



ADVERTÊNCIA

A MUNICIPALIDADE de HORTOLÂNDIA adverte a todos os licitantes, que não está hesitando penalizar empresas que descumpram o pactuado.

Solicitamos que as empresas apresentem suas propostas e lances de forma consciente, com a certeza de que poderão entregar os objetos da forma como foi pedido no edital e dentro dos prazos, preços e padrões de qualidade exigidos.

Vale lembrar também que os pedidos de realinhamento de preço são exceções à regra, destinados sempre a situações excepcionalíssimas e somente serão deferidos, se em total consonância com a lei.

Ratificamos, portanto, que as propostas sejam efetivadas de forma séria e consciente, visando evitar problemas, tanto para a administração pública como para as empresas licitantes.



PREGÃO ELETRÔNICO Nº 117/2020

EDITAL Nº 145/2020

PROCESSO ADMINISTRATIVO Nº 6298/2020

MODALIDADE: PREGÃO ELETRÔNICO

TIPO DE LICITAÇÃO: MENOR PREÇO POR LOTE

ÓRGÃO REQUISITANTE: SECRETARIA MUNICIPAL DE ADMINISTRAÇÃO E GESTÃO DE PESSOAL

CADASTRAMENTO, ABERTURA E INÍCIO DA SESSÃO DE DISPUTA DE PREÇOS

Cadastro das Propostas iniciais / documentos de habilitação até: 17/11/2020 às 08h00

Início do Pregão (fase competitiva): 17/11/2020 às 08h30

Tempo de Disputa: 10 minutos

Para todos as referências de tempo será observado o horário de Brasília (DF).

LOCAL: www.bbmnetlicitacoes.com.br

O MUNICÍPIO DE HORTOLÂNDIA, através de sua Pregoeira, **SIMONE CRISTINA ANTONIEL**, nomeada nos termos da **Portaria nº 888/2020**, usando das atribuições que lhe são conferidas, torna público, nos termos da Lei Municipal nº 1.887/2007, para conhecimento de quantos possam se interessar, que fará realizar licitação na modalidade de Pregão Eletrônico objetivando o **“Registro de preços para futura aquisição de bens permanentes para atender às diversas Secretarias do Município de Hortolândia, de acordo com as especificações contidas no Memorial Descritivo – Anexo I”**, do tipo **MENOR PREÇO POR LOTE**, que passa a fazer parte integrante do presente edital. O certame deverá ser processado e julgado em conformidade com o Decreto Federal nº 10.024/2019, de 20 de setembro de 2019, Decreto Municipal nº 1.423, de 09 de setembro de 2.005, com a Lei Federal nº 10.520, de 17 de julho de 2.002 e, subsidiariamente, com base nas disposições legais contidas na Lei Federal nº 8.666/1993 e suas alterações, e demais normas complementares de direito público e privado e disposições deste instrumento.

1 – DO OBJETO

1.1. Constitui-se como objeto deste Pregão Eletrônico o **“Registro de preços para futura aquisição de bens permanentes para atender às diversas Secretarias do Município de Hortolândia, de acordo com as especificações contidas no Memorial Descritivo – Anexo I”**, que passa a fazer parte integrante do presente edital.

1.2. Para a futura **aquisição** ora licitada haverá uma **Ata de Registro de Preços**, que será firmada entre o Município de Hortolândia - Prefeitura Municipal de Hortolândia, e a licitante classificada em primeiro lugar.



2 - DISPOSIÇÕES PRELIMINARES

2.1. O Pregão Eletrônico será realizado em sessão pública, por meio da *INTERNET*, mediante condições de segurança - criptografia e autenticação - em todas as suas fases por meio do **Sistema de Pregão Eletrônico (licitações) da Bolsa Brasileira de Mercadorias**.

2.2. Os trabalhos serão conduzidos pela pregoeira **SIMONE CRISTINA ANTONIEL**, denominada Pregoeira, com auxílio da Equipe de Apoio, mediante a inserção e monitoramento de dados gerados ou transferidos para o aplicativo “Licitações” constante da página eletrônica da Bolsa Brasileira de Mercadorias (www.bbmnetlicitacoes.com.br).

3 - RECEBIMENTO E ABERTURA DAS PROPOSTAS E DATA DO PREGÃO

3.1. O fornecedor deverá observar as datas e os horários limites previstos para a abertura da proposta, atentando também para a data e horário para início da disputa.

4 - DA VIGÊNCIA DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

4.1. A Ata de Registro de Preços terá vigência por 12 (doze) meses, contados a partir de sua assinatura, sendo vedada sua prorrogação.

4.2. A Administração não estará obrigada a utilizar a **Ata de Registro de Preços**, uma vez que ela não caracteriza compromisso de utilização, podendo revogá-la ou promover licitação específica quando julgar conveniente, nos termos da legislação pertinente, sem que caiba recurso ou qualquer pedido de indenização por parte da **DETENTORA**.

5 - DAS CONDIÇÕES DE PARTICIPAÇÃO

5.1. Poderão participar deste **PREGÃO** as empresas que:

5.1.1. Tenham objeto social pertinente e compatível com o objeto licitado;

5.1.2. Atendam a todas as exigências deste edital;

5.1.3. Em cumprimento à Lei Complementar 123/2006, art. 48, inc. III, alterada pela Lei Complementar nº 147, de 07 de agosto de 2.014, foi destinado o percentual de até 25% (vinte e cinco por cento) do quantitativo total estimado do objeto deste Pregão às Microempresas e Empresas de Pequeno Porte, conforme consta do Anexo A, do Memorial Descritivo – Anexo I.



5.1.3.1. O disposto no subitem acima não impede a participação das microempresas ou empresas de pequeno porte de participarem dos itens que serão destinados à ampla concorrência.

5.1.3.2. Se a mesma empresa vencer a cota reservada e a cota principal, a contratação da cota reservada ocorrerá pelo preço da cota principal, caso este tenha sido menor do que o obtido na cota reservada.

5.2. O licitante deverá estar credenciado até no mínimo uma hora antes do horário fixado no edital para apresentação da proposta e início do pregão.

5.3. O custo de operacionalização e uso do sistema, **ficará a cargo dos licitantes do certame, que pagarão** à Bolsa Brasileira de Mercadorias, provedora do sistema eletrônico, o equivalente aos custos pela utilização dos recursos de tecnologia da informação, consoante tabela fornecida/emitida pela entidade, nos termos do Artigo 5º, inciso III, da Lei n.º 10.520/2002.

5.4. Será vedada a participação de empresas:

5.4.1. Declaradas inidôneas para licitar e contratar com o Poder Público;

5.4.2. Suspensas de participar de licitações realizadas pelo Município de Hortolândia;

5.4.3. Que estejam em processo de falência e recuperação judicial (caso não seja apresentado plano de recuperação homologado pelo juízo competente, apto a comprovar a viabilidade econômico-financeira) ou extrajudicial ou dissolução; e

5.4.4. Empresas das quais participe, seja a que título for, servidor público municipal de Hortolândia.

5.4.5. Empresas reunidas em consórcio, qual seja sua constituição.

6 - REGULAMENTO OPERACIONAL DO CERTAME

6.1. O certame será conduzido pela Pregoeira, com o auxílio da equipe de apoio, que terá, em especial, as seguintes atribuições:

- a) acompanhar os trabalhos da equipe de apoio;
- b) responder as questões formuladas pelos fornecedores, relativas ao certame;
- c) abrir as propostas de preços;
- d) analisar a aceitabilidade das propostas;



- e) desclassificar propostas indicando os motivos;
- f) conduzir os procedimentos relativos aos lances e à escolha da proposta do lance de menor preço;
- g) verificar a habilitação do proponente classificado em primeiro lugar;
- h) declarar o vencedor;
- i) receber, examinar e decidir sobre a pertinência dos recursos;
- j) elaborar a ata da sessão com o auxílio eletrônico;
- k) encaminhar o processo à autoridade superior para homologar e autorizar a contratação.

7 - CREDENCIAMENTO DO LICITANTE NO SISTEMA DE LICITAÇÕES DA BOLSA BRASILEIRA DE MERCADORIAS

7.1 As pessoas jurídicas ou firmas individuais interessadas deverão nomear por meio do instrumento de mandato, operador devidamente credenciado, atribuindo poderes para formular lances de preços e praticar todos os demais atos e operações no site: www.bbmnetlicitacoes.com.br;

7.2 A participação do licitante no pregão eletrônico se dará através de seu representante designado, o qual deverá manifestar em campo próprio do sistema, pleno conhecimento, aceitação e atendimento às exigências de habilitação previstas no Edital;

7.3. O acesso do operador ao pregão, para efeito de encaminhamento de proposta de preço e lances sucessivos de preços, em nome do licitante, somente se dará mediante prévia definição de senha privativa;

7.4 Os procedimentos para credenciamento e obtenção da chave de acesso poderão ser iniciados diretamente no site de licitações, no endereço eletrônico www.bbmnetlicitacoes.com.br acesso “credenciamento – licitantes – fornecedores”. As dúvidas e esclarecimentos sobre credenciamento no sistema eletrônico poderão ser dirimidas através da central de atendimento aos licitantes, por telefone, WhatsApp, Chat ou e-mail, disponíveis no endereço eletrônico www.bbmnetlicitacoes.com.br.

7.5 A chave de identificação e a senha dos operadores poderão ser utilizadas em qualquer pregão eletrônico, salvo quando canceladas por solicitação do credenciado ou por iniciativa da Bolsa Brasileira de Mercadorias;

7.6 É de exclusiva responsabilidade do usuário o sigilo da senha, bem como seu uso em qualquer transação efetuada diretamente ou por seu representante, não cabendo a Bolsa Brasileira de Mercadorias a responsabilidade por eventuais danos decorrentes de uso indevido da senha, ainda que por terceiros;



7.7 O credenciamento do fornecedor e de seu representante legal junto ao sistema eletrônico implica a responsabilidade legal pelos atos praticados e a presunção de capacidade técnica para realização das transações inerentes ao pregão eletrônico.

8 - PARTICIPAÇÃO/PROPOSTAS/LANCES:

8.1. A participação no certame dar-se-á por meio da digitação da senha pessoal e intransferível do representante credenciado e subseqüente encaminhamento da proposta de preços, por meio do sistema eletrônico no sítio www.bbmnetlicitacoes.com.br, opção “Login”, opção “Licitação Pública”, “Sala de Negociação”.

8.1.1. As propostas de preço deverão ser encaminhadas eletronicamente até a data e horário definidos, conforme indicação na primeira página deste edital.

8.2. Caberá ao fornecedor 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;

8.3. Qualquer dúvida dos interessados em relação ao acesso no sistema BBMNET Licitações poderá ser esclarecida através dos canais de atendimento da Bolsa Brasileira de Mercadorias, informados no site www.bbmnetlicitacoes.com.br, de segunda a sexta-feira, das 8h00 às 18h00 horas (horário de Brasília).

9. ABERTURA DAS PROPOSTAS E FORMULAÇÃO DOS LANCES

9.1 A partir do horário previsto no Edital e no sistema, terá início à sessão pública do pregão eletrônico, com a divulgação das propostas de preços recebidas, passando a Pregoeira a avaliar a aceitabilidade das propostas;

9.2. Aberta a etapa competitiva, os representantes dos fornecedores deverão estar conectados ao sistema para participar da sessão de lances. A cada lance ofertado o participante será imediatamente informado de seu recebimento e respectivo horário de registro e valor;

9.3. Somente serão aceitos lances cujos valores forem inferiores ao último lance que tenha sido anteriormente registrado no sistema;

9.4. Não serão aceitos dois ou mais lances de mesmo valor, prevalecendo aquele que for recebido e registrado em primeiro lugar;



9.5. Fica a critério do (a) pregoeiro(a) a desclassificação do licitante para o lote, alegando como motivo “erro de cotação” ou qualquer alegação da mesma natureza.

9.6. O licitante que não mantiver a proposta ficará impedido de licitar e contratar com a União, Estados, Distrito Federal ou Municípios pelo prazo de até 05 (cinco) anos conforme regra o Artigo 7º, da Lei Federal n.º 10.520/2002.

9.7. Estarão excluídos da aplicação das penalidades do item 9.6, os fatos decorrentes de “caso fortuito” ou “força maior”.

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

9.9. Caso haja desconexão com a Pregoeira, no decorrer da etapa competitiva do Pregão, o sistema eletrônico poderá permanecer acessível aos licitantes para a recepção dos lances, retornando a Pregoeira, quando possível, sua atuação no certame, sem prejuízos dos atos realizados;

9.10. Quando a desconexão persistir por tempo superior a 10 (dez) minutos, a sessão do Pregão será suspensa e terá reinício somente após reagendamento / comunicação expressa aos participantes, via **Chat** do sistema eletrônico, onde será designado dia e hora para continuidade da sessão;

9.11. A etapa de lances da sessão pública terá a duração inicial de 10 (dez) minutos. Após esta etapa, a duração da etapa de lances será prorrogada automaticamente pelo sistema, por mais 2 (dois) minutos, visando à continuidade da disputa, quando houver lance admissível ofertado nos últimos 2 (dois) minutos, o sistema prorrogará automaticamente por mais 2 (dois) minutos, e assim sucessivamente, até que não sejam registrados quaisquer lances. Não havendo novos lances ofertados nas condições estabelecidas, a duração da prorrogação encerrar-se-á, automaticamente, quando finalizado o segundo minuto contado a partir do registro no sistema, do último lance que ensejar prorrogação;

9.12. Devido a imprevisão de tempo extra, as Empresas participantes deverão estimar o seu valor mínimo de lance a ser ofertado, evitando assim, cálculos de última hora, que poderá resultar em uma disputa frustrada por falta de tempo hábil;

9.13. O sistema informará a proposta de menor preço imediatamente após o encerramento da etapa de lances ou, quando for o caso, após negociação e decisão pela Pregoeira acerca da aceitação do lance de menor valor;



9.14. Os documentos relativos à habilitação da empresa vencedora, bem como a proposta de preços atualizada, deverão ser impressos pela Administração Municipal, subsidiando o processo administrativo autuado para processamento da presente licitação;

9.15. Se a proposta ou o lance de menor valor não for aceitável, ou se o fornecedor desatender às exigências habilitatórias, a Pregoeira examinará a proposta ou o lance subsequente, verificando a sua compatibilidade e a habilitação do participante, na ordem de classificação, e assim sucessivamente, até a apuração de uma proposta ou lance que atenda o Edital. Também nessa etapa a Pregoeira poderá negociar com o participante para que seja obtido preço melhor;

9.16. Caso não sejam apresentados lances, será verificada a conformidade entre a proposta de menor preço e o valor estimado para a contratação;

9.17. A(s) Microempresa(s), Empresa(s) de Pequeno Porte ou Microempreendedores Individuais deverá(ão) declarar, no ato do envio de sua proposta no Sistema Eletrônico, em campo próprio do Sistema, que atendem os requisitos do Artigo 3º, da Lei Complementar Nº 123/2006, para fazer jus aos benefícios previstos na referida Lei Complementar.

9.18. Em atendimento ao disposto no Capítulo V, da Lei Complementar Nº 123, de 14/12/2006, e alterações na Lei Nº 147, de 07/08/2014, serão observados os seguintes procedimentos:

9.18.1. Encerrada a fase de lances, se a proposta de menor lance não tiver sido ofertado por Microempresa, Empresa de Pequeno Porte ou Microempreendedor Individual e o sistema eletrônico identificar que houve proposta apresentada por Microempresa, Empresa de Pequeno Porte ou Microempreendedor Individual igual ou até 5% (cinco por cento) superior à proposta de menor lance, será procedido o seguinte:

9.18.1.1. A Microempresa, Empresa de Pequeno Porte ou Microempreendedor Individual mais bem classificada, será convocada pelo sistema eletrônico, via “chat” de comunicação do pregão eletrônico para, no prazo de 5 (cinco) minutos após a convocação, apresentar nova proposta inferior aquela considerada vencedora do certame, situação em que, atendidas as exigências habilitatórias, será adjudicada em seu favor o objeto do pregão;

9.18.1.2. No caso de empate de propostas apresentadas por Microempresas, Empresas de Pequeno Porte ou Microempreendedores Individuais que se enquadrem no limite estabelecido no subitem 9.18.1., o sistema realizará um sorteio eletrônico entre elas para que se identifique aquela que primeiro será convocada para apresentar melhor oferta, na forma do disposto no subitem 9.18.1.1, serão convocadas as remanescentes, quando houver, na ordem classificatória, para o exercício do mesmo direito;



9.18.2. Na hipótese da não contratação nos termos previstos no subitem 9.18.1, o objeto licitado será adjudicado em favor da proposta originalmente vencedora do certame, desde que atenda aos requisitos de habilitação.

9.19. Constatando o atendimento das exigências fixadas no Edital, o objeto será adjudicado ao autor da proposta ou lance de menor preço.

9.20. Ocorrendo a situação a que se refere o subitem 9.16 deste Edital, a Pregoeira poderá negociar com a licitante para que seja obtido melhor preço.

9.21. Da sessão, o sistema gerará ata circunstanciada, na qual estarão registrados todos os atos do procedimento e as ocorrências relevantes.

9.22. Deverá ser emitida pelo sistema eletrônico de pregão a COV – Confirmação de Venda, contendo as qualificações e especificações técnicas detalhadas do objeto ofertado.

9.23. Caso haja a necessidade de ser suspenso o Pregão, tendo em vista a quantidade de lotes/itens, a Pregoeira designará novo dia e horário para a continuidade do certame.

10. PROPOSTA NO SISTEMA ELETRÔNICO

10.1 O encaminhamento de proposta para o sistema eletrônico pressupõe o pleno conhecimento e atendimento às exigências de habilitação previstas no Edital. 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;

10.2 O objeto deverá estar totalmente dentro das especificações contidas no ANEXO I;

10.3. A validade da proposta será de 60 (sessenta) dias, contados a partir da data da sessão pública do Pregão.

10.4. Serão aceitas até 02 (duas) casas decimais no preço unitário de cada item ofertado.

10.5. O preço apresentado deverá abranger todas as despesas incidentes sobre o objeto da licitação (impostos, fretes, seguros, taxas, encargos trabalhistas, previdenciários, fiscais e comerciais, gastos com transportes, prêmios de seguros etc.), bem como os descontos porventura concedidos;

10.6. Na proposta deverá conter a especificação completa do produto oferecido com informações



técnicas que possibilitem a sua completa avaliação, totalmente conforme descrito no **ANEXO I - Memorial Descritivo**, deste Edital;

10.7. Data e assinatura do Representante Legal da proponente deverão estar discriminadas na proposta;

10.8. Serão desclassificadas as propostas que conflitem com as normas deste Edital ou da legislação em vigor.

11– DO EDITAL

11.1. Além da plataforma eletrônica disponível no website www.bbmnetlicitacoes.com.br, o Edital e seus anexos poderão ser obtidos no sítio eletrônico oficial da Prefeitura: www.hortolandia.sp.gov.br (Portal da Transparência > Licitações) ou junto ao Departamento de Suprimentos, Setor de Cadastro da Prefeitura de Hortolândia, localizado na Rua José Cláudio Alves dos Santos, nº 585, bairro Remanso Campineiro, no Município de Hortolândia – SP, no horário das 08:00 às 12:00 horas e das 13:00 às 17:00 horas, mediante o recolhimento aos cofres públicos da importância do equivalente ao custo por folha da Administração.

11.1.1. Este recolhimento deverá ser feito através da guia de arrecadação competente.

12 – DAS INFORMAÇÕES

12.1. As informações administrativas relativas a este PREGÃO poderão ser obtidas junto ao Departamento de Suprimentos do Município de Hortolândia, através do telefone (19)3965-1400 – ramal 6917, ou do e-mail cadastro@hortolandia.sp.gov.br.

13 – DA IMPUGNAÇÃO AO EDITAL

13.1. Qualquer pessoa, física ou jurídica, é parte legítima para solicitar esclarecimentos ou providências em relação ao presente PREGÃO, ou ainda, para impugnar este edital, desde que o faça com antecedência de até 02 (dois) dias úteis da data fixada para recebimento das propostas, observado o disposto no Art. 41, parágrafo 2º, da Lei Federal nº. 8.666/1993, e o artigo 9º, da Lei Federal nº. 10520/2002.

13.1.1. A Administração deverá responder a impugnação e responder os pedidos de esclarecimentos no prazo de até 01 (um) dia útil anterior à data fixada para abertura da sessão pública.



13.1.2. Quando o acolhimento da impugnação implicar em alteração do edital, capaz de afetar a formulação das propostas, será designada nova data para a realização deste **PREGÃO**.

13.2. A impugnação feita tempestivamente pela licitante, não a impedirá de participar deste **PREGÃO** até o trânsito em julgado da decisão.

13.3. Os recursos administrativos serão disciplinados nos termos do artigo 4º, inciso XVIII, da Lei Federal nº 10520/2002, observados os procedimentos lá estabelecidos.

13.4. A impugnação ao edital deverá ser dirigida à Pregoeira, com indicação do procedimento licitatório a que se refere, devendo ser protocolizado junto ao **Departamento de Suprimentos**, situado na Rua José Cláudio Alves dos Santos, nº 585, bairro Remanso Campineiro, no Município de Hortolândia/SP, no horário das 08h00min às 12h00min. e das 13h00min às 17h00min ou através do e-mail cadastro@hortolandia.sp.gov.br.

14 - DA HABILITAÇÃO

14.1. A documentação relativa à habilitação, deverá estar válida na data da Sessão, sob pena de ser inabilitado, deverá ainda ser anexada na aba própria (documentos de habilitação) do sistema até o prazo final fixado para o cadastro das propostas iniciais e habilitação, que consistem em:

14.1.1. Registro comercial, no caso de empresa individual;

14.1.2. Ato constitutivo consolidado, devidamente registrado, em se tratando de sociedade comercial;

14.1.3. Inscrição do ato constitutivo, no caso de sociedades civis, acompanhada da prova de diretoria em exercício;

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

14.2. A documentação relativa à **regularidade fiscal** é a seguinte:

14.2.1. Prova de inscrição no Cadastro Nacional de Pessoa Jurídica do Ministério da Fazenda – **CNPJ/MF**;

14.2.2. Prova de regularidade para com a **Fazenda do Estado** da sede ou domicílio da licitante,



em especial ao tributo de Imposto Sobre Circulação de Mercadorias e Serviços – ICMS, dentro do prazo de validade.

14.2.3. Prova de inscrição no **Cadastro Estadual** de contribuintes da sede ou domicílio da licitante, pertinente ao seu ramo de atividade e compatível com o objeto licitado;

14.2.4. Prova de regularidade para com a Seguridade Social – **INSS**, juntamente com a Prova de regularidade para com a Fazenda Federal, mediante a apresentação de Certidão de Débitos Relativos a Tributos Federais e Dívida Ativa da União, expedida pela Secretaria da Receita Federal ou via “internet”, dentro do prazo de validade;

14.2.5. Prova de regularidade para com o Fundo de Garantia de Tempo de Serviço – **FGTS**, que deverá ser feita através da apresentação do CRF, emitido pela Caixa Econômica Federal, ou pela “internet”, dentro do prazo de validade;

14.3. A documentação relativa à **qualificação econômico-financeira** é a seguinte:

14.3.1. Certidão Negativa de Falência, Recuperação Judicial ou Extrajudicial, emitida pelo foro em que a proponente tem domicílio, expedida em data não anterior a noventa dias da abertura da sessão pública, se outro prazo não constar do documento, nos termos do artigo 31, inciso II, da Lei Federal 8.666/1993.

14.3.1.1. Na hipótese da proponente estar em recuperação judicial, possibilita-se a apresentação de certidão positiva, juntamente com o Plano de Recuperação homologado pelo juízo competente e em pleno vigor, apto a comprovar sua viabilidade econômico-financeira, inclusive, pelo atendimento de todos os requisitos de habilitação econômico-financeira estabelecidos no edital.

14.4. A documentação relativa à **regularidade trabalhista** é a seguinte:

14.4.1. Prova de inexistência de débitos inadimplidos perante a Justiça do Trabalho, mediante a apresentação de certidão negativa, ou positiva com efeitos de negativa.

14.5. Declaração assinada pelo responsável da licitante de que não outorga trabalho noturno, perigoso ou insalubre a menores de 18 (dezoito) anos, e qualquer trabalho a menores de 16 (dezesseis) anos, salvo na condição de aprendiz, a partir de 14 (quatorze) anos, conforme modelo constante do **Anexo III**, em cumprimento do disposto no artigo 27, inciso V, da Lei Federal nº 8.666/1993.

14.6. Declaração de inexistência de fatos impeditivos para sua habilitação na presente licitação e de que está ciente da obrigatoriedade de declarar ocorrências posteriores, conforme modelo



constante do **Anexo IV**.

14.7. Todas as licitantes deverão apresentar, no momento da habilitação fixado no subitem 14.1., as seguintes declarações relativas à qualificação técnica:

14.7.1. Declaração de que apresentará os laudos e documentos técnicos exigidos dentro do prazo estipulado no subitem 14.7.3.

14.7.2. Declaração de que apresentará as amostras exigidas dentro do prazo estabelecido no subitem 14.7.3.

14.7.3. Os documentos comprobatórios das declarações e das amostras constantes nos subitens “14.7.1” e “14.7.2” deverão ser apresentados **apenas pelas licitantes classificadas em primeiro lugar de cada lote**, no prazo de até 05 (cinco) dias úteis contados da data da sessão que a classificou em primeiro lugar no lote, no endereço Rua das Castanheiras, nº 200, Galpão 67 – Jardim São Bento – Hortolândia – SP – CEP: 13.187-065 – Almojarifado Central, sob pena de desclassificação do certame.

14.7.3.1. Do resultado da análise da documentação técnica e das amostras, caberá recurso no prazo de 03 (três) dias a contar da publicação no Diário Oficial. Este mesmo prazo será concedido para apresentação de contrarrazões recursais. A empresa que tiver a documentação e/ou as amostras reprovadas será excluída do certame, sendo convocados os licitantes remanescentes na ordem de classificação para apresentação de sua documentação e amostras no mesmo prazo de 05 (cinco) dias úteis a contar da notificação, que será publicada no Diário Oficial.

15 – DA DOCUMENTAÇÃO A SER APRESENTADA PELA LICITANTE CLASSIFICADA EM PRIMEIRO LUGAR DE CADA LOTE

Deverão ser entregues os documentos abaixo relacionados, emitidos pelos fabricantes dos produtos, no prazo estipulado no subitem 14.7.3.:

15.1. LOTE 01 – MÓVEIS EM AÇO:

Itens 02 a 07: apresentar o Certificado de Conformidade emitido por OCP, acreditados na CGCRE, conforme a norma ABNT NBR 13961:2010.

Itens 02 a 07: apresentar certificado de conformidade ou laudo de ensaio conforme a norma ABNT NBR 8094:1983, avaliada conforme a ABNT NBR ISO 4628-3:2015, com grau de



enferrujamento RI0 (isento de ferrugem) e ABNT NBR 5841:2015, com grau de empolamento d0/t0 (isento de bolhas) no mínimo para 30 ciclos.

Itens 01, 08 a 12: apresentar certificado de conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálicas atestado por OCP, com avaliação mínima às normas ABNT NBR 8094:1983, 8096:1983, 11003:2010 e ASTM D 3363:2011, 7091:2013. No certificado deve constar as performances dos ensaios ou acompanhado do laudo de ensaio correspondente ao certificado.

Itens 01, 08 a 12: Apresentar Laudos e/ou Relatórios de ensaio, Laboratório acreditado CGCRE-INMETRO, conforme relação abaixo, no mínimo para os itens:

- Comprovação a exposição a umidade saturada, conforme a Norma ABNT NBR 8095:2015, por pelo menos 41 ciclos de 24 horas, avaliada conforme a ABNT NBR ISO 4628-3:2015 com grau de enferrujamento RI0 (isento de ferrugem) e ABNT NBR 5841:2015 com grau de empolamento d0/t0 (isento de bolhas) com Comprovação da aderência da tinta inicial e final, com grau de aderência X0Y0 para a película de tinta, conforme Norma ABNT NBR 11003:2009 Errata 1:2010.
- Comprovação de espessura da camada de tinta, evidenciando a espessura da camada média entre 80 µm a 90 µm, conforme a Norma ABNT NBR 10443:2008.

Itens 01 a 12: Laudo de conformidade com a JIS-Z 2801:2010.

Item 01: apresentar relatório de ensaio emitido por Laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a NBR 14810-2:2018 ou 15316-2 para MDP ou MDF com resultados compatíveis a norma.

Item 01: apresentar certificado comprovando a utilização de madeira legal e proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento, referências FSC ou CERFLOR.

Item 01: apresentar relatório de ensaio, emitido por Laboratório acreditado pelo CGCRE para a ABNT NBR 16332:2014, no mínimo com as avaliações de resistência ao arrancamento (tração) com força mínima de 70 N.

