificação completa) – Obs.: emitir em papel que identifique a licitante.

**PREGÃO ELETRÔNICO**

**SISTEMA DE REGISTRO DE PREÇOS**

**Processo 23446.000231/2015-74**

**PREGÃO ELETRÔNICO – SRP 106/2015**

**ANEXO VII**

# DECLARAÇÃO DE CIÊNCIA DE ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

(Identificação completa do representante da licitante), como representante devidamente constituído de (Identificação completa da licitante ou do Consórcio) doravante denominado (Licitante / Consórcio), para fins do disposto no item 9.2 do Edital do **Pregão Eletrônico SRP \_\_\_\_/2015**, declara, sob as penas da lei, nos termos do Decreto 3931/2001 e do art. 299 do Código Penal Brasileiro, que:

**(a)** tem total ciência e conhecimento que esta licitação se trata de Sistema de Registro de Preços;

**(b)** que tem conhecimento de que os preços por ele fornecidos e posteriormente registrados nesta Ata ficarão válidos para o Órgão por um período de 12 meses;

**(c)** que, tem ciência do artigo 7º do Decreto 3931/2001: “A existência de preços registrados **não obriga a Administração a firmar as contratações que deles poderão advir**, facultando-se a realização de licitação específica para a aquisição pretendida, sendo assegurada ao beneficiário do registro a preferência de fornecimento em igualdade de condições”.

**(d)** que tem conhecimento total do conteúdo da Minuta da Ata de Registro de Preços anexa ao Edital e total concordância com seus termos.

**(e)** que está plenamente ciente do teor e da extensão desta declaração e que detém plenos poderes e informações para firmá-la.

# (local) , / /2014

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Carimbo/ assinatura representante legal do licitante/ consórcio, no âmbito da licitação, (com identificação completa) – Obs.: emitir em papel que identifique a licitante.

**PREGÃO ELETRÔNICO**

**SISTEMA DE REGISTRO DE PREÇOS**

**Processo 23446.000231/2015-74**

**PREGÃO ELETRÔNICO – SRP 106/2015**

ANEXO VIII - ATA PARA REGISTRO DE PREÇOS N° / - MINUTA

Pelo presente instrumento particular a **FUNDAÇÃO UNIVERSIDADE FEDERAL DE MATO GROSSO DO SUL**, instituída nos termos da Lei 6.674, de 05 de julho de 1979, inscrita no CNPJ/MF sob o número 15.461.510/0001-33, com sede e foro nesta Capital, representada pelo seu Pró-Reitor de Administração, Marcelo Gomes Soares, conforme delegação de atribuição objeto da Portaria n. º 189, de 02/03/2015, e, em virtude de deliberação, publicada no Diário Oficial da União de \_\_\_\_\_\_\_\_, às fls. \_\_\_\_\_\_\_\_, em face da classificação das propostas apresentadas no Pregão Eletrônico para o Sistema de Registro de Preços n° \_\_\_/2015, objeto do Processo Licitatório n.º **23446.000231/2015-74**, homologada pelo Ordenador de Despesas da UFMS às fls.\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_, resolve, registrar o preço do produto para atender as necessidades da UFMS, que passa a fazer parte desta, tendo sido, os referidos preços oferecidos pela(s) empresa(s) cuja(s) proposta(s) foi (ram) classificada(s) em primeiro lugar no certame supramencionado, conforme abaixo discriminada(s):

Empresa: CNPJ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ Razão Social \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ , com sede à \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_, número \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_, complemento \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_, CEP \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_, cidade \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_, estado \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_, fone \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_, e-mail \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_, dados bancários \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_, representante \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_, RG \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ e CPF \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

**CLÁUSULA PRIMEIRA - DO OBJETO**

1.1- A presente Ata tem como objeto **aquisição de mobiliário em geral,** especificado na Cláusula Quarta, decorrente do Processo n. º **23446.000231/2015-74** – Pregão Eletrônico para Sistema de Registro de Preços n. /2015, do qual este é integrante.

**CLÁUSULA SEGUNDA** - **DA VALIDADE**

2.1 – A presente Ata de Registro de Preços terá vigência a partir da data de sua assinatura, pelo período de doze meses, tendo validade e eficácia após a publicação de seu extrato no Diário Oficial da União.