15.2. LOTE 02 – MÓVEIS:

Itens 01 a 08, 11 a 14, 16 a 19, 21 a 28: apresentar relatório de conformidade com a NR-17 do Ministério do Trabalho e Emprego (MTE), emitido por profissional habilitado, acompanhado de documentação comprobatória do profissional.



Itens 01 a 06, 11 a 13, 28: apresentar o Certificado de Conformidade emitido por OCP, acreditados na CGCRE, conforme a norma ABNT NBR 13961:2010.

Itens 07, 08, 26, 27: apresentar o Certificado de Conformidade emitido por OCP, acreditados na CGCRE, conforme a norma ABNT NBR 13967:2011.

Itens 14, 16, 19, 21 a 25: apresentar o Certificado de Conformidade emitido por OCP, acreditados na CGCRE, conforme a norma ABNT NBR 13966:2008.

Itens 01 a 08, 14 a 33: apresentar certificado de conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálicas atestado por OCP, com avaliação mínima às normas ABNT NBR 8094:1983, 8096:1983, 11003:2010 e ASTM D 3363:2011, 7091:2013. No certificado deve constar as performances dos ensaios ou acompanhado do laudo de ensaio correspondente ao certificado.

Itens 01 a 08, 14 a 33: Apresentar Laudos e/ou Relatórios de ensaio, Laboratório acreditado CGCRE-INMETRO, conforme relação abaixo, no mínimo para os itens:

- Comprovação a exposição a umidade saturada, conforme a Norma ABNT NBR 8095:2015, por pelo menos 41 ciclos de 24 horas, avaliada conforme a ABNT NBR ISO 4628-3:2015 com grau de enferrujamento RI0 (isento de ferrugem) e ABNT NBR 5841:2015 com grau de empolamento d0/t0 (isento de bolhas) com Comprovação da aderência da tinta inicial e final, com grau de aderência X0Y0 para a película de tinta, conforme Norma ABNT NBR 11003:2009 Errata 1:2010;
- Comprovação de espessura da camada de tinta, evidenciando a espessura da camada média entre 80 µm a 90 µm, conforme a Norma ABNT NBR 10443:2008.

Itens 01 a 08, 14 a 33: Laudo de conformidade com a JIS-Z 2801:2010.

Itens 01 a 28, 31 a 33: apresentar relatório de ensaio emitido por Laboratório acreditado pelo CGCRE- INMETRO para a NBR 14810-2:2018 ou 15316-2 para MDP ou MDF com resultados compatíveis a norma.

Itens 01 a 28, 31 a 33: apresentar certificado comprovando a utilização de madeira legal e proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento, referências FSC ou CERFLOR.



Itens 01 a 07, 11 a 14, 16, 19, 21 a 28: apresentar certificado de conformidade de produto a rotulagem ambiental conforme a ABNT NBR ISO 14024:2004 e ABNT NBR ISO 14020:2002 atestado por OCP acreditado pela CGCRE.

15.3. LOTE 03 – CADEIRAS:

Itens 01, 02, 05 a 08, 10, 11, 18 a 23: apresentar relatório de conformidade com a NR-17 do Ministério do Trabalho e Emprego (MTE), emitido por profissional habilitado, acompanhado de documentação comprobatória do profissional.

Itens 01, 02, 10, 11, 18 a 23: apresentar o Certificado de Conformidade emitido por OCP, acreditados na CGCRE, conforme a norma ABNT NBR 13962:2018.

Itens 05 a 08: apresentar o Certificado de Conformidade emitido por OCP, acreditados na CGCRE, conforme a norma ABNT NBR 16031:2012.

Itens 12 a 14: apresentar o Certificado de Conformidade emitido por OCP, acreditados na CGCRE, conforme a norma ABNT NBR 15878:2011;

Item 09: apresentar o Certificado de Conformidade emitido por OCP, acreditados na CGCRE, conforme a norma ISO 7173 e 7174 no mínimo nível 3.

Itens 01 a 23: apresentar certificado de conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálicas atestado por OCP, com avaliação mínima às normas ABNT NBR 8094:1983, 8096:1983, 11003:2010 e ASTM D 3363:2011, 7091:2013. No certificado deve constar as performances dos ensaios ou acompanhado do laudo de ensaio correspondente ao certificado.

Itens 01, 02, 04 a 06, 10 a 14, 18 a 23: apresentar certificado comprovando a utilização de madeira legal e proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento, referências FSC ou CERFLOR.

Itens 01, 02 a 08, 10 a 14, 18 a 23: apresentar certificado de conformidade de produto a rotulagem ambiental conforme a ABNT NBR ISO 14024:2004 e ABNT NBR ISO 14020:2002 atestado por OCP acreditado pela CGCRE.

Itens 01 a 03: cadeiras que contenham em sua composição tela, relatório de ensaio emitido por Laboratório acreditado pelo CGCRE- INMETRO com percentual mínimo, mínimo de alongamento de 20% a 38% e força média nominal de ruptura de mínimo 20 daN para ambos os sentidos testados sob tração conforme ABNT NBR 11912:2016 ou ABNT NBR 13934-1:2016.



Item 13: auditório obeso, relatório de ensaio conforme a norma ABNT NBR 9050 expedido por laboratório devidamente acreditado pelo INMETRO, para os requisitos dimensionais e de carga de até 250 quilos.

Itens 16, 17: apresentar o Certificado de Conformidade emitido por OCP, acreditados na CGCRE, conforme a norma ABNT NBR 15164:2004;

15.4. LOTE 04 – MÓVEIS ESCOLARES:

Itens 01 a 03: apresentar o Certificado de Conformidade emitido por OCP, acreditados na CGCRE, conforme a norma ABNT NBR 14006:2008.

Item 12: apresentar o Certificado de Conformidade emitido por OCP, acreditados na CGCRE, conforme a norma ABNT NBR 13966:2008.

Item 12: apresentar o laudo de ensaio por laboratório acreditados na CGCRE, conforme a norma ISO 7173 e 7174 no mínimo nível 3.

Itens 04 a 14: apresentar certificado de conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálicas atestado por OCP, com avaliação mínima às normas ABNT NBR 8094:1983, 8096:1983, 11003:2010 e ASTM D 3363:2011, 7091:2013. No certificado deve constar as performances dos ensaios ou acompanhado do laudo de ensaio correspondente ao certificado.

Itens 04 a 14: Apresentar Laudos e/ou Relatórios de ensaio, Laboratório acreditado CGCRE-INMETRO, conforme relação abaixo, no mínimo para os itens:

- Comprovação a exposição a umidade saturada, conforme a Norma ABNT NBR 8095:2015, por pelo menos 41 ciclos de 24 horas, avaliada conforme a ABNT NBR ISO 4628-3:2015 com grau de enferrujamento RI0 (isento de ferrugem) e ABNT NBR 5841:2015 com grau de empolamento d0/t0 (isento de bolhas) com Comprovação da aderência da tinta inicial e final, com grau de aderência X0Y0 para a película de tinta, conforme Norma ABNT NBR 11003:2009 Errata 1:2010.
- Comprovação de espessura da camada de tinta, evidenciando a espessura da camada média entre 80 µm a 90 µm, conforme a Norma ABNT NBR 10443:2008.

Itens 04 a 14: apresentar relatório de ensaio emitido por Laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a NBR 14810-2:2018 ou 15316-2 para MDP ou MDF com resultados compatíveis a norma.



Itens 01 a 14: apresentar certificado comprovando a utilização de madeira legal e proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento, referências FSC ou CERFLOR.

Itens 04 a 08, 12 a 14: apresentar relatório de ensaio, emitido por Laboratório acreditado pelo CGCRE para a ABNT NBR 16332:2014, no mínimo com as avaliações de resistência ao arrancamento (tração) com força mínima de 70 N.

15.5. LOTE 05 – MÓVEIS EM AÇO:

Itens 02 a 07: apresentar o Certificado de Conformidade emitido por OCP, acreditados na CGCRE, conforme a norma ABNT NBR 13961:2010.

Itens 02 a 07: apresentar certificado de conformidade ou laudo de ensaio conforme a norma ABNT NBR 8094:1983, avaliada conforme a ABNT NBR ISO 4628-3:2015, com grau de enferrujamento RI0 (isento de ferrugem) e ABNT NBR 5841:2015, com grau de empolamento d0/t0 (isento de bolhas) no mínimo para 30 ciclos.

Itens 01, 08 a 12: apresentar certificado de conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálicas atestado por OCP, com avaliação mínima às normas ABNT NBR 8094:1983, 8096:1983, 11003:2010 e ASTM D 3363:2011, 7091:2013. No certificado deve constar as performances dos ensaios ou acompanhado do laudo de ensaio correspondente ao certificado.

Itens 01, 08 a 12: Apresentar Laudos e/ou Relatórios de ensaio, Laboratório acreditado CGCRE-INMETRO, conforme relação abaixo, no mínimo para os itens:

- Comprovação a exposição a umidade saturada, conforme a Norma ABNT NBR 8095:2015, por pelo menos 41 ciclos de 24 horas, avaliada conforme a ABNT NBR ISO 4628-3:2015 com grau de enferrujamento RI0 (isento de ferrugem) e ABNT NBR 5841:2015 com grau de empolamento d0/t0 (isento de bolhas) com Comprovação da aderência da tinta inicial e final, com grau de aderência X0Y0 para a película de tinta, conforme Norma ABNT NBR 11003:2009 Errata 1:2010.
- Comprovação de espessura da camada de tinta, evidenciando a espessura da camada média entre 80 µm a 90 µm, conforme a Norma ABNT NBR 10443:2008.

Itens 01 a 12: Laudo de conformidade com a JIS-Z 2801:2010.

Item 01: apresentar relatório de ensaio emitido por Laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a NBR 14810-2:2018 ou 15316-2 para MDP ou MDF com resultados compatíveis a norma.



Item 01: apresentar certificado comprovando a utilização de madeira legal e proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento, referências FSC ou CERFLOR.

Item 01: apresentar relatório de ensaio, emitido por Laboratório acreditado pelo CGCRE para a ABNT NBR 16332:2014, no mínimo com as avaliações de resistência ao arrancamento (tração) com força mínima de 70 N.

15.6. LOTE 06 – MÓVEIS:

Itens 01 a 08, 11 a 14, 16 a 19, 21 a 28: apresentar relatório de conformidade com a NR-17 do Ministério do Trabalho e Emprego (MTE), emitido por profissional habilitado, acompanhado de documentação comprobatória do profissional.

Itens 01 a 06, 11 a 13, 28: apresentar o Certificado de Conformidade emitido por OCP, acreditados na CGCRE, conforme a norma ABNT NBR 13961:2010.

Itens 07, 08, 26, 27: apresentar o Certificado de Conformidade emitido por OCP, acreditados na CGCRE, conforme a norma ABNT NBR 13967:2011.

Itens 14, 16, 19, 21 a 25: apresentar o Certificado de Conformidade emitido por OCP, acreditados na CGCRE, conforme a norma ABNT NBR 13966:2008.

Itens 01 a 08, 14 a 33: apresentar certificado de conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálicas atestado por OCP, com avaliação mínima às normas ABNT NBR 8094:1983, 8096:1983, 11003:2010 e ASTM D 3363:2011, 7091:2013. No certificado deve constar as performances dos ensaios ou acompanhado do laudo de ensaio correspondente ao certificado.

Itens 01 a 08, 14 a 33: Apresentar Laudos e/ou Relatórios de ensaio, Laboratório acreditado CGCRE-INMETRO, conforme relação abaixo, no mínimo para os itens:

- Comprovação a exposição a umidade saturada, conforme a Norma ABNT NBR 8095:2015, por pelo menos 41 ciclos de 24 horas, avaliada conforme a ABNT NBR ISO 4628-3:2015 com grau de enferrujamento RI0 (isento de ferrugem) e ABNT NBR 5841:2015 com grau de empolamento d0/t0 (isento de bolhas) com Comprovação da aderência da tinta inicial e final, com grau de aderência X0Y0 para a película de tinta, conforme Norma ABNT NBR 11003:2009 Errata 1:2010;



- Comprovação de espessura da camada de tinta, evidenciando a espessura da camada média entre 80 µm a 90 µm, conforme a Norma ABNT NBR 10443:2008.

Itens 01 a 08, 14 a 33: Laudo de conformidade com a JIS-Z 2801:2010.

Itens 01 a 28, 31 a 33: apresentar relatório de ensaio emitido por Laboratório acreditado pelo CGCRE- INMETRO para a NBR 14810-2:2018 ou 15316-2 para MDP ou MDF com resultados compatíveis a norma.

Itens 01 a 28, 31 a 33: apresentar certificado comprovando a utilização de madeira legal e proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento, referências FSC ou CERFLOR.

Itens 01 a 07, 11 a 14, 16, 19, 21 a 28: apresentar certificado de conformidade de produto a rotulagem ambiental conforme a ABNT NBR ISO 14024:2004 e ABNT NBR ISO 14020:2002 atestado por OCP acreditado pela CGCRE.

15.7. LOTE 07 – CADEIRAS:

Itens 01, 02, 05 a 08, 10, 11, 18 a 23: apresentar relatório de conformidade com a NR-17 do Ministério do Trabalho e Emprego (MTE), emitido por profissional habilitado, acompanhado de documentação comprobatória do profissional.

Itens 01, 02, 10, 11, 18 a 23: apresentar o Certificado de Conformidade emitido por OCP, acreditados na CGCRE, conforme a norma ABNT NBR 13962:2018.

Itens 05 a 08: apresentar o Certificado de Conformidade emitido por OCP, acreditados na CGCRE, conforme a norma ABNT NBR 16031:2012.

Itens 12 a 14: apresentar o Certificado de Conformidade emitido por OCP, acreditados na CGCRE, conforme a norma ABNT NBR 15878:2011;

Item 09: apresentar o Certificado de Conformidade emitido por OCP, acreditados na CGCRE, conforme a norma ISO 7173 e 7174 no mínimo nível 3.

Itens 01 a 23: apresentar certificado de conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálicas atestado por OCP, com avaliação mínima às normas ABNT NBR 8094:1983, 8096:1983, 11003:2010 e ASTM D 3363:2011, 7091:2013. No certificado deve constar as performances dos ensaios ou acompanhado do laudo de ensaio correspondente ao certificado.



Itens 01, 02, 04 a 06, 10 a 14, 18 a 23: apresentar certificado comprovando a utilização de madeira legal e proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento, referências FSC ou CERFLOR.

Itens 01, 02 a 08, 10 a 14, 18 a 23: apresentar certificado de conformidade de produto a rotulagem ambiental conforme a ABNT NBR ISO 14024:2004 e ABNT NBR ISO 14020:2002 atestado por OCP acreditado pela CGCRE.

Itens 01 a 03: cadeiras que contenham em sua composição tela, relatório de ensaio emitido por Laboratório acreditado pelo CGCRE- INMETRO com percentual mínimo, mínimo de alongamento de 20% a 38% e força média nominal de ruptura de mínimo 20 daN para ambos os sentidos testados sob tração conforme ABNT NBR 11912:2016 ou ABNT NBR 13934-1:2016.

Item 13: auditório obeso, relatório de ensaio conforme a norma ABNT NBR 9050 expedido por laboratório devidamente acreditado pelo INMETRO, para os requisitos dimensionais e de carga de até 250 quilos.

Itens 16, 17: apresentar o Certificado de Conformidade emitido por OCP, acreditados na CGCRE, conforme a norma ABNT NBR 15164:2004;

15.8. LOTE 08 – MÓVEIS ESCOLARES:

Itens 01 a 03: apresentar o Certificado de Conformidade emitido por OCP, acreditados na CGCRE, conforme a norma ABNT NBR 14006:2008.

Item 12: apresentar o Certificado de Conformidade emitido por OCP, acreditados na CGCRE, conforme a norma ABNT NBR 13966:2008.

Item 12: apresentar o laudo de ensaio por laboratório acreditados na CGCRE, conforme a norma ISO 7173 e 7174 no mínimo nível 3.

Itens 04 a 14: apresentar certificado de conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálicas atestado por OCP, com avaliação mínima às normas ABNT NBR 8094:1983, 8096:1983, 11003:2010 e ASTM D 3363:2011, 7091:2013. No certificado deve constar as performances dos ensaios ou acompanhado do laudo de ensaio correspondente ao certificado.

Itens 04 a 14: Apresentar Laudos e/ou Relatórios de ensaio, Laboratório acreditado CGCRE-INMETRO, conforme relação abaixo, no mínimo para os itens:



- Comprovação a exposição a umidade saturada, conforme a Norma ABNT NBR 8095:2015, por pelo menos 41 ciclos de 24 horas, avaliada conforme a ABNT NBR ISO 4628-3:2015 com grau de enferrujamento RI0 (isento de ferrugem) e ABNT NBR 5841:2015 com grau de empolamento d0/t0 (isento de bolhas) com Comprovação da aderência da tinta inicial e final, com grau de aderência X0Y0 para a película de tinta, conforme Norma ABNT NBR 11003:2009 Errata 1:2010.
- Comprovação de espessura da camada de tinta, evidenciando a espessura da camada média entre 80 µm a 90 µm, conforme a Norma ABNT NBR 10443:2008.

Itens 04 a 14: apresentar relatório de ensaio emitido por Laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a NBR 14810-2:2018 ou 15316-2 para MDP ou MDF com resultados compatíveis a norma.

Itens 01 a 14: apresentar certificado comprovando a utilização de madeira legal e proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento, referências FSC ou CERFLOR.

Itens 04 a 08, 12 a 14: apresentar relatório de ensaio, emitido por Laboratório acreditado pelo CGCRE para a ABNT NBR 16332:2014, no mínimo com as avaliações de resistência ao arrancamento (tração) com força mínima de 70 N.

16. DA APRESENTAÇÃO DE AMOSTRAS

16.1. Para a conferência dos produtos com as especificações do Memorial Descritivo, sobretudo quanto a padrões de qualidade e desempenho, que não pode ser aferida pelos catálogos, o licitante classificado em primeiro lugar de cada lote deverá apresentar **amostra**, sob pena de desclassificação, dos itens abaixo identificados com os respectivos lotes:

Lote 01 – itens 01, 05, 06 07, 08 e 10

Lote 02 – itens 01, 07, 11, 12, 15, 17, 19, 22

Lote 03 – itens 01, 04, 05, 10, 13, 15, 21

Lote 04 – itens 01, 02, 03, 09, 10, 11, 12, 13, 14

16.2. As amostras deverão ser entregues no Almoarifado Central da Prefeitura, localizado à Rua das Castanheiras, n.º 200, Jardim São Bento, Hortolândia, SP, galpão 67, Centro Logístico CELOG, no prazo estipulado no subitem 14.7.3.

17– DAS DISPOSIÇÕES GERAIS SOBRE OS DOCUMENTOS

17.1. Todos os documentos expedidos pela licitante deverão estar subscritos por seu



representante legal ou procurador, com identificação clara do subscritor.

17.2. Os documentos devem estar com seu prazo de validade em vigor. Se este prazo não constar de lei específica ou do próprio documento, será considerado o prazo de validade de 180 (cento e oitenta) dias, a partir da data de sua emissão.

17.3. Os documentos emitidos pela internet poderão ser conferidos pela equipe de apoio da Pregoeira.

17.4. Os documentos apresentados para habilitação deverão estar em nome da licitante e, preferencialmente, com o número do CNPJ/MF. Se a licitante for matriz, todos os documentos deverão estar em nome da matriz. Se for filial, todos os documentos deverão estar em nome da filial, exceto aqueles que, pela própria natureza ou determinação legal, forem comprovadamente emitidos apenas em nome da matriz ou cuja validade abranja todos os estabelecimentos da empresa.

17.5. Não serão aceitos protocolos ou requerimentos.

17.6. As microempresas e empresas de pequeno porte, por ocasião da participação neste certame, deverão apresentar toda a documentação exigida para fins de comprovação de regularidade fiscal e trabalhista, mesmo que esta apresente alguma restrição;

17.6.1. Havendo alguma restrição na comprovação da regularidade fiscal e trabalhista, será assegurado o prazo de 05 (cinco) dias úteis, cujo termo inicial corresponderá ao momento em que o proponente for declarado o vencedor do certame, prorrogáveis por igual período, a critério da Administração, para a regularização da documentação, pagamento ou parcelamento do débito, e emissão de eventuais certidões negativas ou positivas com efeito de negativa;

17.6.2. A não-regularização da documentação, no prazo previsto no subitem anterior, implicará na decadência do direito à contratação, sem prejuízo das sanções previstas neste edital, procedendo-se a convocação dos licitantes para, em sessão pública, retomar os atos referentes ao procedimento licitatório, nos termos do art. 4º, inc. XXIII, da Lei nº 10.520/2002.

17.7. As certidões deverão ser negativas ou positivas com efeitos de negativas.

18 – DOS PROCEDIMENTOS

18.1. Os procedimentos deste **PREGÃO** serão conduzidos por **SIMONE CRISTINA ANTONIEL**, Pregoeira, contando com equipe de apoio, segundo a legislação vigente e as fases apontadas abaixo.



18.2. Serão desclassificadas as propostas que não atenderem às exigências essenciais do edital, considerando-se como tais as que não possam ser supridas no ato da sessão eletrônica, por simples manifestação de vontade do representante da proponente.

18.3. As demais propostas serão classificadas provisoriamente, em ordem crescente de preços, consoante critério de julgamento previsto abaixo.

18.4. Definida a classificação provisória, será registrada na ata da sessão pública o resumo das ocorrências até então havidas, consignando-se o rol de participantes, os preços ofertados, as propostas eventualmente desclassificadas e a fundamentação de sua desclassificação e a ordem de classificação provisória, conforme critério de julgamento.

18.5. Não poderá haver desistência de lances ofertados, sujeitando-se, a desistente, às penalidades previstas neste edital.

18.6. Se houver empate, será assegurado o exercício do direito de preferência às microempresas e empresas de pequeno porte, nos termos dos itens 9.18.1 a 9.18.2 deste edital;

18.7. Entende-se por empate aquelas situações em que as propostas apresentadas pelas microempresas e empresas de pequeno porte sejam iguais ou até 5% (cinco por cento) superiores à proposta melhor classificada.

18.8. Declarada finda a etapa competitiva, a Sra. Pregoeira procederá à classificação definitiva das propostas, consignando-a em ata.

18.9. A Sra. Pregoeira poderá negociar com a autora da oferta de menor valor com vistas à redução do preço.

19 – DOS RECURSOS

19.1. Após o encerramento da avaliação das propostas comerciais /ficha técnica e habilitação, a Pregoeira informará aos licitantes, por meio de mensagem lançada no sistema, que poderão interpor recurso, imediata e motivadamente, por meio eletrônico, utilizando para tanto, exclusivamente, campo próprio disponibilizado no sistema www.bbmnetlicitacoes.com.br.

19.2. Havendo interposição de recurso, a Pregoeira, por mensagem lançada no sistema via Chat, informará aos recorrentes que poderão apresentar memoriais com as razões de recurso, no prazo de 03 (três) dias após o encerramento da sessão pública, e aos demais licitantes que poderão apresentar contrarrazões, em igual número de dias, os quais começarão a correr do término do



prazo para apresentação das razões recursais, nos termos do art. 4º, XVIII, da Lei Federal n.º 10.520/2002;

19.3. As razões recursais e as contrarrazões serão oferecidas exclusivamente por meio eletrônico, no sítio, www.bbmnetlicitacoes.com.br, opção RECURSO;

19.4. A falta de interposição de recurso importará a decadência do direito de recurso e a Pregoeira adjudicará o objeto do certame ao vencedor, na própria sessão, propondo à autoridade competente a homologação do procedimento licitatório;

19.5. Na hipótese de interposição de recurso, a Pregoeira encaminhará os autos devidamente fundamentado à autoridade competente.

19.6. O recurso contra decisão da Pregoeira terá efeito suspensivo e o seu acolhimento resultará na invalidação apenas dos atos insuscetíveis de aproveitamento.

19.7. Uma vez decididos os recursos administrativos eventualmente interpostos e, constatada a regularidade dos atos praticados, a autoridade competente, no interesse público, adjudicará o objeto do certame à licitante vencedora e homologará o procedimento licitatório.

20 – DO CRITÉRIO DE JULGAMENTO

20.1. No julgamento das propostas será considerada vencedora a licitante que ofertar o **MENOR PREÇO POR LOTE**, desde que atendidas as especificações e exigências contidas neste Edital e seus anexos.

21 – DOS PREÇOS, DAS COTAÇÕES E DO RECURSO ORÇAMENTÁRIO

21.1. Não haverá reajuste de preço na vigência da ata, por força da legislação vigente.

21.1.1. Os preços ofertados deverão incluir todos os custos diretos e indiretos da proponente, inclusive encargos sociais, trabalhistas e fiscais que recaiam sobre o objeto licitado.

21.1.2. Serão desclassificadas as propostas cujo preço seja incompatível com a realidade do mercado.

21.2. No exercício de 2020, as despesas correrão por conta das fichas orçamentárias abaixo identificadas:



Secretaria	Ficha
Governo	27
Planejamento Urbano e Gestão Estratégica	53
Assuntos Jurídicos	76
Finanças	94
Administração e Gestão de Pessoal	127
Meio Ambiente e Desenv. Sustentável	155
Segurança	196
Desenvolvimento Econômico e Turismo	214
Mobilidade Urbana	232
Habitação	266
Inclusão e Desenvolvimento Social	288
Educação, Ciência e Tecnologia	381
Saúde	500
Cultura	618
Esporte e Lazer	653
Obras	676
Serviços Urbanos	709

21.2.1. No exercício seguinte, as despesas correrão à conta de dotação orçamentária própria, consignada no respectivo Orçamento Programa, ficando a Administração obrigada a apresentar, no início de cada exercício, a respectiva Nota de Empenho estimativa e, havendo necessidade, emitir Nota de Empenho complementar, respeitadas as mesmas classificações orçamentárias.

22 – DAS CONDIÇÕES DE PAGAMENTO

22.1 A detentora, quando do cumprimento às Ordens de Fornecimento, emitirá as respectivas notas fiscais/faturas, discriminando as quantidades e produtos fornecidos.

22.2. Após a efetiva entrega e conferência dos itens, o (s) profissional (is) responsável (is) promoverá (ão) o ateste na (s) nota (s) fiscal (is), encaminhando-as para pagamento.

22.3. Os pagamentos deverão ser efetuados em 10 (dez) dias, fora a dezena, da data do ateste das notas fiscais/faturas.

22.4. As notas fiscais/fatura deverão ser emitidas para o Município de Hortolândia, excetuando-se os pedidos feitos pela Secretaria de Saúde, cujas notas fiscais/faturas deverão ser emitidas para o Fundo Municipal de Saúde, sob o número de CNPJ 13.843.145/0001-04.



22.5. Nos casos de eventuais atrasos de pagamento, desde que a DETENTORA não tenha concorrido de alguma forma para tanto, o valor devido deverá ser acrescido de encargos moratórios proporcionais aos dias de atraso, apurados desde a data limite prevista para o pagamento até a data do efetivo pagamento, à taxa de 6% (seis por cento) ao ano, aplicando-se a seguinte fórmula:

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

EM = Encargos Moratórios a serem acrescidos ao valor originalmente devido

I = Índice de atualização financeira, calculado seguindo a fórmula:

$$I = (6/100)$$

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

VP= Valor da parcela em atraso.

23 – DAS DISPOSIÇÕES DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

23.1. As obrigações resultantes deste PREGÃO constam da Ata de Registro de Preços, cuja minuta consta do **Anexo V**.

23.2. Fica estabelecido o prazo de até 05 (cinco) dias úteis, a contar da data de homologação da licitação, para que o licitante vencedor assine a Ata de Registro de Preços.

23.3. A Ata de Registro de Preços deverá ser assinada pelo representante legal do licitante vencedor, mediante apresentação do contrato social ou procuração e cédula de identidade do representante.

23.4. A critério da Administração, o prazo para a assinatura da Ata de Registro de Preços, poderá ser prorrogado uma única vez, desde que haja tempestiva e formal solicitação do licitante vencedor.

23.5. O prazo de vigência da Ata de Registro de Preços será de 12 (doze) meses, sendo vedada a sua prorrogação.

24 – DO FORNECIMENTO

24.1. Após emissão das competentes notas de empenho em favor da (s) detentora (s), o Almoxtarifado Central ou a Central de Abastecimento da Saúde expedirá Ordem de Fornecimento, estabelecendo quanto à entrega parcial ou total dos itens empenhados.



24.2. O prazo para efetivação da entrega dos produtos não poderá ser superior a 15 (quinze) dias úteis, a contar do recebimento do empenho.

24.3. Os Itens deverão ser entregues junto ao Almoxarifado Central ou à Central de Abastecimento da Saúde, situados na Rua das Castanheiras, nº. 200, São Bento, Hortolândia – SP, de segunda à sexta-feira, no horário das 07:30 às 11:30 horas e das 13:30 às 15:30.

24.5. Os produtos entregues deverão ser da mesma marca e fabricante ofertados na proposta comercial.

24.6. Os objetos serão recebidos:

24.6.1. Provisoriamente, a partir da entrega, para efeito de verificação da conformidade com as especificações constantes do Edital, seus anexos e da proposta.

24.6.2. Definitivamente, após verificação da conformidade com as especificações e sua consequente aceitação, que se dará dentro do prazo máximo de 05 (cinco) dias úteis do recebimento provisório.

24.6.3. Caso os produtos fornecidos não correspondam às especificações do memorial descritivo e seus anexos, bem como a proposta apresentada, a detentora/proponente vencedora deverá promover sua substituição, dentro do prazo máximo de 48 (quarenta e oito) horas, contadas da notificação escrita da Administração, não gerando qualquer ônus para a Municipalidade, sem prejuízo de aplicação das penalidades cabíveis.

24.6.4. Na hipótese de a verificação a que se refere o subitem anterior não ser procedida dentro do prazo fixado, reputar-se-á como realizada, consumando-se o recebimento definitivo no dia do esgotamento do prazo.

24.6.5. O recebimento provisório ou definitivo não exclui a responsabilidade do fornecedor e/ou fabricante pela qualidade e garantia do produto.

24.7. A montagem dos produtos deverá ser efetuada em até 15 (quinze) dias úteis contados da data de recebimento da nota fiscal pelo Setor de Almoxarifado, no local onde o mesmo será utilizado.

24.7.1. A montagem dos produtos deverá ser efetuada por pessoal qualificado, uniformizado e identificado, fornecido pela Contratada, sob a supervisão da Secretaria requisitante, observando, rigorosamente, o estabelecido nas normas técnicas.



24.8. O transporte entre o Almoxarifado Central e o local de montagem do produto será de responsabilidade da Contratada.

25. DA GARANTIA DOS PRODUTOS

25.1. O Contratado deverá apresentar Declaração de Garantia, a contar da emissão do Termo de Recebimento Definitivo, **para todos os produtos entregues**, contra quaisquer defeitos de fabricação e/ou montagem e instalação, sendo que para os produtos mobiliários e cadeiras, a garantia deverá ser de 05 (cinco) anos.

25.2. Apresentar a Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante do produto, específica a este processo licitatório, assinada pelo responsável autorizado da empresa, informando o prazo de garantia, especificado acima.

26 – DAS PENALIDADES

26.1. São aplicáveis as sanções previstas no Decreto Municipal n.º 4.309/2019, de 28 de novembro de 2019, conforme **ANEXO VIII**;

26.2. As pessoas jurídicas serão responsabilizadas objetivamente, nos âmbitos administrativo e civil, pela prática de atos lesivos contra a Administração Pública, nos termos da Lei n.º 12.846/2013.

27 – DA RESCISÃO DA ATA:

27.1. A Prefeitura Municipal de Hortolândia reserva-se no direito de rescindir de pleno direito, a ATA DE REGISTRO DE PREÇOS e/ou o futuro contrato, independentemente de interpelação judicial ou extrajudicial, sem que caiba à proponente vencedora, direito a indenização de qualquer espécie, quando ocorrer:

- a) falência, recuperação judicial (caso não seja apresentado plano de recuperação homologado pelo juízo competente, apto a comprovar a viabilidade econômico-financeira) ou extrajudicial ou dissolução da proponente vencedora;
- b) inadimplência de qualquer cláusula e/ou condição da ATA DE REGISTRO DE PREÇOS e/ou do futuro contrato, por parte da proponente vencedora;
- c) a subcontratação ou cessão total ou parcial da ATA DE REGISTRO DE PREÇOS e/ou do futuro contrato;



- d) o não recolhimento, nos prazos previstos, das multas impostas à proponente vencedora;
- e) descumprimento, pela proponente vencedora, das determinações da fiscalização da Prefeitura Municipal de Hortolândia;
- f) outros, conforme previsto no art. 78, da Lei nº 8.666 de 21/06/1993.

27.2. A Prefeitura Municipal de Hortolândia poderá, também, rescindir a ATA DE REGISTRO DE PREÇOS e/ou do contrato, independente dos motivos relacionados nas letras “a” a “f” do subitem anterior, por mútuo acordo.

27.3. Rescindida a ATA DE REGISTRO DE PREÇOS e/ou o futuro contrato, por qualquer um dos motivos citados nas letras "a" a "f" do subitem 24.1, a proponente vencedora sujeitar-se-á a multa de 20% (vinte por cento) calculado sobre a parte inadimplente, respondendo, ainda, por perdas e danos decorrentes da rescisão contratual. Neste caso, serão avaliados e pagos, de acordo com a fiscalização da Prefeitura Municipal de Hortolândia, os serviços já prestados ou os produtos já entregues, podendo a Prefeitura Municipal de Hortolândia, segundo a gravidade do fato ou da falta, promover inquérito administrativo, a fim de se apurar as respectivas responsabilidades. Caso a proponente vencedora seja considerada inidônea, poderá ser suspensa para transacionar com a Prefeitura Municipal de Hortolândia, por prazo não superior a 02 (dois) anos.

28 – DAS DISPOSIÇÕES GERAIS

28.1. A apresentação de proposta implica na aceitação de todas as condições estabelecidas neste edital, não podendo qualquer licitante invocar desconhecimento dos termos do ato convocatório ou das disposições legais aplicáveis à espécie, para furtar-se ao cumprimento de suas obrigações.

28.2. O presente **PREGÃO** poderá ser anulado ou revogado, nas hipóteses previstas em lei, sem que tenham as licitantes direito a qualquer indenização.

28.3. A proponente vencedora deverá manter durante toda a vigência do contrato, todas as condições de habilitação.

28.4. Com base no art. 43, § 3º da Lei Federal nº 8666/93 e suas alterações, é facultado à Pregoeira e sua equipe de apoio, em qualquer fase da licitação, promover diligência destinada a esclarecer ou a complementar a instrução do processo.

28.5. Os casos omissos e dúvidas serão resolvidas pela Pregoeira com a assistência de sua equipe



de apoio e, sempre que possível, utilizando-se de legislação aplicável à espécie e dos princípios que norteiam o processo licitatório, como também dos princípios gerais de direito.

28.6. As normas deste **PREGÃO** serão sempre interpretadas a favor da ampliação da disputa entre os interessados e o desatendimento de exigências formais, desde que não comprometa a aferição da habilitação da licitante e nem a exata compreensão de sua proposta, não implicará o afastamento de qualquer licitante.

28.7. Os atos praticados neste pregão, após sua abertura, serão publicados no Diário Oficial do Estado.

28.8. A licitante vencedora deverá apresentar junto com a Ata de Registro de Preços, o Termo de Ciência e Notificação, conforme modelo do **Anexo VII**, devidamente preenchido e assinado.

29 – DOS ANEXOS

29.1. Constituem anexos deste edital:

ANEXO I – MEMORIAL DESCRITIVO

ANEXO A - RELAÇÃO DE ITENS

ANEXO II – MODELO PADRÃO DE PROPOSTA COMERCIAL

ANEXO III – MODELO DE DECLARAÇÃO

ANEXO IV – DECLARAÇÃO DE INEXISTÊNCIA DE FATOS IMPEDITIVOS

ANEXO V - MINUTA DE ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

ANEXO VI - MINUTA DE CONTRATO

ANEXO VII – TERMO DE CIÊNCIA E NOTIFICAÇÃO

ANEXO VIII - DECRETO MUNICIPAL N.º 4.309/2019.

Hortolândia, 03 de novembro de 2020.

Claudemir Aparecido Marques Francisco
Secretário de Administração e Gestão de Pessoal



ANEXO I

MEMORIAL DESCRITIVO

1. DO OBJETO:

1.1. Registro de preços para futura aquisição de bens permanentes para atender às diversas Secretarias do Município de Hortolândia.

2. DA JUSTIFICATIVA:

Considerando a necessidade de adequação de espaços onde são prestados serviços à população;

Considerando a necessidade de proporcionar ao servidor municipal melhores condições de trabalho, atendendo às normas de segurança do trabalho;

Considerando a necessidade de mobiliar novas unidades educacionais, de saúde e de cultura;

Considerando que a Administração conta com diversos móveis danificados e obsoletos;

Considerando que diversos móveis foram declarados “inservíveis” pela Comissão de Avaliação de Bens Mobiliários, e levados à leilão;

Se faz necessária a realização de registro de preços para a elaboração de ata a fim de que as Secretarias Municipais possam suprir suas necessidades mobiliárias tanto para a melhoria das condições do ambiente de trabalho dos servidores, quanto para o atendimento à população e aos alunos da rede municipal de ensino.

Tal medida visa o atendimento das normas determinadas pelo Setor de Medicina do Trabalho, para que os servidores municipais tenham condições salubres de trabalho.

E ainda, o atendimento da necessidade de mobiliar espaços por demais Secretarias onde são exercidas atividades de esporte, lazer, cultura, atendimento à saúde da população, aos serviços de inclusão social, com a implantação de projetos, e com a conseqüente melhoria da qualidade de vida da população.

4. DA DOCUMENTAÇÃO A SER APRESENTADA PELA LICITANTE CLASSIFICADA EM PRIMEIRO LUGAR DE CADA LOTE



Deverão ser entregues em até 05 (cinco) dias úteis após o encerramento da sessão, pela licitante classificada em primeiro lugar de cada lote, os documentos abaixo relacionados, emitidos pelos fabricantes dos produtos:

4.1. LOTE 01 – MÓVEIS EM AÇO:

Itens 02 a 07: apresentar o Certificado de Conformidade emitido por OCP, acreditados na CGCRE, conforme a norma ABNT NBR 13961:2010.

Itens 02 a 07: apresentar certificado de conformidade ou laudo de ensaio conforme a norma ABNT NBR 8094:1983, avaliada conforme a ABNT NBR ISO 4628-3:2015, com grau de enferrujamento RI0 (isento de ferrugem) e ABNT NBR 5841:2015, com grau de empolamento d0/t0 (isento de bolhas) no mínimo para 30 ciclos.

Itens 01 e 08 a 12: apresentar certificado de conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálicas atestado por OCP, com avaliação mínima às normas ABNT NBR 8094:1983, 8096:1983, 11003:2010 e ASTM D 3363:2011, 7091:2013. No certificado deve constar as performances dos ensaios ou acompanhado do laudo de ensaio correspondente ao certificado.

Itens 01 e 08 a 12: Apresentar Laudos e/ou Relatórios de ensaio, Laboratório acreditado CGCRE-INMETRO, conforme relação abaixo, no mínimo para os itens:

- Comprovação a exposição a umidade saturada, conforme a Norma ABNT NBR 8095:2015, por pelo menos 41 ciclos de 24 horas, avaliada conforme a ABNT NBR ISO 4628-3:2015 com grau de enferrujamento RI0 (isento de ferrugem) e ABNT NBR 5841:2015 com grau de empolamento d0/t0 (isento de bolhas) com Comprovação da aderência da tinta inicial e final, com grau de aderência X0Y0 para a película de tinta, conforme Norma ABNT NBR 11003:2009 Errata 1:2010.
- Comprovação de espessura da camada de tinta, evidenciando a espessura da camada média entre 80 µm a 90 µm, conforme a Norma ABNT NBR 10443:2008.

Itens 01 a 12: Laudo de conformidade com a JIS-Z 2801:2010.

Item 01: apresentar relatório de ensaio emitido por Laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a NBR 14810-2:2018 ou 15316-2 para MDP ou MDF com resultados compatíveis a norma.



Item 01: apresentar certificado comprovando a utilização de madeira legal e proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento, referências FSC ou CERFLOR.

Item 01: apresentar relatório de ensaio, emitido por Laboratório acreditado pelo CGCRE para a ABNT NBR 16332:2014, no mínimo com as avaliações de resistência ao arrancamento (tração) com força mínima de 70 N.

4.2. LOTE 02 – MÓVEIS:

Itens 01 a 08, 11 a 14, 16 a 19, 21 a 28: apresentar relatório de conformidade com a NR-17 do Ministério do Trabalho e Emprego (MTE), emitido por profissional habilitado, acompanhado de documentação comprobatória do profissional.

Itens 01 a 06, 11 a 13 e 28: apresentar o Certificado de Conformidade emitido por OCP, acreditados na CGCRE, conforme a norma ABNT NBR 13961:2010.

Itens 07 e 08, 26 e 27: apresentar o Certificado de Conformidade emitido por OCP, acreditados na CGCRE, conforme a norma ABNT NBR 13967:2011.

Itens 14, 16, 19, 21 a 25: apresentar o Certificado de Conformidade emitido por OCP, acreditados na CGCRE, conforme a norma ABNT NBR 13966:2008.

Itens 01 a 08 e 14 a 33: apresentar certificado de conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálicas atestado por OCP, com avaliação mínima às normas ABNT NBR 8094:1983, 8096:1983, 11003:2010 e ASTM D 3363:2011, 7091:2013. No certificado deve constar as performances dos ensaios ou acompanhado do laudo de ensaio correspondente ao certificado.

Itens 01 a 08 e 14 a 33: Apresentar Laudos e/ou Relatórios de ensaio, Laboratório acreditado CGCRE-INMETRO, conforme relação abaixo, no mínimo para os itens:

- Comprovação a exposição a umidade saturada, conforme a Norma ABNT NBR 8095:2015, por pelo menos 41 ciclos de 24 horas, avaliada conforme a ABNT NBR ISO 4628-3:2015 com grau de enferrujamento RI0 (isento de ferrugem) e ABNT NBR 5841:2015 com grau de empolamento d0/t0 (isento de bolhas) com Comprovação da aderência da tinta inicial e final, com grau de aderência X0Y0 para a película de tinta, conforme Norma ABNT NBR 11003:2009 Errata 1:2010;
- Comprovação de espessura da camada de tinta, evidenciando a espessura da camada média entre 80 µm a 90 µm, conforme a Norma ABNT NBR 10443:2008.



Itens 01 a 08 e 14 a 33: Laudo de conformidade com a JIS-Z 2801:2010.

Itens 01 a 28 e 31 a 33: apresentar relatório de ensaio emitido por Laboratório acreditado pelo CGCRE- INMETRO para a NBR 14810-2:2018 ou 15316-2 para MDP ou MDF com resultados compatíveis a norma.

Itens 01 a 28 e 31 a 33: apresentar certificado comprovando a utilização de madeira legal e proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento, referências FSC ou CERFLOR.

Itens 01 a 07, 11 a 14, 16, 19, 21 a 28: apresentar certificado de conformidade de produto a rotulagem ambiental conforme a ABNT NBR ISO 14024:2004 e ABNT NBR ISO 14020:2002 atestado por OCP acreditado pela CGCRE.

4.3. LOTE 03 – CADEIRAS:

Itens 01 e 02, 05 a 08, 10 e 11, 18 a 23: apresentar relatório de conformidade com a NR-17 do Ministério do Trabalho e Emprego (MTE), emitido por profissional habilitado, acompanhado de documentação comprobatória do profissional.

Itens 01 e 02, 10 e 11, 18 a 23: apresentar o Certificado de Conformidade emitido por OCP, acreditados na CGCRE, conforme a norma ABNT NBR 13962:2018.

Itens 05 a 08: apresentar o Certificado de Conformidade emitido por OCP, acreditados na CGCRE, conforme a norma ABNT NBR 16031:2012.

Itens 12 a 14: apresentar o Certificado de Conformidade emitido por OCP, acreditados na CGCRE, conforme a norma ABNT NBR 15878:2011;

Item 09: apresentar o Certificado de Conformidade emitido por OCP, acreditados na CGCRE, conforme a norma ISO 7173 e 7174 no mínimo nível 3.

Itens 01 a 23: apresentar certificado de conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálicas atestado por OCP, com avaliação mínima às normas ABNT NBR 8094:1983, 8096:1983, 11003:2010 e ASTM D 3363:2011, 7091:2013. No certificado deve constar as performances dos ensaios ou acompanhado do laudo de ensaio correspondente ao certificado.



Itens 01 e 02, 04 a 06, 10 a 14, 18 a 23: apresentar certificado comprovando a utilização de madeira legal e proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento, referências FSC ou CERFLOR.

Itens 01, 02 a 08, 10 a 14, 18 a 23: apresentar certificado de conformidade de produto a rotulagem ambiental conforme a ABNT NBR ISO 14024:2004 e ABNT NBR ISO 14020:2002 atestado por OCP acreditado pela CGCRE.

Itens 01 a 03: cadeiras que contenham em sua composição tela, relatório de ensaio emitido por Laboratório acreditado pelo CGCRE- INMETRO com percentual mínimo, mínimo de alongamento de 20% a 38% e força média nominal de ruptura de mínimo 20 daN para ambos os sentidos testados sob tração conforme ABNT NBR 11912:2016 ou ABNT NBR 13934-1:2016.

Item 13: auditório obeso, relatório de ensaio conforme a norma ABNT NBR 9050 expedido por laboratório devidamente acreditado pelo INMETRO, para os requisitos dimensionais e de carga de até 250 quilos.

Itens 16 e 17: apresentar o Certificado de Conformidade emitido por OCP, acreditados na CGCRE, conforme a norma ABNT NBR 15164:2004;

4.4. LOTE 04 – MÓVEIS ESCOLARES:

Itens 01 a 03: apresentar o Certificado de Conformidade emitido por OCP, acreditados na CGCRE, conforme a norma ABNT NBR 14006:2008.

Item 12: apresentar o Certificado de Conformidade emitido por OCP, acreditados na CGCRE, conforme a norma ABNT NBR 13966:2008.

Item 12: apresentar o laudo de ensaio por laboratório acreditados na CGCRE, conforme a norma ISO 7173 e 7174 no mínimo nível 3.

Itens 04 a 14: apresentar certificado de conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálicas atestado por OCP, com avaliação mínima às normas ABNT NBR 8094:1983, 8096:1983, 11003:2010 e ASTM D 3363:2011, 7091:2013. No certificado deve constar as performances dos ensaios ou acompanhado do laudo de ensaio correspondente ao certificado.

Itens 04 a 14: Apresentar Laudos e/ou Relatórios de ensaio, Laboratório acreditado CGCRE-INMETRO, conforme relação abaixo, no mínimo para os itens:



- Comprovação a exposição a umidade saturada, conforme a Norma ABNT NBR 8095:2015, por pelo menos 41 ciclos de 24 horas, avaliada conforme a ABNT NBR ISO 4628-3:2015 com grau de enferrujamento RI0 (isento de ferrugem) e ABNT NBR 5841:2015 com grau de empolamento d0/t0 (isento de bolhas) com Comprovação da aderência da tinta inicial e final, com grau de aderência X0Y0 para a película de tinta, conforme Norma ABNT NBR 11003:2009 Errata 1:2010.
- Comprovação de espessura da camada de tinta, evidenciando a espessura da camada média entre 80 µm a 90 µm, conforme a Norma ABNT NBR 10443:2008.

Itens 04 a 14: apresentar relatório de ensaio emitido por Laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a NBR 14810-2:2018 ou 15316-2 para MDP ou MDF com resultados compatíveis a norma.

Itens 01 a 14: apresentar certificado comprovando a utilização de madeira legal e proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento, referências FSC ou CERFLOR.

Itens 04 a 08, 12 a 14: apresentar relatório de ensaio, emitido por Laboratório acreditado pelo CGCRE para a ABNT NBR 16332:2014, no mínimo com as avaliações de resistência ao arrancamento (tração) com força mínima de 70 N.

5. DA APRESENTAÇÃO DE AMOSTRAS

5.1. Para a conferência dos produtos com as especificações do Memorial Descritivo, sobretudo quanto a padrões de qualidade e desempenho, que não pode ser aferida pelos catálogos, o licitante classificado em primeiro lugar deverá apresentar **amostra**, sob pena de desclassificação, no prazo de 05 (cinco) dias úteis contados da data da sessão que a classificou em primeiro lugar no lote, dos itens abaixo identificados com os respectivos lotes:

Lote 01 – itens 01, 05, 06 07, 08 e 10

Lote 02 – itens 01, 07, 11, 12, 15, 17, 19, 22

Lote 03 – itens 01, 04, 05, 10, 13, 15, 21

Lote 04 – itens 01, 02, 03, 09, 10, 11, 12, 13, 14

5.2. As amostras deverão ser entregues no Almoxarifado Central da Prefeitura, localizado à Rua das Castanheiras, n.º 200, Jardim São Bento, Hortolândia, SP, galpão 67, Centro Logístico CELOG.

6. DA GARANTIA DOS PRODUTOS



6.1. O Contratado deverá apresentar Declaração de Garantia, a contar da emissão do Termo de Recebimento Definitivo, **para todos os produtos entregues**, contra quaisquer defeitos de fabricação e/ou montagem e instalação, sendo que para os produtos mobiliários, poltronas e cadeiras, a garantia deverá ser de 05 (cinco) anos.

6.2. Apresentar a Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante do produto, específica a este processo licitatório, assinada pelo responsável autorizado da empresa, informando o prazo de garantia, especificado acima.

7. DA ENTREGA E DA MONTAGEM DOS PRODUTOS

7.1. Durante a vigência da ata de registro de preços as entregas deverão ser efetuadas de acordo com as solicitações das Secretarias requisitantes, devendo os produtos serem entregues no Almoxarifado Central da Prefeitura, localizado à Rua das Castanheiras, n.º 200, Jardim São Bento, Hortolândia, SP, galpão 67, Centro Logístico CELOG, no prazo máximo de 15 (quinze) dias úteis a contar do recebimento da nota de empenho.

7.2. A montagem dos produtos deverá ser efetuada em até 15 (quinze) dias úteis contados da data de recebimento da nota fiscal pelo Setor de Almoxarifado, no local onde o mesmo será utilizado.

7.2.1. A montagem dos produtos deverá ser efetuada por pessoal qualificado, uniformizado e identificado, fornecido pela Contratada, sob a supervisão da Secretaria requisitante, observando, rigorosamente, o estabelecido nas normas técnicas.

7.3. O transporte entre o Almoxarifado Central e o local de montagem do produto será de responsabilidade da Contratada.

8. DOS PAGAMENTOS

8.1. A cada entrega será emitida pela empresa fornecedora nota fiscal, discriminando item, preço unitário, quantidade e preço total, que será atestada no momento do recebimento e encaminhada para pagamento.

8.2. Os pagamentos serão efetuados em até **10 (dez) dias, fora a dezena**, da entrega das Notas Fiscais/Faturas no Município de Hortolândia, o que se dará após a efetiva conferência por parte do Órgão municipal requisitante.

8.3. Nos casos de eventuais atrasos de pagamento, desde que a CONTRATADA não tenha concorrido de alguma forma para tanto, o valor devido deverá ser acrescido de encargos



moratórios proporcionais aos dias de atraso, apurados desde a data limite prevista para o pagamento até a data do efetivo pagamento, à taxa de 6% (seis por cento) ao ano, aplicando-se a seguinte fórmula:

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

EM = Encargos Moratórios a serem acrescidos ao valor originalmente devido

I = Índice de atualização financeira, calculado seguindo a fórmula:

$$I = \frac{(6/100)}{365}$$

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

VP= Valor da parcela em atraso.

9. DO CRITÉRIO DE JULGAMENTO

9.1. O julgamento será feito levando-se em conta **O MENOR PREÇO OFERTADO POR LOTE.**

9.2. O julgamento por lote deverá ser efetuado tendo em vista a padronização tanto dos móveis quanto das cadeiras e longarinas a serem adquiridos.

Conforme pronunciamento do TCU através do acórdão nº 861/2013: “É lícito o agrupamento em lotes de itens a serem adquiridos por meio de pregão, desde que possuam a mesma natureza e que guardem relação entre si”.

10. DO GESTOR DO CONTRATO

10.1. A Secretaria gestora desta Ata de Registro de Preços será a de Administração e Gestão de Pessoal, sendo o gestor e o fiscal indicados por portaria, devendo o fiscal, obrigatoriamente, ser servidor efetivo da Administração Municipal.

Claudemir Aparecido Marques Francisco
Secretário de Administração e Gestão de Pessoal



ANEXO A

AMPLA CONCORRÊNCIA LOTE 01 – MÓVEIS EM AÇO

ITEM	DESCRIÇÃO	QTDE
1	<p>Armário em aço com 2 (duas) portas de abrir, com 4 (quatro) prateleiras internas reguláveis em madeira, com seguintes características: Móvel com a caixa externa e portas em aço e prateleiras em MDF; cor cinza cristal. Dimensões externas do armário: 1.700 mm altura x 900 mm largura x 450 mm profundidade; com sapatas em polipropileno em forma de “L” com regulagem de altura através de pino com rosca metálica de 1/4, encaixadas nos 4 cantos do armário para corrigir pequenos desníveis e evitar o contato direto da chapa com o piso; Estrutura do corpo e das portas em chapa 24, aço carbono laminado FF.RB.OL 1008/1010; 2 (duas) portas de abrir com 3 (três) dobradiças externas em cada porta, enroladas em chapa 18 e divididas em 2 (duas) partes de 30 mm, unidas através de pino aço zincado com trava de segurança central, fixadas nas portas e no corpo do armário através de solda a ponto, que permite a retirada da porta somente após estar aberta; Reforço ômega em cada porta medindo 30 mm de largura mais aba de 10 mm cada lado no total de 50 mm, fixado nas portas através de solda a ponto; 4 (quatro) prateleiras em madeira MDP-18 mm de espessura medindo 745 mm de largura x 350 mm de profundidade com revestimento melaminico texturizado nas duas faces, com bordas retas e acabamento com fita de PVC de 1 mm, nas laterais possui uma chapa de aço 22 (0,75 mm) em forma de “L” medindo 350 mm de comprimento, sendo uma aba de 30 mm parafusada com parafuso auto tarrachante 3/8 na parte inferior da prateleira e outra aba de 16 mm que servirá para encaixe na cremalheira proporcionando dessa forma que as prateleiras sejam removíveis e reguláveis a cada 50 mm, para suportar 40 kg distribuídos uniformemente.</p>	447
2	<p>Armário em aço com 2 (duas) portas de abrir, com 4 (quatro) prateleiras internas, com seguintes características: Móvel todo em aço com caixa externa não desmontável e portas embutidas; cor cinza cristal. Dimensões: 1.970 mm altura x 900 mm largura x 450 mm profundidade; com sapatas de polipropileno em forma de “L” com regulagem de altura através de pino com rosca metálica de ¼, encaixadas nos 4 cantos do armário para corrigir pequenos desníveis e evitar o contato direto da chapa com o piso; Estrutura, portas, corpo e prateleiras chapa 22, aço carbono laminado FF.RB.OL 1008/1010. 2 (duas) Portas de abrir com 3 (três) dobradiças externas em cada porta, enroladas em chapa 18 e divididas em 2 (duas)</p>	315



	<p>partes de 30 mm, unidas através de pino aço zincado com trava de segurança central fixadas nas portas e no corpo do armário através de solda a ponto, que permite a retirada da porta somente após estar aberta. Reforço ômega em cada porta na largura mínima de 30 mm mais abas de 10 mm no total de 50 mm, fixados na porta através de solda a ponto. Fechadura cromada tipo maçaneta, com arelho cravada com 2 ferros de 5/16, com 945 mm de comprimento, localizada na porta do lado direito do armário, que acionam o sistema de Cremona com varões, travando as duas portas simultaneamente na parte superior e inferior. Cada lateral do armário, na parte interna, deverá conter duas cremalheiras retas verticais, paralelas fixadas através de solda a ponto em chapa 24 (0,60 mm) com 45 mm de largura com fendas tipo unha de gato de 15 mm de altura x 18 mm de largura em toda a sua extensão, com intervalos de 50 em 50 mm, dispostas de modo a estarem niveladas lado a lado e que servirão de apoio para as prateleiras e proporcionando nível de inclinação zero. 4 (quatro) prateleiras de aço chapa 22 (0,75 mm), removíveis.</p>	
3	<p>Roupeiro em aço com 16 (dezesesseis) portas sobrepostas, com 4 (quatro) corpos verticais e 4 (quatro) vãos horizontais, com seguintes características: Móvel todo em aço com corpo externo não desmontável e portas embutidas; cor cinza cristal. Dimensões externas: 1.970 mm altura x 640 mm largura x 450 mm profundidade; Dimensões internas dos compartimentos: 465 mm altura x 300 mm largura x 360 mm profundidade; Fabricados em chapa 22 (0,75 mm), aço carbono laminado FF.RB.OL 1008/1010. Alça para fechamento com cadeado contendo um furo oblongo de 12x8 mm, sendo uma peça ponteadada no lado esquerdo central da porta e outra no corpo lateral do roupeiro, de maneira que ao fechar as portas não apresentem distorções de encaixe. Cadeado por conta do cliente. Bordas dobradas em todo seu contorno em perfil “U” com largura mínima de 30 mm, tendo uma aba de 10 mm inteiriça no sentido vertical servindo de batente para as portas; Duas fileiras de 4 (quatro) venezianas para ventilação medindo 70 x 80 mm estampadas na parte superior e inferior do lado direito das portas, sem saliência externa, com o alto relevo voltados para o lado interno do compartimento, proporcionando maior segurança e evitando desta forma acidentes ao manusear as portas; Divisões horizontais interna entre as portas dobradas em perfil “U” de 30 mm individuais, servindo de prateleiras e dividindo cada corpo no sentido vertical em 4 compartimentos; Dobradiças externas 2 (duas) soldadas na porta e corpo do roupeiro, enroladas em chapa de aço 18 (1,20 mm), divididas em duas partes de 30 mm cada, unidas através de um pino de aço zincado com trava de segurança central que permite a retirada da porta somente após estar aberta. Pés em forma triângulo, ponteadado e soldado nos quatro cantos, na parte inferior do roupeiro, medindo 60 x 60 x 90 mm fabricados em chapa 18 (1,20 mm), sendo a parte de apoio no chão de 45 x 45 mm, o que proporciona maior estabilidade ao produto.</p>	49