2.1.1 – Vigência da Ata de Registro de Preços: \_\_\_\_\_\_\_/\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_/\_\_\_\_\_\_ à \_\_\_\_\_\_\_\_/\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_/\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_.

2.2 – Durante o prazo de validade desta Ata de Registro de Preços, a UFMS não se obriga a solicitar o material licitado exclusivamente pelo Sistema de Registro de Preços, podendo fazer outra licitação quando julgar conveniente, sem que caiba recurso ou indenização de qualquer espécie à (s) empresa (s) detentora, ou, cancelar a Ata, na ocorrência de alguma das hipóteses legalmente previstas para tanto, garantidos à(s) detentora(s), neste caso, o contraditório e a ampla defesa.

##### CLÁUSULA TERCEIRA – DA UTILIZAÇÃO DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

3.1 – A presente Ata de Registro de Preços será utilizada pela Fundação Universidade Federal de Mato Grosso do Sul / UFMS

**CLÁUSULA QUARTA – DO PREÇO**

4.1- Os preços ofertados pela(s) empresa(s) signatária(s) da presente Ata de Registro de Preços, de acordo com as respectivas classificações no Pregão Eletrônico – SRP ....../2014, são os seguintes:

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Item | Descrição | Unid. | Quant. | Valor Unit. | Total |
|  |  |  |  |  |  |

4.2- Para cada item constante desta Ata, serão observadas, as apresentações dos preços, cumprimento das cláusulas e demais condições constantes do Edital de Pregão Eletrônico – SRP n° \_\_\_\_\_\_/2015, a proposta apresentada que a precedeu, e que integra o presente instrumento de compromisso.

4.3- O valor total estimado é de R$ ( ), sendo:

R$ para a empresa

##### CLÁUSULA QUINTA – DAS ALTERAÇÕES

5.1- Os termos, cláusulas e condições deste ajuste poderão ser alterados mediante Termo Aditivo, nas situações e limites permitidos pela Lei n° 8.666/93, observado o interesse público.

5.2 - Na hipótese da ocorrência, na forma da lei, de sub-rogação, cisão ou incorporação da fornecedora**,** deverá ser celebrado ajuste contratual específico, observadas os procedimentos estabelecidos na Lei 8.666/93 e outras disposições aplicáveis.

**CLÁUSULA SEXTA – DAS CONDIÇÕES DE FORNECIMENTO**

6.1 – A emissão de nota de empenho, sua retificação ou cancelamento, total ou parcial, serão igualmente autorizados pelo Ordenador de Despesas da Universidade.

6.2 – A nota de empenho terá toda a descrição do objeto, quantidade e valores, de acordo com as necessidades das Unidades.

6.3 – A ordem de fornecimento só estará caracterizada mediante o recebimento, pela empresa fornecedora, da nota de empenho expedida pelo Órgão.

6.4 – A empresa fornecedora, quando do recebimento da nota de empenho, deverá confirmar, no documento que a acompanhar, a data e hora em que a recebeu além de identificação de quem a recebeu, devendo ser devolvida à unidade que a enviou, para fins de controle.

6.5 – A entrega do objeto deverá ser de acordo com as solicitações realizadas pela Universidade, num prazo máximo de 60 (sessenta) dias corridos, no local indicado na nota de empenho, nos horários de 07:30 às 11:00 e das 13:30 às 17:00 horas, em dia útil.

6.6 – A empresa fornecedora ficará obrigada a atender todos os empenhos emitidos durante a vigência desta ARP, mesmo que a entrega deles decorrente, estiver prevista para data posterior à de seu vencimento, e inclusive os empenhos enviados pelo Órgão e recebidos pela fornecedora após o término da vigência da ARP.

6.7 – As notas fiscais deverão ser expedidas de acordo com o especificado na correspondente nota de empenho.

**CLÁUSULA SÉTIMA - DAS OBRIGAÇÕES**

7.1- Constitui-se em obrigações das contratantes:

**I -** **DA CONTRATANTE**

**1)** - Designar a Comissão de Fiscalização (Gestor e Co-Gestores) para execução do contrato.

**2**) – Receber, provisoriamente o produto, para verificação da conformidade do material com as especificações do objeto licitado;

**3)** - Solicitar a troca do produto que não atender às especificações do objeto;

**4**) - Dar aceite definitivo no prazo máximo de cinco dias úteis, após a montagem, contados a partir do primeiro dia útil após o recebimento provisório;

**5)** - Prestar quaisquer informações e/ou esclarecimentos de qualquer natureza e atestar Notas Fiscais relativas ao material efetivamente entregue e aceito.