4	<p>Armário em aço com 2 (duas) portas de abrir, com 50 (cinquenta) vãos para pasta az, com seguintes características: Móvel todo em aço com caixa externa não desmontável e portas embutidas; cor cinza cristal Dimensões: 1.970 mm altura x 1200 mm largura x 450 mm profundidade; com sapatas de polipropileno em forma de “L” com regulagem de altura através de pino com rosca metálica de ¼, encaixadas nos 4 cantos do armário para corrigir pequenos desníveis e evitar o contato direto da chapa com o piso; Estrutura, portas, corpo, divisões e prateleiras chapa 22, aço carbono laminado FF.RB.OL 1008/1010. 2 (duas) portas de abrir com 3 (três) dobradiças externas em cada porta, enroladas em chapa 18 e divididas em 2 (duas) partes de 30 mm, unidas através de pino aço zincado com trava de segurança central fixadas nas portas e no corpo do armário através de solda a ponto, que permite a retirada da porta somente após estar aberta. Reforço ômega em cada porta na largura mínima de 30 mm mais abas de 10 mm no total de 50 mm, fixados na porta através de solda a ponto. Fechadura cromada tipo maçaneta, com arelho cravada com 2 ferros de 5/16, com 945 mm de comprimento, localizada na porta do lado direito do armário, que acionam o sistema de Cremona com varões, travando as duas portas simultaneamente na parte superior e inferior.</p>	49
5	<p>Roupeiro em aço com 8 (oito) portas sobrepostas, com 2 (dois) corpos verticais e 4 (quatro) vãos horizontais, com seguintes características: Móvel todo em aço com corpo externo não desmontável e portas embutidas; cor cinza cristal. Dimensões externas: 1.970 mm altura x 640 mm largura x 450 mm profundidade; Fabricados em chapa 22 (0,75 mm), aço carbono laminado FF.RB.OL 1008/1010. Alça para fechamento com cadeado contendo um furo oblongo de 12x8 mm, sendo uma peça ponteadada no lado esquerdo central da porta e outra no corpo lateral do roupeiro, de maneira que ao fechar as portas não apresentem distorções de encaixe. Cadeado por conta do cliente. Bordas dobradas em todo seu contorno em perfil “U” com largura mínima de 30 mm, tendo uma aba de 10 mm inteiriça no sentido vertical servindo de batente para as portas; Duas fileiras de 4 (quatro) venezianas para ventilação medindo 70 x 80 mm Porta etiqueta estampada do lado esquerdo superior de cada porta, para identificação do usuário medindo 56 mm x 30 mm; Divisões verticais interna entre as portas dobradas em perfil “U” de 30 mm, inteiriças dividindo o roupeiro em 4 corpos verticais e com aba de 10 mm servindo de batente para as portas; Divisões horizontais interna entre as portas dobradas em perfil “U” de 30 mm individuais, servindo de prateleiras e dividindo cada corpo no sentido vertical em 4 compartimentos; Dobradiças externas 2 (duas) soldadas na porta e corpo do roupeiro, enroladas em chapa de aço 18 (1,20 mm), divididas em duas partes de 30 mm cada, unidas através de um pino de aço zincado com trava de segurança central que permite a retirada da porta somente após estar aberta. Pés em forma triângulo, ponteadado e soldado nos quatro cantos, na parte inferior do</p>	64



	<p>roupeiro, medindo 60 x 60 x 90 mm fabricados em chapa 18 (1,20 mm), sendo a parte de apoio no chão de 45 x 45 mm, o que proporciona maior estabilidade ao produto.</p>	
6	<p>Arquivo em aço com 4 (quatro) gavetas para pasta suspensa, tamanho ofício, com as seguintes características: Móvel todo em aço com caixa externa não desmontável e gavetas embutidas em todo perímetro; cor cinza cristal Dimensões: 1.335 mm altura x 470 mm largura x 600 mm profundidade; com sapatas de polipropileno em forma de “L” com regulagem de altura através de pino com rosca metálica de ¼ encaixadas nos 4 cantos do armário para corrigir pequenos desníveis e evitar o contato direto da chapa com o piso; Medidas internas nas gavetas: 280 mm altura x 390 mm largura x 590 mm profundidade; Corpo, gavetas e tampo chapa 22 (0,75 mm), aço carbono laminado FF.RB.OL 1008/1010. O arquivo não apresenta travamento aparente por ser interno não é visível externamente; Gavetas com suporte para pastas suspensa em forma de “U” soldado na parte frontal e posterior de cada lateral para receber o encaixe das pastas suspensa; Carrinhos telescópicos progressivos dotados de 8 rodízios de aço com 1” zincados, Fechadura cromada tipo Yale com 4 pinos de segurança e 2 chaves.</p>	68
7	<p>Estante de aço para Biblioteca dupla face 10 prateleiras – dimensão 2000 X 1000 X 640 MM (A X L X P) Estante biblioteca dupla de aço para livros dimensão 2000 x 1000 x 630mm composta por 10 prateleiras reguláveis, encaixadas nas colunas formando 5 vãos com alturas ajustáveis de cada lado e duas prateleira úteis sendo uma de cada lado formando uma base fixa. Móvel todo em aço, desmontável, com 10 prateleiras reguláveis e base fixa útil; cor cinza cristal. Dimensões: 2.000 mm altura x 1.000 mm largura x 630 mm profundidade; chapa de aço carbono laminado FF.RB.OL 1008/1010, com tratamento de superfície, tratamento químico protetivo antiferruginoso, sendo posteriormente pintados com tinta a pó híbrida, com carga eletrostática, sendo 70% epóxi e 30% de poliéster proporcionando perfeita aderência da tinta na chapa. Coluna em forma de “t” com tubo soldado formando os pés e a estrutura base da biblioteca, sendo as em chapa 16 (1,50 mm)e base chapa 18 (1,20 mm), medindo: 2000 mm de altura x 25 mm de largura x 42 mm de profundidade com furação dupla em toda sua extensão na medida de 15 mm x 04 mm para regulagem das prateleiras de 25mm em 25 mm; prateleiras em chapa de aço 24 (0,60mm), medindo 950 mm de largura x 250mm profundidade x 35 mm altura, com 1 reforço ômega soldado na parte inferior, no sentido longitudinal para suportar até 50 kg distribuídos uniformemente, sendo a prateleira base de 300 mm de profundidade, cada lado, totalmente aproveitável, nas laterais das prateleiras são soldados aparadores em chapa 18 (1,20 mm) na medindo 185 mm de altura x 250 mm De profundidade, com 5 garras para encaixe nas colunas, sem uso de parafusos, com regulagem de 25 mm em 25 mm. Reforço intermediário em formato “x”</p>	60



	<p>confeccionado em chapa 16 (1,50 mm), medindo 1.250 mm de comprimento x 25 mm Largura com um furo em cada extremidade para fixação através de parafusos auto brocante nos perfilados que compõem as laterais, proporcionando dessa forma maior estabilidade à biblioteca; travamento superior em formato de “u” confeccionado em chapa 20 (0,90 mm), com 1.000 mm de largura x 73 mm altura x 85 mm profundidade, fixado nas colunas por meio de parafusos 4/12 auto brocante; base de aço semifechada montada com duas prateleiras uma de cada lado da biblioteca em chapa 24 (0,60 mm), tendo soldada em suas laterais mão francesa que fazem a fixação por meio de encaixe na estrutura soldada da coluna formando o pé com acabamento em polipropileno preto; sapatas de polipropileno em forma de “L” com regulagem de altura através de pino com rosca metálica de ¼, encaixadas nos 4 cantos da biblioteca para corrigir pequenos desníveis e evitar o contato direto com o piso.</p>	
8	<p>Estante para Biblioteca simples face com 05 prateleiras. Dimensões: 1980 x 950 x 325 (AXLXP). Prateleiras confeccionadas em chapa de aço com espessura de 0,75 mm (chp22) sem reforço. Base-prateleira confeccionada em chapa de aço com espessura de 0,75 mm (chp22) com duas mãos francesas confeccionadas em chapa de aço com espessura de 1,50 mm (chp16), com sistema de fixação nas colunas por encaixe. Coluna confeccionada em chapa de aço com espessura de 1,50 mm (chp16). Parafusos 1/2” x 1/4”. A estante deverá ser previamente tratada através de um rigoroso processo químico protetivo, sendo pintada eletrostaticamente com tinta a pó curada em estufa.</p>	64
9	<p>Estante de aço expositora simples face: Estante com dimensões aproximadas 1000 (L) x 450 (P) x 1980 (H) mm. Prateleiras confeccionadas em chapa de aço com espessura de 0,75 mm (chp22) sem reforço. Base-prateleira confeccionada em chapa de aço com espessura de 0,75 mm (chp22) com duas mãos francesas confeccionadas em chapa de aço com espessura de 1,50 mm (chp16), com sistema de fixação nas colunas por encaixe. Coluna confeccionada em chapa de aço com espessura de 1,50 mm (chp16). Parafusos 1/2” x 1/4”. A estante deverá ser previamente tratada através de um rigoroso processo químico protetivo, sendo pintada eletrostaticamente com tinta a pó curada em estufa.</p>	12
10	<p>Carrinho para transporte de livros: em aço carbono 1008 a 1012, para transporte de livros com 3 prateleiras e 4 rodízios com dimensões aproximadas 1100 (H) x 700 (L) x 500 (P). Duas prateleiras superiores em “V” com uma divisória no meio subdividindo as prateleiras em 4 compartimentos e uma prateleira inferior horizontal, tipo bandeja, com abas de aproximadamente 30 mm, que evitam o escorregamento do material transportado, ambas confeccionadas em chapa #20 (90 mm). Quadro estrutural do carrinho confeccionado em metalon de 25x25 mm, chapa #18 (1,25 mm), com painéis laterais confeccionados em chapa #20 (90 mm)</p>	57



	proporcionando estabilidade ao material durante transporte. Base do carrinho com 4 rodízios de 3” de diâmetro, sendo, dois rodízios com freios. Dois puxadores superiores dispostos um em cada lateral para facilitar a movimentação	
11	<p>Estante de aço - dimensão 920x2430x300 (lxaxp): estante de aço, desmontável com 7 prateleiras, travamento nas laterais e no fundo em forma de “x”, com as seguintes características: móvel todo em aço, desmontável, com 7 prateleiras reguláveis; cor cinza cristal; dimensões: 2430 mm altura x 920 mm largura x 300 mm profundidade; chapas em aço carbono laminado FF.RB.OL 1008/1010, com tratamento de superfície, onde os produtos são aereo transportados, sem contato manual, por um túnel onde recebem tratamento químico protetivo antiferruginoso a base de fosfato de zinco tricatônico, sendo posteriormente pintados com tinta a pó híbrida, com carga eletrostática, sendo 70% epóx e 30% poliéster, formando uma camada de 80 micras de tinta e curada em estufa de 200°C permitindo perfeita aderência da tinta na chapa; 4 (quatro) colunas em perfil “I” medindo: 2000 mm x 30 mm x 30 mm em chapa 16 (1,50 mm) com furação oblonga e oblíqua de 11x8 mm nas duas abas, alinhadas no sentido vertical e espaçadas a cada 50 mm proporcionando um melhor encaixe dos parafusos na montagem das prateleiras de maneira que o uso da estante faça pressão de cima para baixo proporcionando a mesma maior estabilidade. 7 (sete) prateleiras reforçadas com dobras triplas, frontal e posterior, 1ª dobra com 30 mm; 2ª dobra com 10 mm; 3ª dobra com 5 mm, medindo: 920 x 300 x 30 mm, confeccionadas em chapa 22 (0,75 mm) com 1 (um) reforço ômega com 20 mm de largura chapa 22 (0,75 mm) soldado na parte inferior, para suportar a carga de 105 kg distribuídos uniformemente, tem 2 carreiras de furação com 17 furos cada uma na sua parte superior de ø8 mm para opcionalmente parafusar divisores, em cada canto possui 2 (dois) furos oblongos de 11x8 mm para fixar as prateleiras nas colunas, também tem 3 (três) furos ø8 mm na parte frontal e posterior da prateleira para opção de uso de detentores para peças miúdas ou porta etiqueta para identificação dos produtos; 4 (quatro) pares de reforços em “x”, sendo 2 (dois) em cada lateral da estante, fabricadas em chapa 16 (1,50 mm), medindo cada vareta no mínimo 350 x 25 x 2,00 mm, possuindo um furo oblongo de 8,5 x 36 mm em cada extremidade para fixação dos parafusos com porcas nos perfilados que compõem os pés das estantes; 1 (um) par de reforço em “x” no fundo, fabricado em chapa 16 (1,50 mm), medindo cada vareta 1210 x 25 x 2,00 mm, possuindo um furo oblongo de 8,5 x 36 mm em cada extremidade para fixação dos parafusos com porcas nos perfilados que compõem os pés das estantes e um no meio para parafusar o reforço na parte traseira da estante; 4 sapatas em polipropileno em forma de “I” para evitar o contato direto das colunas com o piso; 77 (setenta e sete) parafusos sextavados na medida de ¼ x ½ e 69 porcas sextavadas de ¼, cromados para evitar ferrugem com o decorrer do tempo; a estante deverá ser entregue desmontada, em</p>	57



	local a ser definido, e sendo montada de acordo com a necessidade, em perfeitas condições de uso e sem avarias, embalada automaticamente com a utilização de filme “termo recolhível” transparente e cantoneiras.	
12	Estante para caixa box (bin) 54 gavetas, estante com estrutura em aço chapa 16/18, pintura epóxi-pó, com 54 gavetas modelo BIN número 5. Deve acompanhar o produto: 54 caixas número 5 (25x15), dimensões aproximadas da estrutura 990 x 1500 x 270mm, podendo variar em +/- 10%.	150

AMPLA CONCORRÊNCIA

LOTE 02 – MÓVEIS

ITEM	DESCRIPTIVO	QTDE
1	Armário Alto 02 portas. Características dimensionais: Alt: 1600 mm x Larg: 800 mm x Profundidade: 500 mm. Material: laterais, fundo, portas e prateleiras: Medium Density Particleboard (painel de partículas de baixa densidade) com espessura de 18 mm em conformidade com a NBR 14810-2:2018, NBR 14789, NBR 14024:2004 e NBR 14020:2002. Tampo: Medium Density Particleboard (painel de partículas de baixa densidade) com espessura de 25 mm em conformidade com a NBR 14810-2:2018, NBR 14789, NBR 14024:2004 e NBR 14020:2002. Revestimentos das faces da madeira: ambas as faces devem possuir filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. Estrutura: em tudo de aço carbono retangular 40 x 20 mm, com parede mínima de 0,90 mm, com no mínimo 04 sapatas com parafuso máquina, fixas estrutura por meio de porca rebite. O aço carbono deverá possuir tratamento antiferruginoso e preparação para pintura certificada conforme a ABNT NBR 8094:1983, 8095:2015, 8096:1983, 11003:2010 e ASTM D 3363:2011, 7091:2013, 523:2014, 2794:2010, JIS Z 2801. Fita de bordo para acabamento dos painéis de madeira devem ser com espessura de 2,5 mm para madeiras de 25 mm e 2 mm para madeiras de 18 mm em conformidade ABNT NBR 16332:2014 no mínimo com as avaliações de resistência à luz UV, resistência ao corte cruzado com resultado 5B, resistência ao álcool etílico sem alterações, resistência ao arrancamento (tração) com força mínima de 70 N, capilaridade com nível de absorção de 0 mm. Prateleiras: 02 (duas) regulável a cada 32 mm, com sistema de trava de segurança em zamack cm acabamento escovado ou cromo e 01 (uma) prateleira fixa central. Dobradiça: no mínimo 03 peças por porta e deverão permitir a abertura de no mínimo 90°. Fechadura: o armário deverá possuir 1 (uma) fechadura de tambor cilíndrico, com no mínimo 4 pinos e chaves em duplicata. Puxadores: em zamack modelo alça com fixação por parafusos de rosca máquina. Construção: fixação das peças de madeira entre si ou na base de aço através de parafusos com buchas metálicas e/ou com dispositivos de rotofix ou minifix e	237



	cavilhas em conformidade com a NBR 14789.	
2	<p>Armário Executivo 02 portas. Características dimensionais: Alt: 1600 mm x Larg: 800 mm x Profundidade: 500 mm. Material: Laterais, fundo, portas e prateleiras: Medium Density Particleboard (painel de partículas de baixa densidade) com espessura de 18 mm em conformidade com a NBR 14810-2:2018, NBR 14789, NBR 14024:2004 e NBR 14020:2002. Tampo: Medium Density Particleboard (painel de partículas de baixa densidade) com espessura de 25 mm em conformidade com a NBR 14810-2:2018, NBR 14789, NBR 14024:2004 e NBR 14020:2002. Revestimentos das faces da madeira: ambas as faces devem possuir filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. Estrutura: em tudo de aço carbono retangular 40 x 20 mm, com parede mínima de 0,90 mm, com no mínimo 04 sapatas com parafuso máquina, fixas a estrutura por meio de porca rebite. O aço carbono deverá possuir tratamento antiferruginoso e preparação para pintura certificada conforme a ABNT NBR 8094:1983, 8095:2015, 8096:1983, 11003:2010 e ASTM D 3363:2011, 7091:2013, 523:2014, 2794:2010, JIS Z 2801. Fita de bordo para acabamento dos painéis de madeira devem ser com espessura de 2,5 mm para madeiras de 25 mm e 2 mm para madeiras de 18 mm em conformidade ABNT NBR 16332:2014 no mínimo com as avaliações de resistência à luz UV, resistência ao corte cruzado com resultado 5B, resistência ao álcool etílico sem alterações, resistência ao arrancamento (tração) com força mínima de 70 N, capilaridade com nível de absorção de 0 mm. Prateleiras: 02 (duas) regulável a cada 32 mm, com sistema de</p>	75



	<p>trava de segurança em zamack cm acabamento escovado ou cromo. Dobradiça: no mínimo 02 peças por porta e deverão permitir a abertura de no mínimo 90°. Fechadura: o armário deverá possuir 1 (uma) fechadura de tambor cilíndrico, com no mínimo 4 pinos e chaves em duplicata. Puxadores: em zamack modelo alça com fixação por parafusos de rosca máquina. Construção: fixação das peças de madeira entre si ou na base de aço através de parafusos com buchas metálicas e/ou com dispositivos de rotofix ou minifix e cavilhas em conformidade com a NBR 14789.</p>	
3	<p>Armário baixo 02 portas. Características dimensionais: Alt: 745 mm x Larg: 800 mm x Profundidade: 500 mm. Material: Laterais, fundo, portas e prateleiras: Medium Density Particleboard (painel de partículas de baixa densidade) com espessura de 18 mm em conformidade com a NBR 14810-2:2018, NBR 14789, NBR 14024:2004 e NBR 14020:2002. Tampo: Medium Density Particleboard (painel de partículas de baixa densidade) com espessura de 25 mm em conformidade com a NBR 14810-2:2018, NBR 14789, NBR 14024:2004 e NBR 14020:2002. Revestimentos das faces da madeira: ambas as faces devem possuir filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. Estrutura: em tudo de aço carbono retangular 40 x 20 mm, com parede mínima de 0,90 mm, com no mínimo 04 sapatas com parafuso máquina, fixas a estrutura por meio de porca rebite. O aço carbono deverá possuir tratamento antiferruginoso e preparação para pintura certificada conforme a ABNT NBR 8094:1983, 8095:2015, 8096:1983, 11003:2010 e ASTM D 3363:2011, 7091:2013, 523:2014, 2794:2010, JIS Z 2801. Fita de bordo para acabamento dos painéis de madeira devem ser com espessura de 2,5 mm para madeiras de 25 mm e 2 mm para madeiras de 18 mm em conformidade ABNT NBR 16332:2014 no mínimo com as avaliações de resistência à luz UV, resistência ao corte cruzado com resultado 5B, resistência ao álcool etílico sem alterações, resistência ao arrancamento (tração) com força mínima de 70 N, capilaridade com nível de absorção de 0 mm. Prateleiras: 01 (uma) regulável a cada 32 mm, com sistema de trava de segurança em zamack cm acabamento escovado ou cromo. Dobradiça: no mínimo 02 peças por porta e deverão permitir a abertura de no mínimo 90°. Fechadura: o armário deverá possuir 1 (uma) fechadura de tambor cilíndrico, com no mínimo 4 pinos e chaves em duplicata. Puxadores: em zamack modelo alça com fixação por parafusos de rosca máquina. Construção: fixação das peças de madeira entre si ou na base de aço através de parafusos com buchas metálicas e/ou com dispositivos de rotofix ou minifix e cavilhas em conformidade com a NBR 14789.</p>	150



4	<p>Armário baixo 04 portas. Características dimensionais: Alt: 745 mm x Larg: 1425 mm x Profundidade: 500 mm. Material: Laterais, fundo, portas e prateleiras: Medium Density Particleboard (painel de partículas de baixa densidade) com espessura de 18 mm em conformidade com a NBR 14810-2:2018, NBR 14789, NBR 14024:2004 e NBR 14020:2002. Tampo: Medium Density Particleboard (painel de partículas de baixa densidade) com espessura de 25 mm em conformidade com a NBR 14810-2:2018, NBR 14789, NBR 14024:2004 e NBR 14020:2002. Revestimentos das faces da madeira: ambas as faces devem possuir filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. Estrutura: em tudo de aço carbono retangular 40 x 20 mm, com parede mínima de 0,90 mm, com no mínimo 04 sapatas com parafuso máquina, fixas a estrutura por meio de porca rebite. O aço carbono deverá possuir tratamento antiferruginoso e preparação para pintura certificada conforme a ABNT NBR 8094:1983, 8095:2015, 8096:1983, 11003:2010 e ASTM D 3363:2011, 7091:2013, 523:2014, 2794:2010, JIS Z 2801. Fita de bordo para acabamento dos painéis de madeira devem ser com espessura de 2,5 mm para madeiras de 25 mm e 2 mm para madeiras de 18 mm em conformidade ABNT NBR 16332:2014 no mínimo com as avaliações de resistência à luz UV, resistência ao corte cruzado com resultado 5B, resistência ao álcool etílico sem alterações, resistência ao arrancamento (tração) com força mínima de 70 N, capilaridade com nível de absorção de 0 mm. Prateleiras: 03 (três) regulável a cada 32 mm, com sistema de trava de segurança em zamack cm acabamento escovado ou cromo e 01 (uma) prateleira fixa central. Dobradiça: no mínimo 02 peças por porta e deverão permitir a abertura de no mínimo 90°. Fechadura: o armário deverá possuir 1 (uma) fechadura de tambor cilíndrico, com no mínimo 4 pinos e chaves em duplicata. Puxadores: em zamack modelo alça com fixação por parafusos de rosca máquina. Construção: fixação das peças de madeira entre si ou na base de aço através de parafusos com buchas metálicas e/ou com dispositivos de rotofix ou minifix e cavilhas em conformidade com a NBR 14789.</p>	75
5	<p>Armário extra alto 02 portas. Características dimensionais: Alt: 2200 mm x Larg: 800 mm x Profundidade: 500 mm. Material: Laterais, fundo, portas e prateleiras: Medium Density Particleboard (painel de partículas de baixa densidade) com espessura de 18 mm em conformidade com a NBR 14810-2:2018, NBR 14789, NBR 14024:2004 e NBR 14020:2002. Tampo: Medium Density Particleboard (painel de partículas de baixa densidade) com espessura de 25 mm em conformidade com a NBR 14810-2:2018, NBR 14789, NBR 14024:2004 e NBR 14020:2002. Revestimentos das faces da madeira: ambas as faces devem possuir filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. Estrutura: em tudo de aço carbono retangular 40 x 20 mm,</p>	75



	<p>com parede mínima de 0,90 mm, com no mínimo 04 sapatas com parafuso máquina, fixas a estrutura por meio de porca rebite. O aço carbono deverá possuir tratamento antiferruginoso e preparação para pintura certificada conforme a ABNT NBR 8094:1983, 8095:2015, 8096:1983, 11003:2010 e ASTM D 3363:2011, 7091:2013, 523:2014, 2794:2010, JIS Z 2801. Fita de bordo para acabamento dos painéis de madeira devem ser com espessura de 2,5 mm para madeiras de 25 mm e 2 mm para madeiras de 18 mm em conformidade ABNT NBR 16332:2014 no mínimo com as avaliações de resistência à luz UV, resistência ao corte cruzado com resultado 5B, resistência ao álcool etílico sem alterações, resistência ao arrancamento (tração) com força mínima de 70 N, capilaridade com nível de absorção de 0 mm. Prateleiras: 03 (três) regulável a cada 32 mm, com sistema de trava de segurança em zamack cm acabamento escovado ou cromo e 01 (uma) prateleira fixa central. Dobradiça: no mínimo 03 peças por porta e deverão permitir a abertura de no mínimo 90°. Fechadura: o armário deverá possuir 1 (uma) fechadura de tambor cilíndrico, com no mínimo 4 pinos e chaves em duplicata. Puxadores: em zamack modelo alça com fixação por parafusos de rosca máquina. Construção: fixação das peças de madeira entre si ou na base de aço através de parafusos com buchas metálicas e/ou com dispositivos de rotofix ou minifix e cavilhas em conformidade com a NBR 14789.</p>	
6	<p>Armário com 15 nichos. Características dimensionais: Alt: 2100 mm x Larg: 900 mm x Profundidade: 500 mm. Material: Laterais, fundo, portas e prateleiras: Medium Density Particleboard (painel de partículas de baixa densidade) com espessura de 18 mm em conformidade com a NBR14810-2:2018, NBR14789, NBR14024:2004 e NBR14020:2002. Tampo: Medium Density Particleboard (painel de partículas de baixa densidade) com espessura de 25 mm em conformidade com a NBR 14810-2:2018, NBR 14789, NBR 14024:2004 e NBR 14020:2002. Revestimentos das faces da madeira: ambas as faces devem possuir filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. Estrutura: em tudo de aço carbono retangular 40 x 20 mm, com parede mínima de 0,90 mm, com no mínimo 04 sapatas com parafuso máquina, fixas a estrutura por meio de porca rebite. O aço carbono deverá possuir tratamento antiferruginoso e preparação para pintura certificada conforme a ABNT NBR8094:1983, 8095:2015, 8096:1983, 11003:2010 e ASTM D 3363:2011, 7091:2013, 523:2014, 2794:2010, JIS Z 2801. Fita de bordo para acabamento dos painéis de madeira devem ser com espessura de 2,5 mm para madeiras de 25 mm e 2 mm para madeiras de 18 mm em conformidade ABNT NBR 16332:2014 no mínimo com as avaliações de resistência à luz UV, resistência ao corte cruzado com resultado 5B, resistência ao álcool etílico sem alterações, resistência ao arrancamento (tração) com força mínima de 70 N, capilaridade com nível de</p>	12



	absorção de 0 mm. Construção: fixação das peças de madeira entre si ou na base de aço através de parafusos com buchas metálicas e/ou com dispositivos de rotofix ou minifix e cavilhas em conformidade com a NBR14789.	
7	<p>Balcão de atendimento em L. Dimensões: 1500 x 1500 x 700 x 1100 mm. Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos. Tampo e Pés Laterais confeccionados em chapas de MDP contínuo na cor cinza com 25 mm de espessura e revestimento em filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces, dotados de passa cabos em plástico injetado com tampa removível. Painel Frontal confeccionado em chapa de MDP contínuo com 18mm de espessura e revestimento em filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces, com fita em chapa de aço entre as régua do painel frontal. Fita de bordo para o revestimento e acabamento das bordas planas da chapa, confeccionada em fita de PVC na cor e padrão do revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável. Fixada ao substrato pelo processo de colagem com adesivo hotmelt. Com 2,5 mm de espessura para o tampo e 1mm para as demais partes. Pé Central formada por chapas metálicas dobradas em formato octogonal, com sua quina frontal reta, conferindo a estrutura beleza e robustez; tendo uma calha interna passagem para cabeamento, com tampa removível, e com 06 furos para acoplamento de tomadas de elétrica, telefonia e dados. Em sua face inferior possui um tubo de aço com medidas de 20 x 20 mm Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° C. Acabamento com sapatas em PVC rígido, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Medidas gerais 140 x 710 x 250 mm, abertura para passagem de fiação 61 mm, calha de saque interno medindo 70 x 650 mm, a estrutura possui 3 furações de 40 mm para passagem de fiação, sendo uma das furações para a face externa com capa de polipropileno. Acabamento das estruturas de aço em pintura eletrostática a pó cinza com resina a base de epóxi e poliéster e espessura mínima final da pintura de 80 micrômetros, atendendo aos critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. As espessuras dos materiais especificados são as mínimas aceitáveis, podendo ser considerados</p>	8



	também produtos que possuam estruturas mais encorpadas, confeccionadas com materiais de espessuras maiores.	
8	Balcão de atendimento reto. Dimensões: 1400 x 700 x 1100 mm. Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos. Tampo e Pés Laterais confeccionado em chapa de MDP contínuo na cor cinza com 25mm de espessura e revestimento em filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces, dotado de passa cabos em plástico injetado com tampa removível. Painel Frontal confeccionado em chapa de MDP contínuo com 18mm de espessura e revestimento em filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces, com fita em chapa de aço entre as régua do painel frontal. Fita de bordo para o revestimento e acabamento das bordas planas da chapa, confeccionada em fita de PVC na cor e padrão do revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável. Fixada ao substrato pelo processo de colagem com adesivo hotmelt. Com 2,5 mm de espessura para o tampo e 1mm para as demais partes. Acabamento das estruturas de aço em pintura eletrostática a pó cinza com resina a base de epóxi e poliéster e espessura mínima final da pintura de 80 micrômetros, atendendo aos critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. As espessuras dos materiais especificados são as mínimas aceitáveis, podendo ser considerados também produtos que possuam estruturas mais encorpadas, confeccionadas com materiais de espessuras maiores.	8
9	Divisores para estação de madeira - dimensão 1310 x 300 (lxa): divisores deverão confeccionados em MDP, com 18 ou 15 mm de espessura, revestido em ambas as faces. O bordo deverá ser encabeçado com fita de poliestireno com 2,0 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,00 mm. A fixação deverá ser feita por dois fixadores em aço zamack 40 x 60 mm e acabamento em pintura epóxi pó.	53
10	Divisor para Mesas angulares – 1350 x 500 mm - Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos confeccionado em MDP, (Médium Density Particleboard) com 18 mm de espessura, respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam por efeito de prensagem a quente, faz o filme com acabamento texturizado melamina ou similar se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, totalmente vedado com perfil de bordas em PVC de 2,0 mm de espessura e raio equivalente a normas técnicas da ABNT.	53
11	Gaveteiro fixo 2 gavetas - Dimensão 31 x24,5x44,5 cm (lxaxp): laterais, fundo confeccionados em MDP ou MDF, com 18 mm de espessura. Os topos deverão ser encabeçados com fita de poliestireno com 2,00 mm de espessura mínima. Frente	90



	<p>das gavetas confeccionados em MDP ou MDF ou lamina de madeira natural ou revestimento termo formável, com 18 mm de espessura. O bordo que acompanha todo o contorno (quando for MDP ou MDF) deverá ser encabeçado com fita de poliestireno com 2,00 mm de espessura mínima. A fechadura deverá ser fixada na gaveta superior, com sistema de fechamento simultâneo de todas as gavetas. Gavetas dotadas de puxadores deverão ser em aço zamack tipo alça com acabamento cromado medindo 155 x 9 x 30 mm (podendo variar + ou - 5%). Corrediças deverão ser com corrediças de aço estampado com roldanas de nylon. Os parafusos de montagem devem ser parafusos ocultos tipo mini-fix deverá possuir acabamentos injetados para que após a sua montagem não fiquem aparentes. Corpos das gavetas confeccionados em MDP ou MDF, com 18 mm de espessura. Os topos deverão ser encabeçados com fita de poliestireno com 2,00 mm de espessura mínima.</p>	
12	<p>Gaveteiro volante 03 gavetas - 40 x 46 x 59H cm. Gaveteiro volante com 04 rodízios, de 03 gavetas. Corpo do gaveteiro, frentes de gaveta e fundo do gaveteiro em madeira aglomerada com resina fenólica e partículas de granulometria fina, com espessura de 18mm, densidade média de 600 kg/m³ e revestido com laminado melamínico madeirado de baixa pressão em abas as Faces, resistente a abrasão, bordas retas encabeçadas com fita de poliestireno de superfície visível texturizada na cor do melamínico, com espessura de 2,0mm. Tampo superior em MDP 25mm, com acabamento dos topos em fita de poliestireno texturizada, na cor do melamínico, com espessura de 2,5mm, com raio ergonômico de contato com o usuário de acordo com a NBR 13966. Sistema de montagem através de conjunto minifix, composto de parafuso e tambor injetados em Zamak e tampa injetada em material termoplástico. Rodízios de 35 mm duplo, fixado à travessa inferior por parafusos autoatarraxantes 4 x 20 mm. As gavetas deverão ser confeccionadas em madeira aglomerada com resina fenólica e partículas de granulometria fina, com espessura de 18mm, densidade média de 600 kg/m³ e revestido com laminado melamínico madeirado de baixa pressão em abas as Faces, resistente a abrasão, bordas retas encabeçadas com fita de poliestireno de superfície visível texturizada na cor do melamínico, com espessura de 2,0mm. O fundo das gavetas deverá ser confeccionado em chapa de alta densidade de 2,5mm, com revestimento na face aparente. As gavetas deverão se dotadas de corrediças telescópicas com curso de 400mm e a gaveta de pastas suspensas com corrediças com curso de 450mm, para garantir o acesso à todas as pastas. Corrediças de todas as gavetas devem ser em chapa de aço estampada, com rolamento suave por roldana de nylon. A abertura das gavetas deverá se dar por meio de puxador tipo alça, confeccionado em liga metálica, com acabamento cromado. Sistema de travamento simultâneo das gavetas através de haste de aço galvanizado com espessura de 2,0mm, em peça</p>	113



	<p>única sem soldas ou parafusos, resistente à tração com acionamento frontal através de fechadura fixada à frente da primeira gaveta com chave e alma interna com capa plástica externa de polietileno injetado e sistema escamoteável para adaptar-se ao móvel quando não for retirada, e minimizar choques acidentais ao usuário. Sistema de montagem das gavetas através de conjunto minifix, composto de parafuso e tambor injetados em Zamak e tampa injetada em material termoplástico. Apresentar certificados e laudos relacionados abaixo, todos emitidos ao fabricante do produto: Certificado Ambiental de Cadeia de Custódia – Referência FSC ou CERFLOR, que certifica a procedência da madeira de manejo florestal responsável ou de reflorestamento. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado INMETRO de acordo com a ABNT NBR 16332:2014 que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo com resistência à tração mínima de 70 N. Parecer técnico ergonômico em conformidade NR17 emitido por profissional habilitado, tais como Engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou ergonomista, acompanhado de documentos comprobatórios do profissional. Certificado de Conformidade emitido por OCP acreditados na CGCRE conforme a ABNT NBR 13961:2010. Deve acompanhar declaração da OCP específica para esta licitação, declarando a conformidade do produto certificando a especificação deste memorial descritivo. Certificado de processo e preparação de superfícies metálicas emitido por OCP, com avaliação mínima às normas ABNT NBR 8094:1983, 8095:2015, 8096:1983, 11003:2010, ASTM D 3363:2011, 7091:2013, 523:2014, 2794:2010. Declaração de garantia do fabricante do objeto específica para esta licitação assinada pelo responsável legal com firma reconhecida.</p>	
13	<p>Gaveteiro volante 03 gavetas - 40 x 46 x 65H cm. Gaveteiro volante com 04 rodízios, de 02 gavetas e 01 gaveta para arquivo. Corpo do gaveteiro, frentes de gaveta e fundo do gaveteiro em madeira aglomerada com resina fenólica e partículas de granulometria fina, com espessura de 18mm, densidade média de 600 kg/m³ e revestido com laminado melamínico madeirado de baixa pressão em abas as Faces, resistente a abrasão, bordas retas encabeçadas com fita de poliestireno de superfície visível texturizada na cor do melamínico, com espessura de 2,0mm. Tampo superior em MDP 25mm, com acabamento dos topos em fita de poliestireno texturizada, na cor do melamínico, com espessura de 2,5mm, com raio ergonômico de contato com o usuário de acordo com a NBR 13966. Sistema de montagem através de conjunto minifix, composto de parafuso e tambor injetados em Zamak e tampa injetada em material termoplástico. Rodízios de 35 mm duplo, fixado à travessa inferior por parafusos auto-tarrachantes 4 x 20 mm. As gavetas deverão ser confeccionadas em madeira aglomerada com resina fenólica e partículas de granulometria fina, com espessura de 18mm, densidade média de 600 kg/m³ e revestido com laminado melamínico madeirado de baixa pressão em abas</p>	90



	<p>as Faces, resistente a abrasão, bordas retas encabeçadas com fita de poliestireno de superfície visível texturizada na cor do melamínico, com espessura de 2,0mm. O fundo das gavetas deverá ser confeccionado em chapa de alta densidade de 2,5mm, com revestimento na face aparente. As gavetas deverão se dotadas de corrediças telescópicas com curso de 400mm e a gaveta de pastas suspensas com corrediças com curso de 450mm, para garantir o acesso à todas as pastas. Corrediças de todas as gavetas devem ser em chapa de aço estampada, com rolamento suave por roldana de nylon. Para a gaveta de arquivo deverá ser micro esfera telecópica. A abertura das gavetas deverá se dar por meio de puxador tipo alça, confeccionado em liga metálica, com acabamento cromado. Sistema de travamento simultâneo das gavetas através de haste de aço galvanizado com espessura de 2,0mm, em peça única sem soldas ou parafusos, resistente à tração com acionamento frontal através de fechadura fixada à frente da primeira gaveta com chave e alma interna com capa plástica externa de polietileno injetado e sistema escamoteável para adaptar-se ao móvel quando não for retirada, e minimizar choques acidentais ao usuário. Sistema de montagem das gavetas através de conjunto minifix, composto de parafuso e tambor injetados em Zamak e tampa injetada em material termoplástico.</p>	
14	<p>Mesa de acessibilidade L com regulagem de altura - dimensões: 1400L X 800P X 630/930 H mm (LXPXH). Tampo confeccionado em MDP com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. O acesso do cabeamento ao tampo é feito por meio de três passa-cabos redondos em PVC rígido, com diâmetro interno mínimo de 60 mm, com tampa removível, e abertura para passagem de cabos. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo. Estruturas metálicas constituídas por Coluna pedestal confeccionadas em tubo externo 50x90mm em aço carbono com parede de 2,00mm, tubo interno de 40x80mm em aço carbono com parede de 1,50mm, entre o tubo interno e externo, bucha em nylon, para garantir a mobilidade e eliminar folga entre as paredes dos tubos para evitar desgaste e ruídos durante o processo de elevação. Possui na sua parte superior, montante com sistema de encaixe e furação, para acoplamento e fixação das travessas estruturais, proporcionando a montagem em medidas variáveis para colocação de diferentes tampos. Base para pedestal é confeccionada em aço carbono, com espessura de 2,00 mm repuxado. Nas extremidades da base, na sua parte interna, possui dois</p>	8



	<p>suportes com rosca, com espessura de 2,65mm para sapatas niveladoras, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. O acabamento superficial com fosfato e processo de pintura por sistema eletrostático a pó. Suporte para fixação do tampo ao pedestal é confeccionado em aço carbono, com espessura de 2,00mm. Travessa estrutural para mesa ou estação de trabalho, tem suas colunas (pernas) interligadas entre si, por meio de travessas (calhas), com corpo produzido em aço carbono, com espessura mínima de 1,20mm. Caixa de engrenagens do mecanismo de elevação injetada, em nylon, com base em alumínio entreadado, e rolamento para garantir movimento suave e sem ruído. A transmissão de força entre os pontos elevatórios da mesa deverá se dar por meio de barras sextavadas de 6,0 mm, fabricadas em aço carbono. O ajuste de altura deverá ser feito por manípulo retrátil, de fácil manuseio, que permita seu posicionamento abaixo do tampo após o uso, para garantir maior área livre de trabalho ao usuário na parte frontal da mesa. Todo conjunto metálico deverá ser submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi pó poliéster fosca alta performance, polimerizada em estufa a 200°.</p>	
15	<p>Mesa de centro tampo de madeira: Dimensão: 120 x 60 x 35 cm. Base em formato de caixa, sendo 4 pés e 8 travessas, todas as peças sendo unidas por solda MIG e acabamento polido. Tampo confeccionado em MDP ou MDF, com 43 mm de espessura. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo deverá ser encabeçado com fita de poliestireno com 2,50 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,50 mm. Todas as partes metálicas deverão ser em pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° c.</p>	53
16	<p>Mesa de reunião retangular Dimensões gerais: L 2400 x P 1100 x H 740 mm. Tampo confeccionado em chapa de MDP contínuo na cor cinza com 25mm de espessura e revestimento em filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces, dotado de passa cabos em plástico injetado com tampa removível. Painel Frontal duplo confeccionado em chapa de MDP contínuo com 18mm de espessura e revestimento em filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces. Fita de bordo para o revestimento e acabamento das bordas planas da chapa, confeccionada em fita de PVC na cor e padrão do revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável. Fixada ao substrato pelo processo de colagem com adesivo hotmelt. Com 2,5 mm de espessura para o tampo e 1mm para as demais partes. Base constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em base inferior, montante vertical, e base superior. Base inferior fabricada em chapa de aço galvanizada com espessura de 2,00 mm, estampada e repuxada, medindo 25 x 680 x 65 mm, em formato reto, com duas</p>	60



	<p>pontas com um grau de inclinação, com suportes para fixação das sapatas niveladoras em chapa de no mínimo 4 mm com rosca conformada diretamente na peça, não sendo aceito porca rebite. COLUNA única, fabricada em chapa de aço com espessura de 1,2 mm, dobrada em formato de decágono irregular, com largura entre 240 e 255 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, suporte para calha estrutural em chapa de aço com espessura mínima de 2,0mm com furação central de 40 mm, abertura para passagem de fiação com abertura livre entre 93 e 105 mm, calha de saque interna que é fixada pelo sistema de gravidade, proporcionando desta forma uma perfeita união (entre PATA-COLUNA-SUPORTE DO TAMPO) por meio de solda MIG não aparente; proporcionando a possibilidade de fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Na Face externa da coluna possui uma furação de 40mm com acabamento em Polipropileno com possibilidade de saque caso haja a necessidade de passagem de fiação. SUPORTE DO TAMPO fabricado em tubo de aço 50 x 20 mm com comprimento de 500 mm com espessura mínima de 1,2 mm, fixada a COLUNA por meio de solda MIG. Acabamento das estruturas de aço em pintura eletrostática a pó cinza com resina a base de epóxi e poliéster e espessura mínima final da pintura de 80 micrômetros, atendendo aos critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.</p>	
17	<p>Estação de trabalho. Características dimensionais: Alt: 745 mm x Larg: 1400 x 1400 mm. Profundidade: 600 mm. Material: Painel Frontal: Medium Density Particleboard (painel de partículas de baixa densidade) com espessura de 18 mm em conformidade com a NBR 14810-2:2018, NBR 14789, NBR 14024:2004 e NBR 14020:2002. Tampo: Medium Density Particleboard (painel de partículas de baixa densidade) com espessura de 25 mm em conformidade com a NBR 14810-2:2018, NBR 14789, NBR 14024:2004 e NBR 14020:2002. Passagem de Fiação no tampo: confeccionado em polipropileno injetado, com passagem de fiação com abertura livre 54 mm de diâmetro, deverá possuir tampa de saque no mesmo material. Revestimentos das faces da madeira: ambas as faces devem possuir filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. Peças metálicas: Estruturas laterais. Base inferior fabricada em chapa de aço galvanizada com espessura de 2,00 mm, estampada e repuxada, medindo 25 x 580 x 65 mm, com suportes para fixação das sapatas niveladoras em chapa de no mínimo 4 mm com rosca conformada diretamente na peça, não sendo aceito porca rebite. COLUNA única, fabricada em chapa de aço com espessura de 1,2 mm, dobrada em formato de decágono irregular; possuindo um reforço</p>	68



superior e inferior e unidas pelo processo de solda MIG por chapas com espessura mínima de 3 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, suporte para calha estrutural em chapa de aço com espessura mínima de 2,0mm com furação central de 40 mm, abertura para passagem de fiação com abertura livre entre 99 e 105 mm, calha de saque interna que é fixada pelo sistema de gravidade, proporcionando desta forma uma perfeita união por meio de solda MIG não aparente; proporcionando a possibilidade de fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Na Face externa da coluna possui uma furação de 40mm com acabamento em polipropileno com possibilidade de saque caso haja a necessidade de passagem de fiação entre estações. Suporte do tampo fabricado em tubo de aço 50 x 20 mm com comprimento de 435 mm com espessura mínima de 1,2 mm, fixada a COLUNA por meio de solda MIG. Estrutura de sustentação central: formada por chapas metálicas dobradas em formato octogonal, com sua quina frontal reta, conferindo a estrutura beleza e robustez; tendo uma calha interna passagem para cabeamento, com tampa removível, e com 06 furos para acoplamento de tomadas de elétrica, telefonia e dados. Em sua face inferior possui um tubo de aço com medidas de 20 x 20 mm Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° C. Acabamento com sapatas em PVC rígido, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Medidas gerais 140 x 710 x 250 mm, abertura para passagem de fiação 61 mm, calha de saque interno medindo 70 x 650 mm, a estrutura possui 3 furações de 40 mm para passagem de fiação, sendo uma das furações para a face externa com capa de polipropileno, possibilitando a instalação a outras mesas. O aço carbono deverá possuir tratamento antiferruginoso e preparação para pintura certificada conforme a ABNT NBR 8094:1983, 8095:2015, 8096:1983, 11003:2010 e ASTM D 3363:2011, 7091:2013, 523:2014, 2794:2010, JIS Z 2801. Fita de bordo para acabamento dos painéis de madeira devem ser com espessura de 2,5 mm para madeiras de 25 mm e 2 mm para madeiras de 18 mm em conformidade ABNT NBR 16332:2014 no mínimo com as avaliações de resistência à luz UV, resistência ao corte cruzado com resultado 5B, resistência ao álcool etílico sem alterações, resistência ao arrancamento (tração) com força mínima de 70 N, capilaridade com nível de absorção de 0 mm. Construção: fixação das peças de madeira entre si ou na base de aço através de parafusos com buchas metálicas e/ou com dispositivos de rotofix ou minifix e cavilhas em conformidade com a NBR 14789.



18	<p>Estação de trabalho. Características dimensionais: Alt: 745 mm x Larg: 1600 x 1600 mm x Profundidade: 600 mm. Material: Pannel Frontal: Medium Density Particleboard (painel de partículas de baixa densidade) com espessura de 18 mm em conformidade com a NBR 14810-2:2018, NBR 14789, NBR 14024:2004 e NBR 14020:2002. Tampo: Medium Density Particleboard (painel de partículas de baixa densidade) com espessura de 25 mm em conformidade com a NBR 14810-2:2018, NBR 14789, NBR 14024:2004 e NBR 14020:2002. Passagem de Fiação no tampo: confeccionado em polipropileno injetado, com passagem de fiação com abertura livre 54 mm de diâmetro, deverá possuir tampa de saque no mesmo material. Revestimentos das faces da madeira: ambas as faces devem possuir filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. Peças metálicas: Estruturas laterais. Base inferior fabricada em chapa de aço galvanizada com espessura de 2,00 mm, estampada e repuxada, medindo 25 x 580 x 65 mm, com suportes para fixação das sapatas niveladoras em chapa de no mínimo 4 mm com rosca conformada diretamente na peça, não sendo aceito porca rebite. COLUNA única, fabricada em chapa de aço com espessura de 1,2 mm, dobrada em formato de decágono irregular; possuindo um reforço superior e inferior e unidas pelo processo de solda MIG por chapas com espessura mínima de 3 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, suporte para calha estrutural em chapa de aço com espessura mínima de 2,0mm com furação central de 40 mm, abertura para passagem de fiação com abertura livre entre 99 e 105 mm, calha de saque interna que é fixada pelo sistema de gravidade, proporcionando desta forma uma perfeita união por meio de solda MIG não aparente; proporcionando a possibilidade de fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Na Face externa da coluna possui uma furação de 40mm com acabamento em polipropileno com possibilidade de saque caso haja a necessidade de passagem de fiação entre estações. Suporte do tampo fabricado em tubo de aço 50 x 20 mm com comprimento de 435 mm com espessura mínima de 1,2 mm, fixada a COLUNA por meio de solda MIG. Estrutura de sustentação central: formada por chapas metálicas dobradas em formato octogonal, com sua quina frontal reta, conferindo a estrutura beleza e robustez; tendo uma calha interna passagem para cabeamento, com tampa removível, e com 06 furos para acoplamento de tomadas de elétrica, telefonia e dados. Em sua face inferior possui um tubo de aço com medidas de 20 x 20 mm Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° C.</p>	68
----	---	----



	<p>Acabamento com sapatas em PVC rígido, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Medidas gerais 140 x 710 x 250 mm, abertura para passagem de fiação 61 mm, calha de saque interno medindo 70 x 650 mm, a estrutura possui 3 furações de 40 mm para passagem de fiação, sendo uma das furações para a face externa com capa de polipropileno, possibilitando a instalação a outras mesas. O aço carbono deverá possuir tratamento antiferruginoso e preparação para pintura certificada conforme a ABNT NBR 8094:1983, 8095:2015, 8096:1983, 11003:2010 e ASTM D 3363:2011, 7091:2013, 523:2014, 2794:2010, JIS Z 2801. Fita de bordo para acabamento dos painéis de madeira devem ser com espessura de 2,5 mm para madeiras de 25 mm e 2 mm para madeiras de 18 mm em conformidade ABNT NBR 16332:2014 no mínimo com as avaliações de resistência à luz UV, resistência ao corte cruzado com resultado 5B, resistência ao álcool etílico sem alterações, resistência ao arrancamento (tração) com força mínima de 70 N, capilaridade com nível de absorção de 0 mm. Construção: fixação das peças de madeira entre si ou na base de aço através de parafusos com buchas metálicas e/ou com dispositivos de rotofix ou minifix e cavilhas em conformidade com a NBR 14789.</p>	
19	<p>Mesa em L – 1600 x 1800 x 700 x 600 x 745 mm. Tampo confeccionado em chapa de MDP contínuo com 25mm de espessura e revestimento em filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces, dotado de passa cabos em plástico injetado com tampa removível. Painel Frontal confeccionado em chapa de MDP contínuo na cor cinza com 18mm de espessura e revestimento em filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces. Fita de bordo para o revestimento e acabamento das bordas planas da chapa, confeccionada em fita de PVC na cor e padrão do revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável. Fixada ao substrato pelo processo de colagem com adesivo hotmelt. Com 2,5 mm de espessura para o tampo e 1mm para as demais partes. Base em formato de U em tubo de alumínio 62 x 45 mm, em formato de trapézio com laterais medindo 3 e 10 mm, os tubos devem ser unidos em ângulo de 45°, montante de união em zamack injetado e fixados por parafusos na face de 10 m, travessa de travamento em tubo de aço 50 x 30 mm. Caixa de tomada em material injetado, polipropileno ou ABS, com capacidade para 07 blocos, 03 elétrica e 04 lógica/fone, e furação para passagem de fiação. Corpo confeccionado em chapa de MDP contínuo, revestido com filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces, com 18mm de espessura para o fundo vertical e para as demais partes. Fita de Bordo para o revestimento e acabamento das bordas planas da chapa, confeccionada em fita de PVC na cor e padrão do revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável. Fixada ao substrato pelo processo de colagem com adesivo hotmelt. Com 1mm de espessura. Acabamento das estruturas de aço</p>	15



	em pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster e espessura mínima final da pintura de 80 micrômetros, atendendo aos critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.	
20	Mesa lateral tampo de madeira: Dimensão 60 x 60 x 55 cm. Base em formato de caixa, com 4 pés e 8 travessas, todas as peças sendo unidas por solda MIG e acabamento polido. Tampo confeccionado em MDP OU MDF, com 43 mm de espessura. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo deverá ser encabeçado com fita de poliestireno com 2,50 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,50 mm. Todas as partes metálicas deverão ter pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° c.	38
21	Mesa Reunião Redonda - 120D x 74,5H cm. Estrutura laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em base inferior, montante vertical, e base superior. Base inferior com 4 hastes fabricada em chapa de aço galvanizada com espessura de 2,00 mm, estampada e repuxada, medindo 25 x 345 x 65 mm, com suportes para fixação das sapatas niveladoras em chapa de no mínimo 4 mm com rosca conformada diretamente na peça, não sendo aceito porca rebite. COLUNA em tubo de aço de 4 polegadas com espessura de 1,2 mm. Suporte do tampo fabricado em tubo de aço 50 x 20 mm com comprimento de 800 mm em formato de X com espessura mínima de 1,2 mm, fixada a COLUNA por meio de solda MIG. Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem – decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° C. Acabamento com sapatas em PVC rígido com diâmetro de 50 mm e altura de no mínimo 12 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Tampo em formato circular para reuniões, em madeira aglomerada com resina fenólica e partículas de granulometria fina, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, de 25mm de espessura, revestido por laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, encabeçado com fita de poliestireno com superfície visível texturizada com espessura de 2,5mm com alta resistência à impactos e raio ergonômico de contato com o usuário de acordo com a NBR13966. O tampo deverá receber 4 buchas helicoidais produzida em Zamak para receber os parafusos de fixação à base, com rosca milimétrica M6.	98
22	Mesa Retangular. Características dimensionais: Alt: 745 mm x Lar: 1200 mm x Profundidade: 600 mm. Material: Painel Frontal: Medium Density Particleboard (painel de partículas de baixa densidade) com espessura de 18 mm em conformidade com a NBR 14810-2:2018, NBR 14789, NBR 14024:2004 e NBR	188



14020:2002. Tampo: Medium Density Particleboard (painel de partículas de baixa densidade) com espessura de 25 mm em conformidade com a NBR 14810-2:2018, NBR 14789, NBR 14024:2004 e NBR 14020:2002. Passagem de Fiação no tampo: confeccionado em polipropileno injetado, com passagem de fiação com abertura livre 54 mm de diâmetro, deverá possuir tampa de saque no mesmo material. Revestimentos das faces da madeira: ambas as faces devem possuir filme termoprensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. Peças metálicas: Estruturas laterais. Base inferior fabricada em chapa de aço galvanizada com espessura de 2,00 mm, estampada e repuxada, medindo 25 x 580 x 65 mm, com suportes para fixação das sapatas niveladoras em chapa de no mínimo 4 mm com rosca conformada diretamente na peça, não sendo aceito porca rebite. COLUNA única, fabricada em chapa de aço com espessura de 1,2 mm, dobrada em formato de decágono irregular; possuindo um reforço superior e inferior e unidas pelo processo de solda MIG por chapas com espessura mínima de 3 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, suporte para calha estrutural em chapa de aço com espessura mínima de 2,0mm com furação central de 40 mm, abertura para passagem de fiação com abertura livre entre 99 e 105 mm, calha de saque interna que é fixada pelo sistema de gravidade, proporcionando desta forma uma perfeita união por meio de solda MIG não aparente; proporcionando a possibilidade de fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Na Face externa da coluna possui uma furação de 40mm com acabamento em polipropileno com possibilidade de saque caso haja a necessidade de passagem de fiação entre estações. Suporte do tampo fabricado em tubo de aço 50 x 20 mm com comprimento de 435 mm com espessura mínima de 1,2 mm, fixada a COLUNA por meio de solda MIG. O aço carbono deverá possuir tratamento antiferruginoso e preparação para pintura certificada conforme a ABNT NBR 8094:1983, 8095:2015, 8096:1983, 11003:2010 e ASTM D 3363:2011, 7091:2013, 523:2014, 2794:2010, JIS Z 2801. Fita de bordo para acabamento dos painéis de madeira devem ser com espessura de 2,5 mm para madeiras de 25 mm e 2 mm para madeiras de 18 mm em conformidade ABNT NBR 16332:2014 no mínimo com as avaliações de resistência à luz UV, resistência ao corte cruzado com resultado 5B, resistência ao álcool etílico sem alterações, resistência ao arrancamento (tração) com força mínima de 70 N, capilaridade com nível de absorção de 0 mm. Construção: fixação das peças de madeira entre si ou na base de aço através de parafusos com buchas metálicas e/ou com dispositivos de rotifix ou minifix e cavilhas em conformidade com a NBR 14789.