**II – DA EMPRESA FORNECEDORA**

**1)** – Entregar os materiais idênticos aos especificados no Edital e Proposta, com atenção a validade mínima que deve ser de 02 (dois) anos.

**2**) – Comunicar a CONTRATANTE qualquer anormalidade constatada e prestar os esclarecimentos solicitados.

**3)** – O material deve ser, preferencialmente, entregue acondicionado em embalagem individual adequada, com o menor volume possível, que utilize material reciclável, de forma a garantir a máxima proteção durante o transporte e o armazenamento.

**4**) – No caso de esgotamento de mercado do material ofertado na ocasião da licitação, ou a contratada estiver com dificuldades para efetuar as entregas dos mesmos, poderão ser aceitos como opções para possíveis substituições, aqueles que comprovadamente possuírem qualidades e rendimentos superiores aos ofertados.

**5**) – Substituir, no prazo máximo de 05 dias úteis, os produtos que apresentarem defeitos, sem nenhuma despesa para a UNIVERSIDADE, sem prejuízo das sanções cabíveis, os produtos que apresentarem vícios ou defeitos ocultos que o tornem impróprio ao uso a que é destinado.

**6)** Manter, durante a vigência do presente Instrumento, as mesmas condições que propiciaram a sua habilitação e qualificação no processo licitatório, inclusive a sua situação de Regularidade Jurídica e Fiscal junto ao SICAF. A não apresentação de qualquer documento de obrigação da empresa, na data aprazada, não a desobriga do fiel cumprimento da entrega dos bens e nem a desonera de qualquer obrigação.

**III – DAS CONDIÇÕES DE RECEBIMENTO**

**1)** Horário: das 07h30min às 11h00min e das 13h30min às 17h00min, em dia útil, observadas as seguintes condições:

**1.1)** Recebimento provisório:

**a)** O objeto deverá ser entregue pela Contratada, rigorosamente conforme descrito na especificação do Termo de Referencia e Proposta, conforme o quantitativo da Nota de Empenho, dentro do prazo estabelecido pela UNVIERSIDADE;

**b)** A Divisão de Patrimônio da UFMS – Campus Campo Grande, limitar-se-á a verificar a sua conformidade com o discriminado na Nota Fiscal, fazendo constar na mesma a data de recebimento dos equipamentos e, se for o caso, as irregularidades observadas;

**b.1)** A simples assinatura de servidor em canhoto de fatura ou conhecimento de transporte implica apenas recebimento provisório.

**1.2)** Recebimento Definitivo:

**a)** No prazo de até 05 (cinco) dias úteis contados do recebimento provisório, um servidor designado pela UFMS, procederá ao recebimento definitivo, verificando a quantidade e a conformidade com o exigido neste Edital e com o constante na respectiva proposta de preço da licitante vencedora;

**b)** Caso satisfatório as verificações deste inciso, o servidor atestará a efetivação da entrega do material na Nota Fiscal e a encaminhará ao setor financeiro, para fins de pagamento;

**c)** Caso insatisfatório as verificações, o material deverá ser substituído, no prazo de até 10 (dez) dias contados da comunicação formal desta Administração;

**d)** Caso a substituição não ocorra no prazo acima determinado, ou caso o novo equipamento também seja rejeitado, estará à contratada incorrendo em atraso na entrega, sujeita à aplicação de penalidades;

**e)** Os custos de substituição do material rejeitado correrão exclusivamente às expensas da Contratada.

**f)** O manual com especificações técnicas e instruções de configuração; Certificados ou Termos de Garantia, não poderão estar divergentes das especificações do Termo de Referência e deverão estar em português.

**g)** Substituir, no prazo máximo de 05 (cinco) dias, os produtos que apresentarem defeitos sem nenhuma despesa para a Contratante, sem prejuízo das sanções cabíveis, os produtos que apresentarem vícios ou defeitos ocultos que o tornem impróprio ao uso a que é destinado.

##### CLÁUSULA OITAVA – DA FONTE DE RECURSOS

8.1 – A despesa decorrente da execução desta Ata de Registro de Preços correrá à conta da dotação orçamentária consignada no Programa de Trabalho, Elemento de Despesa, Fonte e nota de empenho.