23	<p>Mesa Retangular. Características dimensionais: Alt: 745 mm x Larg: 1600 mm x Profundidade: 600 mm. Material: Painel Frontal: Medium Density Particleboard (painel de partículas de baixa densidade) com espessura de 18 mm em conformidade com a NBR 14810-2:2018, NBR 14789, NBR 14024:2004 e NBR 14020:2002. Tampo: Medium Density Particleboard (painel de partículas de baixa densidade) com espessura de 25 mm em conformidade com a NBR 14810-2:2018, NBR 14789, NBR 14024:2004 e NBR 14020:2002. Passagem de Fiação no tampo: confeccionado em polipropileno injetado, com passagem de fiação com abertura livre 54 mm de diâmetro, deverá possuir tampa de saque no mesmo material. Revestimentos das faces da madeira: ambas as faces devem possuir filme termoprensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e antireflexo. Peças metálicas: Estruturas laterais. Base inferior fabricada em chapa de aço galvanizada com espessura de 2,00 mm, estampada e repuxada, medindo 25 x 580 x 65 mm, com suportes para fixação das sapatas niveladoras em chapa de no mínimo 4 mm com rosca conformada diretamente na peça, não sendo aceito porca rebite. COLUNA única, fabricada em chapa de aço com espessura de 1,2 mm, dobrada em formato de decágono irregular; possuindo um reforço superior e inferior e unidas pelo processo de solda MIG por chapas com espessura mínima de 3 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, suporte para calha estrutural em chapa de aço com espessura mínima de 2,0mm com furação central de 40 mm, abertura para passagem de fiação com abertura livre entre 99 e 105 mm, calha de saque interna que é fixada pelo sistema de gravidade, proporcionando desta forma uma perfeita união por meio de solda MIG não aparente; proporcionando a possibilidade de fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Na Face externa da coluna possui uma furação de 40mm com acabamento em polipropileno com possibilidade de saque caso haja a necessidade de passagem de fiação entre estações. Suporte do tampo fabricado em tubo de aço 50 x 20 mm com comprimento de 435 mm com espessura mínima de 1,2 mm, fixada a COLUNA por meio de solda MIG. O aço carbono deverá possuir tratamento antiferruginoso e preparação para pintura certificada conforme a ABNT NBR 8094:1983, 8095:2015, 8096:1983, 11003:2010 e ASTM D 3363:2011, 7091:2013, 523:2014, 2794:2010, JIS Z 2801. Fita de bordo para acabamento dos painéis de madeira devem ser com espessura de 2,5 mm para madeiras de 25 mm e 2 mm para madeiras de 18 mm em conformidade ABNT NBR 16332:2014 no mínimo com as avaliações de resistência à luz UV, resistência ao corte cruzado com resultado 5B, resistência ao álcool etílico sem alterações, resistência ao arrancamento (tração)</p>	42
----	--	----



	com força mínima de 70 N, capilaridade com nível de absorção de 0 mm. Construção: fixação das peças de madeira entre si ou na base de aço através de parafusos com buchas metálicas e/ou com dispositivos de rotofix ou minifix e cavilhas em conformidade com a NBR 14789.	
24	Mesa Retangular. Características dimensionais: Alt: 745 mm x Larg: 800 mm x Profundidade: 600 mm. Material: Painel Frontal: Medium Density Particleboard (painel de partículas de baixa densidade) com espessura de 18 mm em conformidade com a NBR 14810-2:2018, NBR 14789, NBR 14024:2004 e NBR 14020:2002. Tampo: Medium Density Particleboard (painel de partículas de baixa densidade) com espessura de 25 mm em conformidade com a NBR 14810-2:2018, NBR 14789, NBR 14024:2004 e NBR 14020:2002. Passagem de Fiação no tampo: confeccionado em polipropileno injetado, com passagem de fiação com abertura livre 54 mm de diâmetro, deverá possuir tampa de saque no mesmo material. Revestimentos das faces da madeira: ambas as faces devem possuir filme termoprensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e antireflexo. Peças metálicas: Estruturas laterais. Base inferior fabricada em chapa de aço galvanizada com espessura de 2,00 mm, estampada e repuxada, medindo 25 x 580 x 65 mm, com suportes para fixação das sapatas niveladoras em chapa de no mínimo 4 mm com rosca conformada diretamente na peça, não sendo aceito porca rebite. COLUNA única, fabricada em chapa de aço com espessura de 1,2 mm, dobrada em formato de decágono irregular; possuindo um reforço superior e inferior e unidas pelo processo de solda MIG por chapas com espessura mínima de 3 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, suporte para calha estrutural em chapa de aço com espessura mínima de 2,0mm com furação central de 40 mm, abertura para passagem de fiação com abertura livre entre 99 e 105 mm, calha de saque interna que é fixada pelo sistema de gravidade, proporcionando desta forma uma perfeita união por meio de solda MIG não aparente; proporcionando a possibilidade de fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Na Face externa da coluna possui uma furação de 40mm com acabamento em polipropileno com possibilidade de saque caso haja a necessidade de passagem de fiação entre estações. Suporte do tampo fabricado em tubo de aço 50 x 20 mm com comprimento de 435 mm com espessura mínima de 1,2 mm, fixada a COLUNA por meio de solda MIG. O aço carbono deverá possuir tratamento antiferruginoso e preparação para pintura certificada conforme a ABNT NBR 8094:1983, 8095:2015, 8096:1983, 11003:2010 e ASTM D 3363:2011, 7091:2013, 523:2014, 2794:2010, JIS Z 2801. Fita de bordo para acabamento dos painéis de madeira	150



	<p>devem ser com espessura de 2,5 mm para madeiras de 25 mm e 2 mm para madeiras de 18 mm em conformidade ABNT NBR 16332:2014 no mínimo com as avaliações de resistência à luz UV, resistência ao corte cruzado com resultado 5B, resistência ao álcool etílico sem alterações, resistência ao arrancamento (tração) com força mínima de 70 N, capilaridade com nível de absorção de 0 mm. Construção: fixação das peças de madeira entre si ou na base de aço através de parafusos com buchas metálicas e/ou com dispositivos de rotofix ou minifix e cavilhas em conformidade com a NBR 14789.</p>	
25	<p>Mesa Diretoria com bulvard - Dimensão 225 L x 180 L x 74,5 cm: tampos confeccionado em MDF com revestimento em lamina de madeira natural, com 43 mm de espessura. As partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem – decapagem – fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200°C. Os tampos deverão ser unidos através de cola branca e cavilhas plásticas com diâmetro de 8 mm, deve possuir profundidade de 800 mm, com formato de arco, com raio de 4350 mm. O painel horizontal deve ser duplo, sendo um painel em 25 mm com altura de 100 mm confeccionado em MDP ou MDF ou lamina de madeira natural, com 25 mm de espessura. o bordo que acompanha todo o contorno do tampo (quando for MDP ou MDF) deverá ser encabeçado com fita de poliestireno com 2,50 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,50 mm. o segundo painel deve estar posicionado a uma distância de 210 mm do piso (+-10mm) confeccionado em MDF com lamina de madeira natural, com 18 mm de espessura, fixado aos pés por 04 presilhas de formato quadrado fabricadas em aço com acabamento cromado com medida de 45 x 45 x 26 mm, deve possuir pino passante para fixação da travessa, com diâmetro de 7 mm, sistema de pressão por 2 parafusos allen, fixação dos suportes aos pés através de parafusos com rosca milimétrica de 6 mm x 30 mm de comprimento. Pés confeccionados em MDF com lamina de madeira natural, com 25 mm de espessura. Lateral mesa dimensões: a: 745 l: 1000 p: 650 mm com as mesas características da mesa principal. Fixado ao centro do tampo na parte posterior do tampo, uma caixa de tomadas com tampa em alumínio pintado com corpo em PVC, com 3 tomadas elétricas e 3 espelho para dados, já instalados, além de 2 espelhos cegos que possibilitam a instalação de mais 2 tomadas de acordo com a necessidade do usuário, fixado ao tampo através de 4 parafusos autoatarraxantes de 3 x 16 mm, medidas da tampa: 265 x 116 mm. Tampa basculante com medida de 78 mm x 237 mm (+/-4 mm). Fixado ao painel vertical uma eletrocalha em formato ‘j’ com 4 furos retangulares para tomadas elétricas e 4 furos retangulares para tomadas lógicas sendo 2 de cada modelo em cada extremidade, eletrocalha confeccionada em aço 0.90 com altura de 80 mm</p>	04



	profundidade de 130 mm. Deve ter todas as quinas arredondadas. Fixado ao pé painel 01 eletrocalha para subida vertical de cabos com formato hexagonal irregular, deve possuir tampa de saque para acesso a cabos.	
26	<p>Estação de trabalho. Características dimensionais: Alt: 745 mm x Larg: 1360 mm x Profundidade: 1425 mm. Material: Tampo: Medium Density Particleboard (painel de partículas de baixa densidade) com espessura de 25 mm em conformidade com a NBR 14810-2:2018, NBR 14789, NBR 14024:2004 e NBR 14020:2002. Passagem de Fiação no tampo: confeccionado em polipropileno injetado, com passagem de fiação com abertura livre 54 mm de diâmetro, deverá possuir tampa de saque no mesmo material. Revestimentos das faces da madeira: ambas as faces devem possuir filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. Uma caixa de tomada por posto de trabalho com 07 blocos, sendo 03 para elétrica e 04 para logica/fone, deverá ser confeccionada em ABS injetado, com tampa basculante, no seu interior deve possuir acesso para passagem de fiação medindo 135 x 30 mm, e medidas gerais de 210 x 140 mm. Peças metálicas: Estrutura central: deverá ser confeccionada por dois tubos 50 x 50 mm com parede de 1,2 mm, unidos um ao outro por quatro barras chatas 1" x 1/8", e um montante, entre cada posto (central, com vão livre de no mínimo 100 mm, com parede de 1,2mm, duas tampas em chapa de aço dobrada, com espessura de 0,90 mm. Montante estrutural deverá ser composto por quadro e leito para fiação, sendo o quadro estrutural com duas travessas no sentido do comprimento e duas travessas no sentido da largura em tubo de aço 50 x 30 mm, com espessura de 1,2 mm sendo todos soldados por solda MIG, e nas pontas das travessas no sentido do comprimento 03 porcas rebite (2 nas laterais e uma na face inferior) com rosca m6 para acoplagem nos pés laterais e pés centrais. Leito para fiação em chapa de aço dobrada com espessura de 1,2 mm e tampa lateral em chapa de aço com espessura de 1,2 mm, o leito de fiação deverá ser fixado a estrutura por pelo menos 2 parafusos m6 em cada lado e entrada/saída de fiação em formato oblongo. Pés laterais deverão apresentar firmeza para estabilidade e segurança do móvel. O pé lateral deverá ser construído em perfil de alumínio 62x45mm com angulação de 30° em uma das faces, e parede interna de 3mm. A montagem do pé deverá ser feita por peça de liga de alumínio injetado, com travamento por parafuso não aparente, sem uso de soldas. O pé deverá montar um "u", com os tubos laterais, através de componente de montagem em L, injetado em alumínio, com secção central angulada a 45°, moldada de forma que oculte o topo dos tubos dos pés e da travessa e que um friso entre 4 e 5 mm superior injetada em alumínio polido com encaixe justo, sem soldas ou parafusos. A sapata deverá possuir rosca interna milimétrica M8, para a utilização de sapatas niveladoras de rosca M8, com deslizantes de nylon. O tubo horizontal superior deverá possuir 2</p>	15



	<p>luvas em alumínio soldadas por processo TIG ao tubo superior do pé para fixação do montante estrutural. A estrutura lateral deverá acompanhar a mesma medida da profundidade do tampo. O aço carbono deverá ter tratamento antiferruginoso e preparação para pintura certificada conforme a ABNT NBR 8094:1983, 8095:2015, 8096:1983, 11003:2010 e ASTM D 3363:2011, 7091:2013, 523:2014, 2794:2010, JIS Z 2801. Fita de bordo para acabamento dos painéis de madeira devem ser com espessura de 2,5 mm para madeiras de 25 mm e 2 mm para madeiras de 18 mm em conformidade ABNT NBR 16332:2014 no mínimo com as avaliações de resistência à luz UV, resistência ao corte cruzado com resultado 5B, resistência ao álcool etílico sem alterações, resistência ao arrancamento (tração) com força mínima de 70 N, capilaridade com nível de absorção de 0 mm. Construção: fixação das peças de madeira entre si ou na base de aço através de parafusos com buchas metálicas e/ou com dispositivos de rotofix ou minifix e cavilhas em conformidade com a NBR 14789.</p>	
27	<p>Estação de trabalho. Características dimensionais: Alt: 745 mm x Larg: 2720 mm (cada posto de trabalho com 1360 mm) x Profundidade: 1425 mm. Material: Tampo: Medium Density Particleboard (painel de partículas de baixa densidade) com espessura de 25 mm em conformidade com a NBR 14810-2:2018, NBR 14789, NBR 14024:2004 e NBR 14020:2002. Passagem de Fiação no tampo: confeccionado em polipropileno injetado, com passagem de fiação com abertura livre 54 mm de diâmetro, deverá possuir tampa de saque no mesmo material. Revestimentos das faces da madeira: ambas as faces devem possuir filme termoprensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e antireflexo. Uma caixa de tomada por posto de trabalho com 07 blocos, sendo 03 para elétrica e 04 para logica/fone, deverá ser confeccionada em ABS injetado, com tampa basculante, no seu interior deve possuir acesso para passagem de fiação medindo 135 x 30 mm, e medidas gerais de 210 x 140 mm. Peças metálicas: Estrutura central: deverá ser confeccionada por dois tubos 50 x 50 mm com parede de 1,2 mm, unidos um ao outro por quatro barras chatas 1" x 1/8", e um montante, entre cada posto (central, com vão livre de no mínimo 100 mm, com parede de 1,2mm, duas tampas em chapa de aço dobrada, com espessura de 0,90 mm. Montante estrutural deverá ser composto por quadro e leito para fiação, sendo o quadro estrutural com duas travessas no sentido do comprimento e duas travessas no sentido da largura em tubo de aço 50 x 30 mm, com espessura de 1,2 mm sendo todos soldados por solda MIG, e nas pontas das travessas no sentido do comprimento 03 porcas rebite (2 nas laterais e uma na face inferior) com rosca m6 para acoplagem nos pés laterais e pés centrais. Leito para fiação em chapa de aço dobrada com espessura de 1,2 mm e tampa lateral em chapa de aço com espessura de 1,2 mm, o leito de fiação deverá ser fixado a estrutura por pelo menos 2</p>	15



	<p>parafusos m6 em cada lado e entrada/saída de fiação em formato oblongo. Pés laterais deverão apresentar firmeza para estabilidade e segurança do móvel. O pé lateral deverá ser construído em perfil de alumínio 62x45mm com angulação de 30° em uma das faces, e parede interna de 3mm. A montagem do pé deverá ser feita por peça de liga de alumínio injetado, com travamento por parafuso não aparente, sem uso de soldas. O pé deverá montar um “u”, com os tubos laterais, através de componente de montagem em L, injetado em alumínio, com secção central angulada a 45°, moldada de forma que oculte o topo dos tubos dos pés e da travessa e que um friso entre 4 e 5 mm superior injetada em alumínio polido com encaixe justo, sem soldas ou parafusos. A sapata deverá possuir rosca interna milimétrica M8, para a utilização de sapatas niveladoras de rosca M8, com deslizantes de nylon. O tubo horizontal superior deverá possuir 2 luvas em alumínio soldadas por processo TIG ao tubo superior do pé para fixação do montante estrutural. A estrutura lateral deverá acompanhar a mesma medida da profundidade do tampo. O aço carbono deverá ter tratamento antiferruginoso e preparação para pintura certificada conforme a ABNT NBR 8094:1983, 8095:2015, 8096:1983, 11003:2010 e ASTM D 3363:2011, 7091:2013, 523:2014, 2794:2010, JIS Z 2801. Fita de bordo para acabamento dos painéis de madeira devem ser com espessura de 2,5 mm para madeiras de 25 mm e 2 mm para madeiras de 18 mm em conformidade ABNT NBR 16332:2014 no mínimo com as avaliações de resistência à luz UV, resistência ao corte cruzado com resultado 5B, resistência ao álcool etílico sem alterações, resistência ao arrancamento (tração) com força mínima de 70 N, capilaridade com nível de absorção de 0 mm. Construção: fixação das peças de madeira entre si ou na base de aço através de parafusos com buchas metálicas e/ou com dispositivos de rotofix ou minifix e cavilhas em conformidade com a NBR 14789.</p>	
28	<p>Armário com 08 portas. Características dimensionais: Alt: 1800 mm x Larg: 800 mm x Profundidade: 500 mm. Material: Laterais, fundo, portas e prateleiras: Medium Density Particleboard (painel de partículas de baixa densidade) com espessura de 18 mm em conformidade com a NBR 14810-2:2018, NBR 14789, NBR 14024:2004 e NBR 14020:2002. Tampo: Medium Density Particleboard (painel de partículas de baixa densidade) com espessura de 25 mm em conformidade com a NBR 14810-2:2018, NBR 14789, NBR 14024:2004 e NBR 14020:2002. Revestimentos das faces da madeira: ambas as faces devem possuir filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e antireflexo. Estrutura: em tudo de aço carbono retangular 40 x 20 mm, com parede mínima de 0,90 mm, com no mínimo 04 sapatas com parafuso máquina, fixas a estrutura por meio de porca rebite. O aço carbono deverá possuir tratamento antiferruginoso e preparação para pintura certificada conforme a ABNT</p>	15



	<p>NBR 8094:1983, 8095:2015, 8096:1983, 11003:2010 e ASTM D 3363:2011, 7091:2013, 523:2014, 2794:2010, JIS Z 2801. Fita de bordo para acabamento dos painéis de madeira devem ser com espessura de 2,5 mm para madeiras de 25 mm e 2 mm para madeiras de 18 mm em conformidade ABNT NBR 16332:2014 no mínimo com as avaliações de resistência à luz UV, resistência ao corte cruzado com resultado 5B, resistência ao álcool etílico sem alterações, resistência ao arrancamento (tração) com força mínima de 70 N, capilaridade com nível de absorção de 0 mm. Dobradiça: no mínimo 02 peças por porta e deverão permitir a abertura de no mínimo 90°. Fechadura: o armário deverá possuir 1 (uma) fechadura de tambor cilíndrico, com no mínimo 4 pinos e chaves em duplicata. Puxadores: em zamack modelo alça com fixação por parafusos de rosca máquina. Construção: fixação das peças de madeira entre si ou na base de aço através de parafusos com buchas metálicas e/ou com dispositivos de rotofix ou minifix e cavilhas em conformidade com a NBR 14789.</p>	
29	<p>Suporte de CPU suspenso. Suporte em formato de J em chapa de aço com espessura mínima de 6 mm, com comprimento de 495 mm. Base com regulagem de largura variando de 125 a 210, e possui profundidade de 340 mm</p>	87
30	<p>Suporte para pasta suspensa medindo 76 x 41,5 x 12H cm Dimensão L 760 mm: confeccionado em chapa de aço dobrada 120 mm de altura e 415 mm de profundidade, com corredeiras telescópicas de microesfera com 3 estágios, fixadas a estrutura por rebite de alumínio.</p>	12
31	<p>Armário porta Cartolina com 08 gavetas e 02 portas. Partes de madeira: Medium Density Particleboard (painel de partículas de baixa densidade) com espessura de 18 mm em conformidade com a NBR 14810-2:2018, NBR 14789, NBR 14024:2004 e NBR 14020:2002. Revestimentos das faces da madeira: ambas as faces devem possuir filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e antireflexo. Estrutura: em tudo de aço carbono retangular 40 x 20 mm, com parede mínima de 0,90 mm, com no mínimo 04 sapatas com parafuso máquina, fixas a estrutura por meio de porca rebite. O aço carbono deverá possuir tratamento antiferruginoso e preparação para pintura certificada conforme a ABNT NBR 8094:1983, 8095:2015, 8096:1983, 11003:2010 e ASTM D 3363:2011, 7091:2013, 523:2014, 2794:2010, JIS Z 2801. Fita de bordo para acabamento dos painéis de madeira devem ser com espessura de 2 mm para madeiras de 18 mm em conformidade ABNT NBR 16332:2014 no mínimo com as avaliações de resistência à luz UV, resistência ao corte cruzado com resultado 5B, resistência ao álcool etílico sem alterações, resistência ao arrancamento (tração) com força mínima de 70 N, capilaridade com nível de absorção de 0 mm. Construção: fixação das peças de madeira entre si ou na base de aço através de parafusos com buchas metálicas e/ou com dispositivos de rotofix ou</p>	60



	minifix e cavilhas em conformidade com a NBR 14789.	
32	<p>Armário Trocador. Partes de madeira: Medium Density Particleboard (painel de partículas de baixa densidade) com espessura de 18 mm em conformidade com a NBR 14810-2:2018, NBR 14789. Revestimentos das faces da madeira: ambas as faces devem possuir filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e antireflexo. Estrutura: em tudo de aço carbono retangular 40 x 20 mm, com parede mínima de 0,90 mm, com no mínimo 04 sapatas com parafuso máquina, fixas a estrutura por meio de porca rebite. O aço carbono deverá possuir tratamento antiferruginoso e preparação para pintura certificada conforme a ABNT NBR 8094:1983, 8095:2015, 8096:1983, 11003:2010 e ASTM D 3363:2011, 7091:2013, 523:2014, 2794:2010, JIS Z 2801. Fita de bordo para acabamento dos painéis de madeira devem ser com espessura de 2 mm para madeiras de 18 mm em conformidade ABNT NBR 16332:2014 no mínimo com as avaliações de resistência à luz UV, resistência ao corte cruzado com resultado 5B, resistência ao álcool etílico sem alterações, resistência ao arrancamento (tração) com força mínima de 70 N, capilaridade com nível de absorção de 0 mm. Construção: fixação das peças de madeira entre si ou na base de aço através de parafusos com buchas metálicas e/ou com dispositivos de rotofix ou minifix e cavilhas em conformidade com a NBR 14789.</p>	60
33	<p>Estante para livros com rodizio. Partes de madeira: Medium Density Particleboard (painel de partículas de baixa densidade) com espessura de 18 mm em conformidade com a NBR 14810-2:2018, NBR 14789. Revestimentos das faces da madeira: ambas as faces devem possuir filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e antireflexo. Estrutura: em tudo de aço carbono retangular 40 x 20 mm, com parede mínima de 0,90 mm, com no mínimo 04 sapatas com parafuso máquina, fixas a estrutura por meio de porca rebite. O aço carbono deverá possuir tratamento antiferruginoso e preparação para pintura certificada conforme a ABNT NBR 8094:1983, 8095:2015, 8096:1983, 11003:2010 e ASTM D 3363:2011, 7091:2013, 523:2014, 2794:2010, JIS Z 2801. Fita de bordo para acabamento dos painéis de madeira devem ser com espessura de 2 mm para madeiras de 18 mm em conformidade ABNT NBR 16332:2014 no mínimo com as avaliações de resistência à luz UV, resistência ao corte cruzado com resultado 5B, resistência ao álcool etílico sem alterações, resistência ao arrancamento (tração) com força mínima de 70 N, capilaridade com nível de absorção de 0 mm. Construção: fixação das peças de madeira entre si ou na base de aço através de parafusos com buchas metálicas e/ou com dispositivos de rotofix ou minifix e cavilhas em conformidade com a NBR 14789.</p>	60
34	<p>Cama Comum beliche - medidas aproximadas: Largura 0,94m; Altura 1,64m; Profundidade 1,99m, Tamanho Ideal de Colchão: 78 cm ou 88 cm, Possui Escada,</p>	68



Material da Escada Madeira, Possui Proteção Cama Superior Material Proteção Superior Madeira, Material Principal: Madeira, Peso Suportado por Cama: 110 kg
--

AMPLA CONCORRÊNCIA
LOTE 03 - ASSENTOS

ITEM	DESCRIPTIVO	QTDE
1	<p>Cadeira Giratória Operacional, espaldar médio. Encosto: em tela flexível à base de poliéster, estruturado em quadro injetado em resina termoplástico da alto desempenho interligado ao mecanismo através de uma lâmina de aço com dobras e/ou nervuras de reforço estrutural, com espessura mínima de 6,0 mm e largura mínima de 50 mm, com acabamento em pintura eletrostática à pó e com acabamento através de coluna injetada no mesmo material termoplástico em alta pressão, com textura suave, não corrugado (sanfonado), sendo que não ficam aparentes e nem acessíveis ao usuário os parafusos de fixação. Largura predominante mínima da capa da coluna do encosto de 80 mm. Encosto provido de regulagem de altura através de cremalheira interna (automático, sem o uso de botões ou manípulos de rosqueamento), com, no mínimo, 05 pontos de parada e curso vertical de 60 mm, no mínimo. Espaldar operacional, de encosto médio, cuja extensão vertical mínima é de 460 mm e largura mínima do encosto na região do apoio lombar é de, no mínimo, 430 mm. Assento: estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais ou em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com 40 mm de espessura mínima média predominante com contra capa para o assento injetada em polipropileno que proteja todo o contra assento e bordos. Fixação dos elementos ao chassi de assento através de parafusos e porcas garras com rosca métrica. Não será tolerado o uso de perfil de bordos de PVC para acabamento e ou fixação da contra capa de assento. Largura e profundidade de superfície mínimas de 460 mm. Mecanismo: mecanismo operacional do tipo contato permanente que possibilite, no mínimo, ajuste de altura do assento, ajuste de altura do encosto e ajuste de inclinação do encosto, de maneira independente entre si. Coluna: coluna para ajuste de altura e giro de 360° do assento à gás, com classificação de qualidade e segurança mínimas conforme Classe 3 ou 4 da Norma DIN 4550, com curso vertical de ajuste de, no mínimo, 100 mm, dotada opcionalmente de telescópio para acabamento e proteção da coluna. Base de cinco patas em aço carbono tubular, com as patas em tubo de aço de seção retangular ou semi oblonga, sendo a altura mínima da viga de 38 mm e soldadas por meio de solda MIG ou eletro fusão a dois anéis centrais, um inferior e outro</p>	113



	<p>superior, para total estabilização das patas. Pintura eletrostática a pó de cor preta. Capa plástica única injetada em PP de cor preta que recobre toda a porção superior das patas da base. Fixação dos rodízios através de estampagem das paredes dos tubos das patas, sem utilização de bucha plástica ou solda para fixação dos pinos. Rodízios: de duplo giro. Braços com regulagem de altura Apoia braços com dimensões mínimas de 70 mm de largura e 250 mm de comprimento, além de apresentar ajuste de altura dos braços acionado por botão, frontal ou lateral, com mola de auto retorno, permitindo o ajuste em, no mínimo, 7 pontos de parada.</p>	
2	<p>Cadeira Fixa de diálogo com braços reguláveis. Encosto: em tela flexível à base de poliéster, estruturado em quadro injetado em resina termoplástico da alto desempenho, polipropileno com adição de fibra de vidro, material de excelente tenacidade e ótima resistência mecânica, além de ser 100% reciclável. O encosto em tela flexível, com células abertas e permeáveis ao ar, facilita a perspiração, que é a troca térmica do usuário com o ambiente, aumentando o fator conforto. Outro fator importante proporcionado pelo uso de tela flexível no revestimento do encosto é que este material não proporciona pontos de tensão, distribuindo o peso do usuário aplicado ao encosto de melhor maneira, pois a deflação da tela age como se este material se moldasse ao corpo do usuário. Encosto com dupla curvatura (transversal e sagital) para acomodação da região lombar, sendo interligado ao mecanismo através de uma lâmina (chapa de aço, por motivos de melhor estabilidade do conjunto, não serão aceitos tubos de aço) com dobras e/ou nervuras de reforço estrutural, com espessura mínima de 6,5 mm e largura mínima de 50 mm, com acabamento em pintura eletrostática à pó e com acabamento através de coluna injetada no mesmo material termoplástico em alta pressão, com textura suave, não corrugado (sanfonado), sendo que não ficam aparentes e nem acessíveis ao usuário os parafusos de fixação. Largura predominante mínima da capa da coluna do encosto de 80 mm. Espaldar operacional, de encosto médio, cuja extensão vertical é de, no mínimo, 470 mm e largura do encosto na região do apoio lombar é de, no mínimo, 430 mm. Assento: estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais ou em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura mínima de 40 mm e dotado de carenagem de contra capa para o assento injetada em polipropileno que proteja todo o contra assento e bordos. Fixação dos elementos ao chassi de assento através de parafusos e porcas garras com rosca métrica. Não será tolerado o uso de perfil de bordos de PVC para acabamento e ou fixação da contra capa de assento. Estrutura fixa: contínua em formato de “C” ou em “S”, onde o assento fixa em suspensão e proporciona balanço. Fabricada</p>	75