##### CLÁSULA NONA – DO PAGAMENTO

9.1 – O pagamento será efetuado por meio de Ordem Bancária, a crédito exclusivo da empresa fornecedora, na conta corrente indicada pela mesma, observada a condição apresentada na proposta, obedecidas as formalidades de praxe, num prazo máximo de 10 dias úteis.

9.2 – Quando do pagamento do crédito, serão retidos os tributos federais previstos no art. 64 da Lei 9.430 de 27 de dezembro de 1996. A empresa fornecedora optante do SIMPLES, deverá apresentar, para fins de cadastro, no ato da assinatura desta ARP ou anexo ao Termo de Responsabilidade sobre a ARP, cópia autenticada do termo de opção.

9.3 - Os pagamentos serão efetuados à empresa contratada de acordo com os valores formalmente empenhados e após a certificação dos documentos fiscais pelo Gestor da Ata.

**CLÁUSULA DÉCIMA – DA ADEQUAÇÃO DOS PREÇOS**

10.1 – Durante a vigência desta Ata de Registro de Preços, os preços registrados serão fixos e irreajustáveis.

10.2 – Independentemente de solicitação, a Administração poderá convocar a empresa fornecedora, após a assinatura da Ata, para negociar a redução dos preços, mantendo o mesmo objeto cotado, na qualidade e especificações indicadas na proposta, em virtude da redução dos preços de mercado.

10.3 – A empresa fornecedora poderá desonerar-se do compromisso contratualmente ajustado, quando, a critério da Administração, comprovar desequilíbrio econômico-financeiro, ou outro motivo de força maior ou caso fortuito impeditivo do adequado cumprimento da ARP, que poderá ser feito através de lista de preço de fabricantes, notas fiscais de aquisição de matérias-primas, de transporte de mercadorias alusivos à época da elaboração da proposta e do momento do pedido de desoneração do compromisso.

**CLAUSULA DECIMA PRIMEIRA – DA REVISÃO E DO CANCELAMENTO DOS PREÇOS REGISTRADOS**

11.1 - Os preços registrados poderão ser revistos em decorrência de eventual redução dos preços praticados no mercado ou de fato que eleve o custo dos serviços ou bens registrados, cabendo ao órgão gerenciador promover as negociações junto aos fornecedores, observadas as disposições contidas na alínea "d" do inciso II do **caput** do art. 65 da Lei nº 8.666, de 1993.

11.2 - Quando o preço registrado tornar-se superior ao preço praticado no mercado por motivo superveniente, o órgão gerenciador convocará os fornecedores para negociarem a redução dos preços aos valores praticados pelo mercado.

11.2.1 - Os fornecedores que não aceitarem reduzir seus preços aos valores praticados pelo mercado serão liberados do compromisso assumido, sem aplicação de penalidade.

11.2.2 - A ordem de classificação dos fornecedores que aceitarem reduzir seus preços aos valores de mercado observará a classificação original.

11.3 - Quando o preço de mercado tornar-se superior aos preços registrados e o fornecedor não puder cumprir o compromisso, o órgão gerenciador poderá:

A) liberar o fornecedor do compromisso assumido, caso a comunicação ocorra antes do pedido de fornecimento, e sem aplicação da penalidade se confirmada à veracidade dos motivos e comprovantes apresentados; e

B) convocar os demais fornecedores para assegurar igual oportunidade de negociação.

11.3.1 - Não havendo êxito nas negociações, o órgão gerenciador deverá proceder à revogação da ata de registro de preços, adotando as medidas cabíveis para obtenção da contratação mais vantajosa.

11.4 - O registro do fornecedor será cancelado quando:

a) descumprir as condições da ata de registro de preços.

b) não retirar a nota de empenho ou instrumento equivalente no prazo estabelecido pela Administração, sem justificativa aceitável.

c) não aceitar reduzir o seu preço registrado, na hipótese deste se tornar superior àqueles praticados no mercado; ou

d) sofrer sanção prevista nos incisos III ou IV do **caput** do art. 87 da Lei nº 8.666, de 1993, ou no art. 7º da Lei nº 10.520, de 2002.

11.4.1 - O cancelamento de registros nas hipóteses previstas nas a) b) e d) será formalizado por despacho do órgão gerenciador, assegurado o contraditório e a ampla defesa.

11.5 - O cancelamento do registro de preços poderá ocorrer por fato superveniente, decorrente de caso fortuito ou força maior, que prejudique o cumprimento da ata, devidamente comprovados e justificados:

a) por razão de interesse público; ou

b) a pedido do fornecedor.

**CLÁUSULA DÉCIMA SEGUNDA - DAS PENALIDADES**

12.1 - Ocorrendo a inexecução total ou parcial do objeto contratado, erros ou atraso na entrega dos materiais e ainda, quaisquer outras irregularidades, a UFMS poderá, garantida a prévia defesa, se aplicarão à Contratada, as penalidades delineadas no contrato, além das previstas nos Artigos 86 e 87 da Lei nº. 8.666/1993, no Art. 7 da Lei nº. 10.520/2002, no Art. 14, do Decreto nº. 3.555/2000 e no Art. 28, do Decreto nº. 5450/2005.

12.2 – A infração pela Contratada, das cláusulas contratuais que caracterizem inexecução do contrato ou demais cláusulas, ensejar o atraso do inicio da execução do objeto, ficará sujeita às seguintes penalidades, sendo que o atraso superior a 30 (trinta) dias caracterizará a inexecução do objeto independentemente das demais cominações legais cabíveis:

a) Advertência;

b) Multa, por atraso injustificado na execução do contrato, de 0,5% (cinco décimos por cento) por dia de atraso, durante os 30 (trinta) primeiros dias, sobre o valor global do contrato homologado, limitada a 15% (quinze por cento);

c) Multa, por infração de cláusula contratual, de 10% (dez por cento) sobre o valor global do contrato homologado, sendo dobráveis na reincidência;

d) Suspensão temporária de participar em licitação e impedimento de contratar com a Administração pelo prazo de até 2 (dois) anos, sem prejuízo da aplicação das multas previstas no presente contrato;

e) Declaração de inidoneidade para licitar e/ou contratar com a Administração Pública enquanto perdurarem os motivos determinantes da punição ou até que seja promovida a reabilitação, na forma da Lei, perante a própria autoridade que aplicou a penalidade, que será concedida sempre que a Contratada ressarcir a UFMS pelos prejuízos resultantes e após decorrido o prazo da sanção aplicada, por inexecução total do contrato que acarrete grave prejuízo ao objeto contratado ou apresentar informação e/ou documentos falsos e cometer fraude fiscal, sem prejuízo das multas previstas no contrato.

12.3 – Se a Contratada ensejar o atraso do inicio da execução do objeto, não mantiver a proposta, fornecer o objeto em desconformidade com o especificado pela UFMS, recusar-se ou atrasar injustificadamente em entregar, total ou parcialmente, as Notas de Empenho de Despesas, Ordens de Compras, assinadas pelo Ordenador de Despesa da UFMS, falhar ou fraudar na execução do contrato, comportar-se de modo inidôneo, fizer declaração falsa ou cometer fraude fiscal, garantido o direito prévio da citação e da ampla defesa, ficara impedida de licitar e contratar com a Administração Pública e será descredenciada do Sistema de Cadastramento Unificado de fornecedores (SICAF), pelo prazo de até 5 (cinco) anos, enquanto perdurarem os motivos determinantes da punição ou até que seja promovida a reabilitação pela própria autoridade que aplicou a penalidade, sem prejuízo das multas previstas no contrato e das demais cominações legais.

12.4 - As multas constantes no item 12.2 deverão ser recolhidas ao Tesouro Nacional, por meio de Guia de Recolhimento da União (GRU), dentro de 2 (dois) dias úteis, contados da data da notificação que informa a aplicação da multa. Se o valor da multa não for pago será descontado de eventual crédito da Contratada e/ou inscrita no Cadastro Informativo de Créditos não quitados do Setor Público Federal – CADIN e cobrada judicialmente

12.5 - A aplicação de penalidade será feita, mediante autuação de Processo Administrativo específico, aberto pelo gestor ou autoridade competente, independentemente de interpelação judicial ou extrajudicial. A UFMS deverá comunicar à Contratada sua intenção de lhe aplicar as penalidades previstas no contrato, quando entender configurada a hipótese de aplicação da sanção, assegurando-lhe o direito ao contraditório e à prévia defesa, no prazo de 5 (cinco) dias úteis, contados a partir do recebimento da comunicação. Esta comunicação deverá ser feita por meio de Notificação, a qual deverá ser entregue pessoalmente ou pela via postal com Aviso de Recebimento ou Sedex, aos representantes legais da Contratada. Em caso de não conseguir localizar a Contratada, esta deverá ser notificada por edital a ser publicado no Diário Oficial da União ou em jornal local de grande ou maior circulação.