	<p>em tubo de aço carbono de seção circular com diâmetro de, no mínimo, 25,40 mm e espessura de parede de, no mínimo, 2,25 mm. Plataforma de fixação do assento fundida aos tubos da estrutura através do processo MIG/MAG executada em chapa de aço estampada com espessura mínima de 2,25 mm. Para atrito com a superfície do piso, a estrutura deverá ser provida de, no mínimo, 04 sapatas injetadas em material termoplástico (polipropileno ou similar). Braços modelo T fixo.</p>	
3	<p>Cadeira giratória modelo presidente com apoio de cabeça. Encosto em tela flexível à base de poliéster, estrutura em quadro injetado em resina de engenharia, material de ótima resistência mecânica. O encosto em tela flexível, com células abertas e permeáveis ao ar, facilita a perspiração e a troca térmica do usuário com o ambiente, aumentando o fator conforto. Outro fator importante proporcionado pelo uso de tela flexível no revestimento do encosto é que este material não proporciona pontos de tensão, distribuindo o peso do usuário aplicado ao encosto de melhor maneira, pois a deflação da tela age como se este material se moldasse ao corpo do usuário. Encosto provido de apoio para região lombar do usuário fabricado em termoplástico elastômero com possibilidade de regulagem de altura em pontos indeterminados. O espaldar é interligado ao mecanismo através de duas hastes em alumínio polido, não sendo a fixação do encosto executada no estrutural de assento, mas ao mecanismo de comando dos ajustes da cadeira. Assento estruturado em resina de engenharia, este estrutural por meio de adesivo de contato, recebe uma peça injetada (moldada) de espuma flexível de poliuretano, de alta densidade, alta resiliência, ótimo fator conforto e baixa fadiga dinâmica. O assento possui a borda frontal arredondada, para não prejudicar a circulação sanguínea dos membros inferiores do usuário, bem como pouca conformação em sua base, para facilitar a alternância postural do usuário durante o uso do produto. Acabamento do assento executado a partir do próprio estrutural de assento, sem utilização de perfis de bordo. Apoio de cabeça injetado em espuma moldada flexível de poliuretano tendo como estrutural a resina de engenharia, a ligação desse apoio ao encosto é executada através de duas hastes em alumínio polido. O apoio deve proporcionar regulagem angular com pontos determinados de parada. Mecanismo do tipo sincronizado, com movimento de reclinção para assento e encosto na proporção de 2:1 (para cada grau que o assento reclina, o encosto inclina dois graus), com sistema de travamento em 05 pontos ao longo do curso de reclinção, dotado de sistema anti-impacto e sistema de regulagem da profundidade com curso mínimo de 50 mm e travamento em 5 pontos. Tal mecanismo possui plataforma para fixação do assento manufaturada à partir de chapa de aço, estampada, com dobras, todos estes componentes, com exceção do acabamento termoplástico, recebem tratamento de superfície por</p>	15



	<p>meio de pintura à pó, através do processo de deposição eletrostática, passando pelos processos de desengraxe, estabilização, tratamento anti ferruginoso e posterior secagem em estufa à 200 – 250 °C. Esse mecanismo também dispõe de manípulo retrátil lateral, que possibilita o ajuste do coeficiente elástico da mola helicoidal que tenciona o movimento de reclinção de assento e encosto, adaptando desse modo, a tensão do movimento de reclinção de assento e encosto ao biótipo do usuário, permitindo o uso da poltrona por biótipos distintos. Além do manípulo citado supra, o mecanismo ainda dispõe de dois manípulos laterais, porém não são acionados por torção helicoidal, mas por um simples toque, sendo um para acionamento do pistão à gás e outro, para acionamento/liberação da trava do movimento de reclinção sincronizada. Ajuste milimétrico de altura do assento por meio de acionamento de pistão a gás, com classificação de desempenho no mínimo em conformidade com classe 03, de acordo com Norma Internacional DIN 4550, com curso mínimo de ajuste vertical de 90 mm. Base giratória arcada de cinco hastes em alumínio polido e cônico central com anel metálico de contensão mecânica. A base apresenta formato piramidal. Cinco rodízios duplos injetados em nylon, tipo "H" com diâmetro de rolamento de 65 mm, com eixo transversal metálico e haste vertical cilíndrica em aço carbono zincado com 11 mm de diâmetro dotado de anel metálico que dispensa a utilização de bucha plástica para a fixação do rodízio à base. Apoia braços estruturados em alumínio polido, com altura ajustável em no mínimo 7 posições por meio de acionamento de botão de pressão localizado na parte inferior do apoio de braço, além do ajuste angular horizontal em, pelo menos, 3 posições, apoio este que é confeccionado em poliuretano injetado. Curso de regulagem mínimo de 70 mm. Altura total mínima 1240 e máxima de 1330 mm.</p>	
4	<p>Cadeira Giratória Operacional Alta tipo Caixa, com braços reguláveis, conforme ABNT NBR 13962 com ajustes e movimentos independentes para altura do assento, giro de 360 graus do assento/encosto, altura dos braços, altura do encosto, inclinação do encosto. Encosto: em tela flexível à base de poliéster, estruturado em quadro injetado em resina termoplástico de alto desempenho, polipropileno com adição de fibra de vidro, material de excelente tenacidade e ótima resistência mecânica, além de ser 100% reciclável. O encosto em tela flexível, com células abertas e permeáveis ao ar, facilita a perspiração, que é a troca térmica do usuário com o ambiente, aumentando o fator conforto. Outro fator importante proporcionado pelo uso de tela flexível no revestimento do encosto é que este material não proporciona pontos de tensão, distribuindo o peso do usuário aplicado ao encosto de melhor maneira, pois a deflação da tela age como se este material se moldasse ao corpo do usuário. Encosto com dupla curvatura (transversal e sagital) para acomodação da região lombar, sendo</p>	68



interligado ao mecanismo através de uma lâmina (chapa de aço, por motivos de melhor estabilidade do conjunto, não serão aceitos tubos de aço) com dobras e/ou nervuras de reforço estrutural, com espessura mínima de 6,5 mm e largura mínima de 50 mm, com acabamento em pintura eletrostática à pó e com acabamento através de coluna injetada no mesmo material termoplástico em alta pressão, com textura suave, não corrugado (sanfonado), sendo que não ficam aparentes e nem acessíveis ao usuário os parafusos de fixação. Largura predominante mínima da capa da coluna do encosto de 80 mm. Encosto provido de regulagem de altura através de cremalheira interna (automático, sem o uso de botões ou manípulos de rosqueamento), com, no mínimo, 10 pontos de parada e curso vertical de 60 mm, no mínimo. Espaldar operacional, de encosto médio, cuja extensão nominal é de 470 mm e largura nominal do encosto é de, no mínimo, 440 mm. Assento estruturado em chassi de compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com mesmas características físicas e de desempenho especificadas para o encosto, dotado de carenagem de contra capa para o assento injetada em polipropileno que proteja todo o contra assento e bordos. Fixação dos elementos ao chassi de assento através de parafusos e porcas garras com rosca métrica. Não será tolerado o uso de perfil de bordos de PVC para acabamento e ou fixação da contra capa de assento. Revestimento do assento em laminado sintético, popularmente conhecido como “couro ecológico” na cor preta. Largura e profundidade de superfície nominais de 465 mm (medição conforme metodologia proposta pela ABNT NBR 13962/06). Ajuste de altura do assento com curso vertical nominal de 110 mm com medição realizada conforme proposto pela ABNT NBR 13962/06. Inclinação do assento fixa nominal de -3 graus em relação à horizontal. Revestimento do assento e do encosto em tecido tipo crepe, em poliéster, ou em laminado sintético espalmado sobre malha em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante. Mecanismo: mecanismo operacional do tipo contato permanente que possibilite, no mínimo, ajuste de altura do assento, ajuste de altura do encosto e ajuste de inclinação do encosto, de maneira independente entre si. Plataforma do assento com, no mínimo, oferta de furação mais espaçada conforme padrão nacional (160 x 200 mm), plataformas com furação universal serão aceitas, porém não serão aceitas plataformas com furação menos espaçadas (apenas 125 x 125 m). Tal plataforma deve ser executada em chapa de aço carbono estampada com espessura mínima de 2,65 mm e fundida aos demais elementos através de solda do tipo MIG/MAG ou eletrofusão. Suporte do encosto do mecanismo articulado com mola de retorno automático que proporcione o contato permanente quando o mesmo estiver destravado e sistema de frenagem por freio fricção, e o usuário deve ser capaz de



	<p>travar o encosto em qualquer posição ao longo do curso angular de inclinação de 30 graus (nominal). Suporte do encosto deverá obrigatoriamente ser provido de carenagem plástica de proteção e acabamento injetada em polipropileno porém não ser corrugada (sanfonada), para preservar segurança do usuário contra elementos ocultos, conforme já especificado supra quando do detalhamento do encosto e contra encosto. Elementos metálicos do mecanismo construídos em chapa de aço e/ou expostos devem apresentar tratamento de superfície por meio de pintura eletrostática à pó, com tratamento antiferruginoso e posterior cura e polimerização em estufa. Braços com regulagem de altura (opcionais), com estrutural vertical manufaturado em resina de engenharia do tipo nylon com fibra de vidro ou polipropileno com fibra de vidro, sendo a fibra adicionada de, no mínimo, 30% da resina. Carenagem do braço injetada em polipropileno, bem como a alma do apoio. Tal apoio braço deve ser injetado em termoplástico. Apoia braços com dimensões nominais de 70 mm de largura e 240 mm de comprimento. Ajuste de altura dos braços acionado por botão frontal com mola de auto retorno, permitindo o ajuste em 7 pontos de parada. Coluna: coluna para ajuste de altura e giro de 360° do assento a gás, com classificação de qualidade e segurança mínimas conforme Classe 3 da Norma DIN 4550, com curso vertical de ajuste nominal de 110 mm. Capa telescópica de acabamento e proteção do pistão à gás, manufaturada em termoplástico copolímero, injetado em alta pressão, de três elementos (estágios). Tal peça é importante componente para proteção contra partículas que possam atrapalhar o bom funcionamento do pistão, bem como elemento estético da base, para acabamento da coluna e do curso do pistão. Base de cinco patas em aço carbono, de formato piramidal, sendo que altura de cada pata deve ser de no mínimo 260 mm (distância entre o piso e o apoio de pé), confeccionadas em tubo de aço redondo de 25,4 mm e espessura de parede 1,20 mm soldadas por meio de solda MIG ou eletrofusão a dois anéis centrais, um inferior e outro superior, para total estabilização das patas. Pintura eletrostática a pó de cor preta. Para atrito com a superfície do piso, a estrutura deverá é provida de 05 sapatas injetadas em material termoplástico (polipropileno ou similar). Os elementos metálicos da estrutura devem apresentar tratamento de superfície por meio de pintura eletrostática à pó, com tratamento anti ferruginoso e posterior cura e polimerização em estufa. Aro para apoio de pés circular, soldado a base de cinco patas, confeccionado em tubo de aço de seção redonda cuja medida deve ser de 15,8 mm e espessura de parede de 1,20 mm. Pintura dos elementos metálicos do aro apoia pés de cor preta através de deposição eletrostática.</p>	
5	Longarina 3 lugares: cadeira corporativa disposta em assentos múltiplos, tipo longarina, não sendo fixos ao piso, com possibilidade de montagem com 02	113



lugares, sem braços, sendo as demais características dimensionais, físicas e construtivas descritas abaixo: assento: estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais ou em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com mesmas características físicas e de desempenho especificadas para o encosto, dotado de carenagem de contra capa para o assento injetada em polipropileno que proteja todo o contra assento e bordos. Fixação dos elementos ao chassi de assento através de parafusos e porcas garras com rosca métrica. Não será tolerado o uso de perfil de bordos de pvc para acabamento e ou fixação da contra capa de assento. Revestimento do assento em tecido tipo crepe, em poliéster e aspectos dimensionais do assento de largura e profundidade de superfície entre 460 e 480 mm e espessura mínima predominante para a espuma injetada moldada do estofamento entre 35 e 50 mm. Encosto: estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura média predominante entre 35 e 50 mm, provido de carenagem para contra capa do encosto injetada em polipropileno que deixe inacessível e não aparente os pontos de fixação do suporte de junção do encosto no chassi do espaldar, a junção das carenagens do encosto com a do suporte de junção do encosto não deve deixar tal suporte aparente e/ou acessível ao usuário na porção posterior do contra encosto. Não será tolerado o uso de perfil de bordos de pvc e parafusos para acabamento e ou fixação da contra capa de encosto. Pequenas aberturas entre a carenagem de contra encosto e a carenagem do suporte de junção do encosto são toleráveis, desde que não permitam a inserção de um objeto cilíndrico com diâmetro máximo de 10 mm no interior do contra encosto, não permitindo assim a ocultação de objetos e/ou acidentes decorrentes do uso público deste móvel. Fixação dos elementos ao chassi de encosto através de parafusos e porcas garras com rosca métrica. Revestimento do encosto em tecido tipo crepe, em poliéster. Aspectos dimensionais do encosto de largura (mínima) 440 mm, extensão vertical (mínima): 400 mm e raio de curvatura do encosto na região do apoio lombar entre 400 e 500 mm, ângulo de abertura entre o assento e o encosto: entre 90 e 110 graus. Suporte de junção do encosto: em aço fixado por, no mínimo, dois pontos diretamente na estrutura metálica e não no chassi de assento, de modo a elevar a sua durabilidade. Suporte do encosto durável de maneira tal que proporcione à cadeira performance conforme preconizado pelos ensaios mecânicos aplicáveis da ABNT NBR 16031:2012. Fixação ao chassi estrutural de encosto por, no mínimo, dois pontos e através de parafusos e roscas métricas com trava química. Os elementos metálicos do suporte de junção do encosto devem apresentar tratamento de superfície por meio de pintura



	<p>eletrostática à pó, com tratamento anti ferruginoso e posterior cura e polimerização em estufa. Flange universal (160 x 200 e 125 x 125 mm) confeccionada em chapa de aço carbono ABNT 1010/1020 com espessura mínima de 2,90 mm, com vincos e conformações que melhoram seu desempenho mecânico ligada ao tubo transversal de sustentação dos assentos através de abraçadeira em formato de “U”, sem utilização de solda. Tubo transversal de sustentação dos assentos de formato retangular, cuja medida mínima é de 50 x 30 x 1,50 mm, com as extremidades seladas e dispõe de segmentos de tubos de aço de seção circular fundidos em suas porções inferiores pelo processo metal inert gas para fixação por meio de cone morse dos pés da longarina (bases). Bases da longarina em formato de “T” invertido, “Y” invertido ou similar, em aço carbono com pintura eletrostática preta, encaixada à viga através de encaixe pelo sistema de cone morse e com base horizontal em aço com capa plástica que recobre toda a extensão horizontal superior das patas. Dotada de sapatas reguláveis para ajuste no piso.</p>	
6	<p>Longarina 4 lugares: cadeira corporativa disposta em assentos múltiplos, tipo longarina, não sendo fixos ao piso, com possibilidade de montagem com 02 lugares, sem braços, assento: em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm, dotado de carenagem de contra capa para o assento injetada em polipropileno que proteja todo o contra assento e bordos. Fixação dos elementos ao chassi de assento através de parafusos e porcas garras com rosca métrica. Não será tolerado o uso de perfil de bordos de PVC para acabamento e ou fixação da contra capa de assento. Dimensionais do assento de largura e profundidade de superfície entre 460 e 480 mm e espessura mínima predominante para a espuma injetada moldada do estofamento entre 35 e 50 mm. Encosto: estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais, espuma flexível entre 35 e 50 mm, provido de carenagem para contra capa do encosto injetada em polipropileno que deixe inacessível e não aparente os pontos de fixação do suporte de junção do encosto no chassi do espaldar, a junção das carenagens do encosto com a do suporte de junção do encosto não deve deixar tal suporte aparente e/ou acessível ao usuário na porção posterior do contra encosto. Não será tolerado o uso de perfil de bordos de PVC e parafusos para acabamento e ou fixação da contra capa de encosto. Pequenas aberturas entre a carenagem de contra encosto e a carenagem do suporte de junção do encosto são toleráveis, desde que não permitam a inserção de um objeto cilíndrico com diâmetro máximo de 10 mm no interior do contra encosto, não permitindo assim a ocultação de objetos e/ou acidentes decorrentes do uso público deste móvel. Fixação dos elementos ao chassi de encosto através de parafusos e porcas garras com rosca métrica. Revestimento do encosto em tecido</p>	150



	<p>tipo crepe, em poliéster. Aspectos dimensionais do encosto de largura (mínima) 440 mm, extensão vertical (mínima): 400 mm e raio de curvatura do encosto na região do apoio lombar entre 400 e 500 mm, ângulo de abertura entre o assento e o encosto: entre 90 e 110 graus. Suporte de junção do encosto: em aço fixado por, no mínimo, dois pontos diretamente na estrutura metálica e não no chassi de assento, de modo a elevar a sua durabilidade. Fixação ao chassi estrutural de encosto por, no mínimo, dois pontos e através de parafusos e roscas métricas com trava química. Flange universal (160 x 200 e 125 x 125 mm) confeccionada em chapa de aço carbono ABNT 1010/1020 com espessura mínima de 2,90 mm, com vincos e conformações que melhoram seu desempenho mecânico ligada ao tubo transversal de sustentação dos assentos através de abraçadeira em formato de “U”, sem utilização de solda. Tubo transversal de sustentação dos assentos de formato retangular, cuja medida mínima é de 50 x 30 x 1,50 mm, com as extremidades seladas e dispõe de segmentos de tubos de aço de seção circular fundidos em suas porções inferiores pelo processo metal inert gas para fixação por meio de cone morse dos pés da longarina (bases). Bases da longarina em formato de “T” invertido encaixada à viga através de encaixe pelo sistema de cone morse e com base horizontal em aço com capa plástica que recobre toda a extensão horizontal superior das patas.</p>	
7	<p>Longarina polipropileno 03 lugares assento: confeccionado em polipropileno (pp), no sistema injeção termoplástica, medindo 470mm de largura e 400mm de profundidade. Possui encaixes de garras para fixar-se na estrutura e seu travamento é feito com parafusos do tipo aa. Encosto: confeccionado em polipropileno (pp), no sistema de injeção termoplástica, medindo 465mm de largura e 320mm de altura. Fixa-se na estrutura através de encaixes retangular e trava-se na estrutura através de pino-tampão também confeccionado em polipropileno (pp) da mesma cor do encosto. Acabamentos do assento e encostos: os assentos e encostos possuem várias opções de cores. Temos, também, a opção para estofar e revestir os assentos e encostos com espuma moldada em poliuretano flexível (PU). Para estofá-los, basta agregar uma estrutura de polipropileno (pp) ao assento e encosto, as quais são fixadas por travamento de encaixes estrutura: confeccionados em tubo oblongo de 16 x 30 mm, com parede na espessura de 1,2 mm em aço carbono, curvados em máquinas específicas unidos pelo sistema de solda MIG. É tratada com banho de desengraxamento e, posteriormente, pintura eletrostática tipo epóxi-pó com cura em estufa a 220°C nas cores preto, cinza, prata. Estrutura fabricada em aço retangular 50 x 30 mm com espessura de 1,5 mm. Unidos pelo sistema de solda MIG, os componentes metálicos recebem banho de desengraxamento e, posteriormente, pintura eletrostática do tipo epóxi-pó com cura em estufa a 220°C nas cor preta. A</p>	150



	estrutura também recebe sapata maciça fabricada em polipropileno na cor preta para evitar o contato da estrutura diretamente com o chão.	
8	<p>Longarina polipropileno 04 lugares assento: confeccionado em polipropileno (pp), no sistema injeção termoplástica, medindo 470mm de largura e 400mm de profundidade. Possui encaixes de garras para fixar-se na estrutura e seu travamento é feito com parafusos do tipo aa. Encosto: confeccionado em polipropileno (pp), no sistema de injeção termoplástica, medindo 465mm de largura e 320mm de altura. Fixa-se na estrutura através de encaixes retangular e trava-se na estrutura através de pino-tampão também confeccionado em polipropileno (PP) da mesma cor do encosto. Acabamentos do assento e encostos: os assentos e encostos possuem várias opções de cores. Temos, também, a opção para estofar e revestir os assentos e encostos com espuma moldada em poliuretano flexível (PU). Para estofá-los, basta agregar uma estrutura de polipropileno (PP) ao assento e encosto, as quais são fixadas por travamento de encaixes estrutura: confeccionados em tubo oblongo de 16 x 30 mm, com parede na espessura de 1,2 mm em aço carbono, curvados em máquinas específicas unidos pelo sistema de solda MIG. Deverá ser tratada com banho de desengraxamento e, posteriormente, pintura eletrostática tipo epóxi-pó com cura em estufa a 220°C nas cores preto, cinza, prata. Estrutura fabricada em aço retangular 50 x 30 mm com espessura de 1,5 mm. Unidos pelo sistema de solda MIG, os componentes metálicos recebem banho de desengraxamento e, posteriormente, pintura eletrostática do tipo epóxi-pó com cura em estufa a 220°C nas cor preta. A estrutura também deve possuir sapata maciça fabricada em polipropileno na cor preta para evitar o contato da estrutura diretamente com o chão.</p>	113
9	<p>Cadeira Fixa Encosto Moldado anatomicamente em polipropileno copolímero estruturado pigmentado, com furações com formato retangular ou similar sendo, no mínimo 10 furos, 05 em cada lateral do encosto, 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, no mínimo, 5mm de diâmetro e cabeça oval, na mesma cor do encosto. Largura de 460 mm e extensão vertical do encosto de 250 mm, no mínimo, medidos no seu eixo de simetria. Estrutura Suporte do encosto constituído por dois tubos de aço #16, com secção oval, medindo 16X30mm, soldados nas travessas superiores e encaixados nas laterais do encosto. Base fixa constituídas por duas estruturas contínuas com formato trapezoidal, confeccionada em tubo de aço com secção oval #18, medindo 16X30mm; Possui duas travessas inferiores e duas superiores unindo e travando as estruturas,</p>	375



	<p>impedindo a abertura da estrutura por movimento rígido. As travessas superiores são fechadas com ponteiras plásticas; Acabamento e pintura: Deve ser usada solda eletrônica MIG em todos os locais onde houver solda e tratamento de superfície por meio de pintura à pó por através de deposição eletrostática, passando pelos processos de desengraxe, estabilização, tratamento antiferruginoso e posterior secagem em estufa a 200° C, no mínimo.</p>	
10	<p>Cadeira giratória de escritório, com assento estruturado em chassi plástico flexível injetado em alta pressão ligado por sistema de encaixe e parafusos a uma contra capa externa integrada ao sistema de ajuste da profundidade útil do assento por meio de acionamento de botão e mola de retorno automático. Este conjunto estrutural recebe uma peça injetada (moldada) de espuma flexível de poliuretano cujas características dimensionais do assento são: largura mínima do assento de 470 mm e profundidade da superfície do assento mínima de 450 mm, ambas as medidas tiradas do eixo de simetria da peça, respectivamente nos sentidos transversal e longitudinal. Espessura média predominante da espuma de, no mínimo, 35 mm. Revestimento do assento em crepe do tipo poliéster com costuras laterais. Suporte em formato de “U” ligado ao mecanismo sincronizado auto ajustável que age como suporte do encosto e dos braços. Tal suporte em formato de “U” é injetado em polipropileno copolímero, com cor similar ao revestimento do assento e possui alma de aço para reforço estrutural, que não fica aparente, totalmente recoberta pela injeção de polipropileno (alma insertada na matriz, antes da injeção). O suporte em “U” de fixação do encosto e o encosto não podem ser uma peça única, pois dessa sorte, o encosto fragiliza os braços. Encosto totalmente injetado em polipropileno com respiradores (orifícios) que permitem a perspiração. Extensão vertical mínima do encosto no seu eixo de simetria de 460 mm e largura mínima no apoio lombar de 440 mm. Braços reguláveis, com alma para o corpo estrutural do braço com reforço em aço e corpo e apoio totalmente injetados em polipropileno, largura mínima de 60 mm. Apoia braços injetados da mesma cor do encosto. Regulagem em altura com, no mínimo, 5 posições. Mecanismo do tipo sincronizado, de tensão auto ajustável ou do tipo peso-pessoa, com movimento de reclinção para assento equipamento com sistema de travamento em, no mínimo, 03 pontos ao longo do curso de reclinção, dotado de sistema antipânico ou anti-impacto. Suporte em “U” dos braços e do encosto fixado diretamente no mecanismo. Mecanismo de cor branca. Também dispõe de 02 manípulos injetados em PP na mesma cor do encosto para ajuste da altura do assento e para o sistema de reclinção do mecanismo, de maneira independente. Base giratória arcada de cinco hastes injetada em nylon com fibra de vidro de cor branca, apresentando diâmetro externo mínimo total de 690 mm e formato piramidal, com altura da superfície superior na região do</p>	150



	<p>cônico central de alojamento do pistão em relação ao plano obtido a partir da superfície inferior das patas de, no mínimo, 90 mm. Ajuste milimétrico de altura do assento por meio de acionamento de pistão a gás, com classificação de desempenho no mínimo em conformidade com classe 04, de acordo com Norma Internacional DIN 4550, com curso mínimo de ajuste vertical de 100 mm e acabamento da coluna cilíndrica conificada de alojamento do pistão em pintura eletrostática. Para cada pata da base supra especificada, em sua terminação, acoplar-se-á um rodízio de duplo giro com duplas rodas, com diâmetro mínimo de 48 mm para a roda e pino de aço com diâmetro mínimo de 10 mm, com anel elástico para fixação à base sem uso de buchas ou elementos de fusão (solda).</p>	
11	<p>Cadeira Giratória Operacional, no mínimo do tipo B, com braços reguláveis. Encosto: estruturado em chassi compensado de 13 mm no mínimo, com peças injetadas de polipropileno para fixação da lâmina ao chassi compensado e para clique dos pinos de fixação da carenagem plástica ao chassi, promovendo o encaixe de plástico com plástico, prolongando a durabilidade da fixação. Estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura média predominante de, no mínimo, 50 mm e dotado de carenagem para contra capa do encosto injetada em polipropileno que deixe inacessível e não aparente os pontos de fixação do extensor de encosto no chassi do espaldar e que cubra o mesmo extensor, não deixando-o aparente durante o curso operacional de ajuste vertical. Largura mínima do encosto de 470 mm (no apoio lombar), extensão vertical mínima do encosto de 550 mm, ajuste de altura do encosto em no mínimo 5 pontos, com curso vertical mínimo de ajuste de 70 mm. Revestimento do encosto em tecido crepe de poliéster com costuras laterais ou perimetrais para perfeita modelagem. Assento: estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais ou em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 13 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com 40 mm de espessura mínima média predominante com contra capa para o assento injetada em polipropileno que proteja todo o contra assento e bordos. Fixação dos elementos ao chassi de assento através de parafusos e porcas garras com rosca métrica. Não será tolerado o uso de perfil de bordos de PVC para acabamento e ou fixação da contra capa de assento. Revestimento do assento em tecido tipo crepe, em poliéster, em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante. Largura mínima de 480 mm e profundidade de superfície mínima de 460 mm. Revestimento do assento em tecido crepe de poliéster com costuras laterais ou perimetrais para perfeita modelagem. Mecanismo: mecanismo operacional do tipo sincronizado de reclinção para assento e encosto com travamento em, no mínimo, 03 pontos equipado com sistema de segurança do tipo anti-impacto e ajuste de tensão da mola que</p>	113