12.6 - A aplicação de multa por atraso na execução do contrato não impede que a Administração rescinda unilateralmente o contrato e aplique as outras sanções previstas neste contrato. A reincidência da mesma infração de clausula contratual ou de Ata de Registro de Preços configurara inexecução do contrato

12.7 - As penalidades serão obrigatoriamente registradas no Sistema de Cadastramento Unificado de Fornecedores (SICAF), e no caso de impedimento de licitar e contratar, a Contratada deverá ser descredenciada no SICAF por período de até 5 (cinco) anos.

12.8 - A exceção das sanções de “Advertência” e de “Multa de Mora”, as demais serão publicadas no Diário Oficial da União.

12.9 – As penalidades de Advertência, de Impedimento de licitar e contratar com Administração Pública e de Declaração de Inidoneidade podem ser aplicadas juntamente com a penalidade de Multa.

12.10 - As penalidades previstas neste contrato poderão deixar de ser aplicadas, total ou parcialmente, a critério da UFMS, se entender que as justificativas são relevantes ou em casos fortuitos e/ou de força maior, devidamente comprovados pela Contratada, sujeitando-se à análise e aceitação da UFMS.

12.11 - A Contratada não poderá transferir ou ceder a qualquer título, os direitos e as obrigações decorrentes deste contrato, sob pena de rescisão contratual, com as cominações legais cabíveis.

12.12 - É vedada a cobrança ou desconto bancário de eventual duplicata emitida em decorrência deste contrato, sendo cominada automaticamente a multa de 10% (dez por cento) sobre o valor da nota fiscal, independente de sua imediata rescisão e aplicação das demais cominações previstas nas Leis nº. 8.666/1993 e 10.520/2002 e Decretos 3.555/2000 e 5.450/2005.

12.13 - Todas as sanções previstas neste contrato serão aplicadas pelo Pró-Reitor de Administração mediante Processo Administrativo.

12.14 - Ao Órgão Participante, se houver, caberá os atos relativos à cobrança do cumprimento pelo fornecedor das obrigações contratualmente assumidas e a aplicação, observadas a ampla defesa e o contraditório, de eventuais penalidades decorrentes do descumprimento de cláusulas contratuais, em relação ás suas próprias contratações, informando as ocorrências ao órgão Gerenciador.

**CLÁUSULA DÉCIMA TERCEIRA - DAS DISPOSIÇÕES FINAIS**

13.1 - Para dirimir questões oriundas desta Ata de Registro de Preços é competente a Seção Judiciária da Justiça Federal de Mato Grosso do Sul, subseção de Campo Grande.

Campo Grande, MS,.

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

## Fundação Universidade Federal de Mato Grosso do Sul

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Empresa Fornecedora Empresa Fornecedora Empresa Fornecedora

Testemunhas: 1 \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ 2 \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

CPF : CPF

**PREGÃO ELETRÔNICO**

**SISTEMA DE REGISTRO DE PREÇOS**

**Processo 23446.000231/2015-74**

**PREGÃO ELETRÔNICO – SRP 106/2015**

ANEXO IX

**TERMO DE RESPONSABILIDADE SOBRE A ATA DE REGISTRO DE PREÇOS**

**N° /2015**

A empresa \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_-inscrita no CNPJ/MF sob o número \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_, concorda plenamente com os termos e conteúdos da Ata de Registro de Preços, referente ao Pregão Eletrônico – SRP n° \_\_\_\_ / 2015, e declara que tomou conhecimento do (s) item (ns) através dos Termos de Adjudicação e de Homologação no site [www.comprasnet.gov.br](http://www.comprasnet.gov.br). e assume toda a responsabilidade sobre o fornecimento do material ali especificado, de acordo com o estabelecido em Ata pela Fundação Universidade Federal de Mato Grosso do Sul.

, / /2015

(local)

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Assinatura identificada do representante da empresa

1. Disponível junto ao sitio <http://www.tst.jus.br/certidao> [↑](#footnote-ref-1)