	<p>tenciona o sistema de reclinção. Braços com regulagem de altura. Coluna: coluna para ajuste de altura e giro de 360° do assento à gás. Base de cinco patas em aço carbono tubular, com as patas em tubo de aço de seção semi oblonga, sendo a altura mínima da viga de 38 mm e soldadas por meio de solda MIG ou eletrofusão a dois anéis centrais, um inferior e outro superior, para total estabilização das patas. Capa plástica única injetada em PP de cor preta que recobre toda a porção superior das paras da base. Fixação dos rodízios através de estampagem das paredes dos tubos das patas, sem utilização de bucha plástica ou solda para fixação dos pinos. Rodízios: de duplo giro</p>	
12	<p>Auditório sem prancheta. Em dois tubos de aço carbono, de seção elíptica, medindo, no mínimo, 20 x 45 x 1,90 mm, dispostos em ângulo, no sentido vertical e apoiados em chapa de aço de espessura mínima de 3,00 mm, com furação na base horizontal em 2 pontos para fixação ao piso. Possui ainda diversos componentes metálicos tais como eixos, barras chatas e chapas comerciais, de diversas bitolas, para fixação do conjunto de mecanismos, bem como para fixação dos apoia braços e para executar a interligação longitudinal entre os tubos elípticos. Fechamento das estruturas metálicas centrais e laterais por meio de painéis injetados em polipropileno copolímero, o fechamento das extremidades se dá por meio de painel que segue de baixo do apoio de braço até a estrutura próxima do piso, com 620 mm de altura por 260 mm de largura, no mínimo, ao passo que os painéis de fechamento das centrais perfazem o fechamento de baixo do apoia braço até o mecanismo de rebatimento de assento e encosto, ficando aberta a parte inferior das estruturas centrais, para melhor ventilação intra fileiras. Assento e encosto: Auto rebatíveis, acionamento por mecanismo dotado com buchas de poliacetal ou poliamida auto lubrificante, eixos e duas engrenagens e mola de tração. Não será aceito sistema de rebatimento por meio de estruturas e tirantes metálicos que fiquem expostos entre o assento e o encosto durante o uso, possibilitando assim efeito de aprisionamento de mãos, dedos ou cabelos do usuário. Os eixos de rebatimento do assento e encosto (sincronizado) devem estar devidamente embutidos no interior das blindagens de assento e encosto. Estruturais em madeira compensada multilaminada de formato anatômico, com espessura mínima de 13,5 mm e suportes de fixação ao mecanismo, composto por componentes metálicos, unidos pelo sistema de solda MIG que são tratados com banho desengraxante e decapagem e acabamento com pintura epóxi-pó, aplicada por deposição eletrostática com cura em estufa temperatura superior à 200°C. Acabamento em blindagem termoplástica de polipropileno copolímero injetado em alta pressão texturizado, que perfaz o acabamento e proteção inclusive das bordas, além de contra encosto e contra assento. No caso do contra encosto, observando a</p>	75



	<p>poltrona na porção traseira do encosto, não há subdivisão da contracapa plástica e suporte do encosto, esteticamente, o observador só percebe uma contracapa injetada em polipropileno que perfaz todo o contra encosto, em peça única. Não é admitido o uso de perfil de bordo extrudado em PVC ou outro material externo à blindagem para fixação das capas, bem como parafusos. A fixação das contracapas injetadas em polipropileno ao encosto e ao assento é executada apenas pelos pinos e plugues executados na matriz de injeção das referidas contracapas para encaixe sob pressão aos estruturais compensados. Espumas flexíveis de poliuretano injetadas (moldadas) para assento e encosto com espessura média de, no mínimo, 40 mm. Apoia braço integrado à estrutura metálica central ou lateral por meio de, no mínimo, dois parafusos, sendo tal apoio injetado em Poliuretano do tipo integral, termofixo, pré polímero, com alma de aço. Largura da superfície do assento: 480 a 500 mm. Profundidade da superfície do assento: 470 a 480 mm. Extensão vertical do encosto: 710 a 720 mm. Largura do encosto na região da borda superior: 440 a 450 mm. Largura do encosto na região do apoio lombar: entre 470 e 480 mm. Medida entre eixos: entre 590 e 610 mm. Altura da borda superior do encosto em relação à superfície do piso quando fechado: 920 a 930 mm. Profundidade total fechado: entre 350 e 370 mm.</p>	
13	<p>Auditório Obeso sem Prancheta. Em dois tubos de aço carbono, de seção elíptica, medindo, no mínimo, 20 x 45 x 1,90 mm, em aço ABNT 1008/1020, dispostos em ângulo, no sentido vertical e apoiados em chapa de aço de espessura mínima de 3,00 mm, com furação na base horizontal em 2 pontos para fixação ao piso. Possui ainda diversos componentes metálicos tais como eixos, barras chatas e chapas comerciais, de diversas bitolas, para fixação do conjunto de mecanismos, bem como para fixação dos apoia braços e para executar a interligação longitudinal entre os tubos elípticos. Fechamento das estruturas metálicas por meio de painéis injetados em polipropileno copolímero, sendo que o fechamento das estruturas metálicas ocorre desde o apoio de braço até a sapata de fixação ao piso, com 620 mm de altura por 260 mm de largura, no mínimo. Auto rebatíveis, acionamento por mecanismo dotado com buchas de poliacetal ou poliamida auto lubrificante, eixos e duas engrenagens e mola de tração. Não será aceito sistema de rebatimento por meio de estruturas e tirantes metálicos que fiquem expostos entre o assento e o encosto durante o uso, possibilitando assim efeito de aprisionamento de mãos, dedos ou cabelos do usuário. Os eixos de rebatimento do assento e encosto (sincronizado) devem estar devidamente embutidos no interior das blindagens de assento e encosto. Estruturais em madeira compensada multilaminada de formato anatômico, com espessura mínima de 18 mm e suportes de fixação ao mecanismo, composto por componentes metálicos, unidos pelo</p>	04



	<p>sistema de solda MIG que são tratados com banho desengraxante e decapagem e acabamento com pintura epóxi-pó, aplicada por deposição eletrostática com cura em estufa temperatura superior à 200°C. Acabamento em blindagem termoplástica de polipropileno copolímero injetado em alta pressão texturizado, que perfaz o acabamento e proteção inclusive das bordas, além de contra encosto e contra assento. No caso do contra encosto, observando a poltrona na porção traseira do encosto, não há subdivisão da contra capa plástica e suporte do encosto, esteticamente, o observador só percebe uma contra capa injetada em polipropileno que perfaz todo o contra encosto, em peça única. Espumas flexíveis de poliuretano injetadas (moldadas) para assento e encosto com espessura média de, no mínimo, 40 mm. Possui conformações transversais e longitudinais no encosto para apoio da região lombar do usuário, bem como característica de pouca ou nenhuma conformação na base do assento para garantir alternância postural, além de borda frontal arredondada para não prejudicar a circulação sanguínea dos membros inferiores do usuário. Apoia braço integrado à estrutura metálica por meio de, no mínimo, dois parafusos, sendo tal apoio injetado em Poliuretano do tipo integral, termofixo, pré polímero, com alma de aço. Largura da superfície do assento: 960 a 980 mm. Profundidade da superfície do assento: 470 a 480 mm. Extensão vertical do encosto: 710 a 720 mm. Largura do encosto na região do apoio lombar: mínimo de 900 mm. Medida entre eixos: 1090 mm.</p>	
14	<p>Auditório PMR. Em dois tubos de aço carbono, de seção elíptica, medindo, no mínimo, 20 x 45 x 1,90 mm, em aço ABNT 1008/1020, dispostos em ângulo, no sentido vertical e apoiados em chapa de aço de espessura mínima de 3,00 mm, com furação na base horizontal em 2 pontos para fixação ao piso. Possui ainda diversos componentes metálicos tais como eixos, barras chatas e chapas comerciais, de diversas bitolas, para fixação do conjunto de mecanismos, bem como para fixação dos apoia braços e para executar a interligação longitudinal entre os tubos elípticos. Todos os componentes fundidos por meio do processo Metal Inert Gás, livre de respingos ou defeitos de solda. Tais componentes são tratados com banho desengraxante, decapagem e acabamento com pintura do tipo epóxi-pó, aplicada por deposição eletrostática com cura em estufa em temperatura superior à 200° C. Fechamento das estruturas metálicas (montantes) conforme a poltrona comum, exceto a versão PMR que necessita de abertura para facilitar o acesso do PMR ao assento, possibilitando o basculamento do braço. Assento e encosto: Auto rebatíveis, acionamento por mecanismo dotado com buchas de poliacetal ou poliamida auto lubrificante, eixos e duas engrenagens e mola de tração. Não será aceito sistema de rebatimento por meio de estruturas e tirantes metálicos que fiquem expostos entre o assento e o encosto durante o uso, possibilitando assim efeito de aprisionamento de mãos, dedos ou cabelos do</p>	04



	<p>usuário. Os eixos de rebatimento do assento e encosto (sincronizado) devem estar devidamente embutidos no interior das blindagens de assento e encosto. Estruturais em madeira compensada multilaminada de formato anatômico, com espessura mínima de 13,5 mm e suportes de fixação ao mecanismo, composto por componentes metálicos, unidos pelo sistema de solda MIG que são tratados com banho desengraxante e decapagem e acabamento com pintura epóxi-pó, aplicada por deposição eletrostática com cura em estufa temperatura superior à 200°C. Acabamento em blindagem termoplástica de polipropileno copolímero injetado em alta pressão texturizado, que perfaz o acabamento e proteção inclusive das bordas, além de contra encosto e contra assento. No caso do contra encosto, observando a poltrona na porção traseira do encosto, não há subdivisão da contra capa plástica e suporte do encosto, esteticamente, o observador só percebe uma contra capa injetada em polipropileno que perfaz todo o contra encosto, em peça única. Não é admitido o uso de perfil de bordo extrudado em PVC ou outro material externo à blindagem para fixação das capas, bem como parafusos. A fixação das contra capas injetadas em polipropileno ao encosto e ao assento é executada apenas pelos pinos e plugues executados na matriz de injeção das referidas contra capas para encaixe sob pressão aos estruturais compensados. Espumas flexíveis de poliuretano injetadas (moldadas) para assento e encosto com espessura média de, no mínimo, 40 mm. Possui conformações transversais e longitudinais no encosto para apoio da região lombar do usuário, bem como característica de pouca ou nenhuma conformação na base do assento para garantir alternância postural, além de borda frontal arredondada para não prejudicar a circulação sanguínea dos membros inferiores do usuário. Apoia braço integrado à estrutura metálica central ou lateral por meio de, no mínimo, dois parafusos, sendo tal apoio injetado em Poliuretano do tipo integral, termofixo, pré polímero, com alma de aço. Largura mínima da superfície do assento: 470 mm. Profundidade mínima da superfície do assento: 460 mm. Extensão vertical mínima do encosto: 680 mm. Largura mínima do encosto na região do apoio lombar: 460 mm. Medida entre eixos: entre 550 e 650 mm. Altura mínima da borda superior do encosto em relação à superfície do piso quando fechado: 900 mm. Profundidade total máxima quando fechado: 400 mm.</p>	
15	<p>Prancheta para auditório. Tampo da prancheta injetado em alumínio ou em chapa de aço cortada a laser com acabamento em pintura eletrostática à pó na cor preta, de sorte que, quando em uso, o usuário ainda consegue apoiar o seu antebraço no apoio superior em poliuretano, sem prejuízo do uso da prancheta. Mecanismo de escamoteamento do apoio de braço, no sentido transversal, para acomodar o conjunto de prancheta.</p>	540
16	<p>Sofá modular de 01 lugar individual com braço com estrutura do tipo trapezoidal</p>	23



	<p>em tubo de aço carbono de seção redonda com diâmetro de 19,05 mm e espessura de parede de no mínimo 1,90 mm, sendo as travessas estruturais de assento no mesmo tubo. Tratamento em pintura eletrostática à pó de cor preta com elementos ligados entre si através de parafusos e/ou de solda do tipo metal inert gas. Assento e encosto formados através de peças individuais a partir de espumas flexíveis de poliuretano, expandida, cuja densidade nominal é de 30 ± 5 kg/m³, com espessura de 140 mm para o assento e de 80 mm para o encosto. Chassis estruturais de assento e encosto de compensados multilaminados com espessura mínima de 10 mm. Revestimento a definir de acordo com a cartela do fabricante. Dimensões nominais para o módulo de 01 lugar reto (tolerância de ± 30 mm): Profundidade útil do assento (medida da borda frontal do assento até a intersecção com o encosto): 480 mm. Altura total do encosto medida na parte inferior do sofá: 490 mm. Profundidade total do produto: 670 mm. Altura total: 770 mm. Largura total: 770 mm. Altura do assento ao piso: 420 mm. Altura da borda superior do encosto em relação ao assento: 350 mm. Dimensão dos braços 800 mm (largura) x 320 (altura) x 620 (profundidade) mm.</p>	
17	<p>Sofá modular reto de 02 lugares com estrutura do tipo trapezoidal em tubo de aço carbono de seção redonda com diâmetro de 19,05 mm e espessura de parede de no mínimo 1,90 mm, sendo as travessas estruturais de assento no mesmo tubo. Tratamento em pintura eletrostática à pó de cor preta com elementos ligados entre si através de parafusos e/ou de solda do tipo metal inert gas. Assento e encosto e braços formados através de peças individuais a partir de espumas flexíveis de poliuretano, expandida, cuja densidade nominal é de 30 ± 5 kg/m³, com espessura de 140 mm para o assento e de 80 mm para o encosto e 40 mm para os braços. Chassis estruturais de assento e encosto e braços de compensados multilaminados com espessura mínima de 10 mm. Revestimento a definir de acordo com a cartela do fabricante. Dimensões nominais para o módulo de 02 lugares reto (tolerância de ± 30 mm): Largura total do produto considerando os braços: 1760 mm. Largura total do produto desprezando os braços: 1600 mm. Profundidade total do produto: 670 mm. Altura total: 770 mm. Altura do assento ao piso: 420 mm. Distância entre as bases: 1579 mm.</p>	23
18	<p>Cadeira Fixa, sem apoia braços, com assento e encosto manufacturados em espumas flexíveis de poliuretano injetadas (moldadas), assento e encosto estruturado em compensado anatômico, multilaminado, resinado e prensado, com espessura mínima de 10,5 mm. Assento com característica de pouca ou nenhuma conformação em sua base para garantir alternância postural e borda frontal arredondada para não prejudicar a circulação sanguínea dos membros inferiores do usuário, em conformidade com Norma Regulamentadora nº 17, Portaria MTPS nº 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, subitem 17.3.3,</p>	285



	<p>alíneas b), e c). Espaldar provido de raio de curvatura mínimo de 400 mm e conformação anatômico para apoio da região lombar do usuário (em consonância com disposto no item 17.3.3, alínea da Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego, regulamentada pela Portaria nº MTPS 3.751, de 1990). Dimensões mínimas de encosto: 360 de extensão vertical; 410 de largura; 35 mm de espessura mínima da espuma. Dimensões mínimas de assento: 425 mm de profundidade; 460 mm de largura de superfície; 40 mm de espessura mínima da espuma. Haste de junção do encosto manufaturada em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020 com espessura mínima de 6,35 mm e largura de 80 mm, com vinco interno de reforço estrutural e angulação de 10 graus. Base fixa, modelo 04 pés, em tubo de aço 7/8 (diâmetro de 22mm) com parede de no mínimo 1,2 mm, com sapatas injetadas em PVC na face inferior evitando o contato do ferro com o chão.</p>	
19	<p>Cadeira Giratória, com apoia braços, com assento e encosto manufaturados em espumas flexíveis de poliuretano injetadas (moldadas), assento e encosto estruturado em compensado anatômico, multilaminado, resinado e prensado, com espessura mínima de 10,5 mm. Assento com característica de pouca ou nenhuma conformação em sua base para garantir alternância postural e borda frontal arredondada para não prejudicar a circulação sanguínea dos membros inferiores do usuário, em conformidade com Norma Regulamentadora nº 17, Portaria MTPS nº 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, subitem 17.3.3, alíneas b), e c). Espaldar provido de raio de curvatura mínimo de 400 mm e conformação anatômico para apoio da região lombar do usuário (em consonância com disposto no item 17.3.3, alínea da Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego, regulamentada pela Portaria nº MTPS 3.751, de 1990). Dimensões mínimas de encosto: 470 de extensão vertical; 450 de largura; 35 mm de espessura mínima da espuma. Dimensões mínimas de assento: 455 mm de profundidade; 485 mm de largura de superfície; 40 mm de espessura mínima da espuma. Haste de junção do encosto manufaturada em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020 com espessura mínima de 6,35 mm e largura de 80 mm, com vinco interno de reforço estrutural e angulação de 10 graus. Regulagem de tensão do relax é através de manopla giratória na parte frontal do mecanismo, que permite o ajuste ao usuário. Dispositivo cilíndrico hidro pneumático (CO2) para ajuste milimétrico da altura da superfície do assento, produzido por componentes metálicos, com curso mínimo de 125 mm. Base cinco hastes produzidas em tubo de seção oblongular, de medida mínima de 20 x 39 x 1,20 mm, com fusão das hastes ao anel metálico central pelo sistema de eletrofusão (solda a ponto), não havendo deposição de material, aferindo maior qualidade e durabilidade à peça. Carenagem termoplástica injetada em polipropileno</p>	38



	<p>copolímero, única (sem emendas), disposta sobre a parte superior da base e fixadas por pinos de encaixe por pressão, aferindo acabamento e proteção à base. Em conformidade ABNT NBR 13962/06, raio da, para mínimo exigido para este pleito de 340 mm (medição conforme proposto na Norma referida, do centro do alojamento do pistão ao centro do alojamento do rodízio). Casulo de alojamento dos rodízios produzidos no próprio tubo, com travamento das paredes, aferindo maior robustez, resistência e durabilidade à peça. Cinco rodízios de nylon injetado sob pressão. Braços fixos estruturado em alma de aço em maciço cilíndrico, recoberto por termofixo, pré polímero, poliuretano integral skin, de alta densidade, excelente resistência ao rasgo e alto fator conforto, com textura. Tais braços são fixados ao assento por quatro parafusos, dispostos em uma chapa de aço carbono fundida por Metal Inert Gas à alma estrutural do braço. Tais parafusos são ancorados em porcas de garras de aço carbono zincadas com rosca ¼” ou métrica, cravadas no compensado estrutural de assento.</p>	
20	<p>Cadeira Giratória, com apoia braços, com assento e encosto manufacturados em espumas flexíveis de poliuretano injetadas (moldadas), assento e encosto estruturado em compensado anatômico, multi laminado, resinado e prensado, com espessura mínima de 10,5 mm. Dimensões mínimas de encosto: 610 de extensão vertical; 450 de largura; 40 mm de espessura mínima da espuma. Dimensões mínimas de assento: 455 mm de profundidade; 485 mm de largura de superfície; 40 mm de espessura mínima da espuma. Haste de junção do encosto manufacturada em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020 com espessura mínima de 6,35 mm e largura de 80 mm, com vinco interno de reforço estrutural e angulação de 10 graus. Regulagem de tensão do relax é através de manopla giratória na parte frontal do mecanismo que permite o ajuste ao usuário. Ajuste milimétrico da altura da superfície do assento, produzido por componentes metálicos, com curso mínimo de 125 mm, em conformidade com ABNT NBR 13962. Base cinco hastes produzidas em tubo de seção oblongular, de medida mínima de 20 x 39 x 1,20 mm, com fusão das hastes ao anel metálico central pelo sistema de eletrofusão (solda a ponto), não havendo deposição de material, aferindo maior qualidade e durabilidade à peça. Carenagem termoplástica injetada em polipropileno copolímero, única (sem emendas), disposta sobre a parte superior da base e fixadas por pinos de encaixe por pressão, aferindo acabamento e proteção à base. Em conformidade ABNT NBR 13962/06, raio de para mínimo exigido para este pleito de 340 mm (medição conforme proposto na Norma referida, do centro do alojamento do pistão ao centro do alojamento do rodízio). Casulo de alojamento dos rodízios produzidos no próprio tubo, com travamento das paredes, aferindo maior robustez, resistência e durabilidade à peça. Cinco rodízios de nylon injetado. Braços fixos estruturado em alma de aço</p>	38



	<p>em maciço cilíndrico, recoberto por termofixo, pré polímero, poliuretano integral skin, de alta densidade, excelente resistência ao rasgo e alto fator conforto, com textura. Tais braços são fixados ao assento por quatro parafusos, dispostos em uma chapa de aço carbono fundida por Metal Inert Gas à alma estrutural do braço. Tais parafusos são ancorados em porcas de garras de aço carbono zincadas com rosca ¼” ou métrica, cravadas no compensado estrutural de assento.</p>	
21	<p>Cadeira Fixa, com apoia braços, com assento e encosto manufacturados em espumas flexíveis de poliuretano injetadas (moldadas), assento e encosto estruturado em compensado anatômico, multi laminado, resinado e prensado, com espessura mínima de 10,5 mm. Dimensões mínimas de encosto: 360 de extensão vertical; 410 de largura; 35 mm de espessura mínima da espuma. Dimensões mínimas de assento: 425 mm de profundidade; 460 mm de largura de superfície; 40 mm de espessura mínima da espuma. Haste de junção do encosto manufacturada em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020 com espessura mínima de 6,35 mm e largura de 80 mm, com vinco interno de reforço estrutural e angulação de 10 graus. Base fixa, modelo 04 pés, em tubo de aço 7/8 (diâmetro de 22mm) com parede de no mínimo 1,2 mm, com sapatas injetadas em PVC na face inferior evitando o contato do ferro com o chão. Braços fixos estruturado em alma de aço em maciço cilíndrico, recoberto por termofixo, pré polímero, poliuretano integral skin, de alta densidade, excelente resistência ao rasgo e alto fator conforto, com textura. Tais braços são fixados ao assento por quatro parafusos, dispostos em uma chapa de aço carbono fundida por Metal Inert Gas à alma estrutural do braço. Tais parafusos são ancorados em porcas de garras de aço carbono zincadas com rosca ¼” ou métrica, cravadas no compensado estrutural de assento.</p>	150
22	<p>Cadeira giratória sem braço. Assento com característica de pouca ou nenhuma conformação em sua base para garantir alternância postural e borda frontal arredondada para não prejudicar a circulação sanguínea dos membros inferiores do usuário, em conformidade com Norma Regulamentadora nº 17, Portaria MTPS nº 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, subitem 17.3.3, alíneas b), e c). Espaldar provido de raio de curvatura mínimo de 400 mm e conformação anatômico para apoio da região lombar do usuário (em consonância com disposto no item 17.3.3, alínea da Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego, regulamentada pela Portaria nº MTPS 3.751, de 1990). Dimensões mínimas de encosto: 360 de extensão vertical; 410 de largura; 35 mm de espessura mínima da espuma. Dimensões mínimas de assento: 425 mm de profundidade; 460 mm de largura de superfície; 40 mm de espessura mínima da espuma. Haste de junção do encosto manufacturada em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020 com espessura mínima de 6,35 mm e largura de 80</p>	225



	mm, com vinco interno de reforço estrutural e angulação de 10 graus.	
23	Cadeira giratória com braço regulável. Assento com característica de pouca ou nenhuma conformação em sua base para garantir alternância postural e borda frontal arredondada para não prejudicar a circulação sanguínea dos membros inferiores do usuário, em conformidade com Norma Regulamentadora nº 17, Portaria MTPS nº 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, subitem 17.3.3, alíneas b), e c). Espaldar provido de raio de curvatura mínimo de 400 mm e conformação anatômico para apoio da região lombar do usuário (em consonância com disposto no item 17.3.3, alínea da Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego, regulamentada pela Portaria nº MTPS 3.751, de 1990). Dimensões mínimas de encosto: 360 de extensão vertical; 410 de largura; 35 mm de espessura mínima da espuma. Dimensões mínimas de assento: 425 mm de profundidade; 460 mm de largura de superfície; 40 mm de espessura mínima da espuma. Mecanismo de regulagem de inclinação do encosto, encosto com regulagem de altura, regulagem de inclinação e altura da cadeira através de 02 alavancas abaixo do assento.	375

AMPLA CONCORRÊNCIA

LOTE 04 – MÓVEIS ESCOLARES

ITEM	DESCRIPTIVO	QTDE
1	Conjunto do aluno composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira. Mesa individual com tampo em plástico injetado com aplicação de laminado melamínico na face superior, dotado de travessa estrutural injetada em plástico técnico, montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado. Tampo em ABS (Acrilonitrila butadieno estireno), virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor AZUL, dotado de porcas com flange ou com rebaixo, com rosca métrica M6, coinjetadas e, de travessa estrutural em nylon “6.0” (Poliamida) aditivado com fibra de vidro, injetada na cor PRETA. Aplicação de laminado melamínico de alta pressão, de 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, na face superior do tampo, colado com adesivo bicomponente. Dimensões acabadas 608mm (largura) x 466mm (profundidade) x 22mm (altura), admitindo-se tolerância de até +/- 3mm para largura e profundidade e +/- 1mm para altura. Estrutura composta de: Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa de 1,9mm. Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4”), em chapa de	1.500



	<p>1,9mm. Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2”), em chapa de 1,9mm. Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria- -prima reciclada ou recuperada, podendo chegar até 100%, injetado na cor CINZA. Fixação do tampo à estrutura através de:06 porcas altas com flange, com rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), coinjetadas em castelos tronco-cônicos do próprio tampo. 06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips. Fixação do porta-livros à travessa longitudinal através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,0mm, comprimento 10mm. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL, fixadas à estrutura através de encaixe. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor AZUL. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Sapatas/ ponteiras em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Para comprovação da qualidade dos produtos e atendimento a sustentabilidade apresentar as evidências abaixo. Certificado de Conformidade emitido por Organismos de Certificação de Produto – OCP acreditados na CGCRE conforme a ABNT NBR 14006:2008. Acompanhado de declaração emitido pela OCP declarando que o produto certificado atende a especificação deste edital.</p>	
2	<p>Conjunto do aluno composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira. Mesa individual com tampo em plástico injetado, dotado de travessa estrutural injetada em plástico técnico, montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado. Tampo em ABS (Acrilonitrila butadieno estireno), virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor VERMELHA, dotado de porcas com flange ou com rebaixo, com rosca métrica M6, coinjetadas e, de travessa estrutural em nylon “6.0” (Poliamida) aditivado com fibra de vidro, injetada na cor PRETA. Dimensões acabadas 608mm (largura) x 466mm (profundidade) x 22mm (altura), admitindo-se tolerância de até +/- 3mm para largura e profundidade e +/- 1mm para altura. Estrutura composta de: Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa de 1,9mm. Travessa</p>	1.425



	<p>superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com seção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa de 1,9mm. Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa de 1,9mm. Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, injetado na cor CINZA. Fixação do tampo à estrutura através de: - 06 porcas altas com flange, com rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), coinjetadas em castelos tronco-cônicos do próprio tampo; - 06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips. Fixação do porta-livros à travessa longitudinal através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,0mm, comprimento 10mm. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor VERMELHA, fixadas à estrutura através de encaixe. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor VERMELHA. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, polimerizada em estufa, na cor CINZA.</p>	
3	<p>Conjunto do aluno composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira. Mesa individual com tampo em plástico injetado, dotado de travessa estrutural injetada em plástico técnico, montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado. Tampo em ABS (Acilonitrila butadieno estireno), virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor AMARELA, dotado de porcas com flange ou com rebaixo, com rosca métrica M6, coinjetadas e, de travessa estrutural em nylon "6.0" (Poliamida) aditivado com fibra de vidro, injetada na cor PRETA. Dimensões acabadas 608mm (largura) x 466mm (profundidade) x 22mm (altura), admitindo-se tolerância de até +/- 3mm para largura e profundidade e +/- 1mm para altura. Estrutura composta de: Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa de 1,9mm. Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com seção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa de 1,9mm. Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa de 1,9mm. Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais. Elementos de fixação do tampo à estrutura: 06 porcas altas com flange, com rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), coinjetadas em castelos tronco-cônicos do próprio tampo. 06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento</p>	1.125



	<p>47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Fixação do porta-livros à travessa longitudinal através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,0mm, comprimento 10mm. Ponteiros e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AMARELA, fixadas à estrutura através de encaixe. Cadeira empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor AMARELA. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 19mm. Sapatas/ ponteiros em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AMARELA, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, polimerizada em estufa.</p>	
4	<p>Conjunto coletivo composto de 1 (uma) mesa central, 06 (seis) mesas circulares e 6 (seis) cadeiras. Mesa com tampo em MDP ou MDF, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, e na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, montado sobre estrutura tubular de aço. Tampo em MDP ou MDF, com espessura de 19 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor cinza, verde, amarelo, azul, e bege, cantos arredondados. Revestimento na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, na cor branco ou cinza. Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor LARANJA, coladas com adesivo "Hot Melting". Dimensões nominais de 19 mm (largura) x 2 mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. A qualidade de colagem da fita de bordo deve apresentar resistência ao arrancamento mínima de 70N, quando ensaiada conforme Anexo A - Ensaio de colagem (resistência à tração), constante na ABNT ABNT NBR 16332: 2014 - Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio. Estrutura composta de: Pés confeccionados em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção circular diâmetro de 22 mm (7/8”), em chapa 18 (1,2mm). Travessas em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, circular diâmetro de 22 mm (7/8”), em chapa 18 (1,2mm). Fixação do tampo à estrutura através de parafusos rosca máquina polegada, diâmetro de 1/4”, cabeça chata, fenda simples, cada mesa deve possuir porta livro em aço carbono</p>	150



	<p>em chapa única cortada a laser ou em puncionadeira, acompanhando o formato do tampo, deve possuir perfurações nas laterais em formato oblongo. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, fixadas à estrutura através de encaixe. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Sapatas/ ponteiros em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor.</p>	
5	<p>Conjunto coletivo composto de 1 (uma) mesa central, 08 (oito) mesas circulares e 8 (oito) cadeiras. Mesa com tampo em MDP ou MDF, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, e na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, montado sobre estrutura tubular de aço. Tampo em MDP ou MDF, com espessura de 19 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor cinza, verde, amarelo, azul, e bege, cantos arredondados. Revestimento na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, na cor branco ou cinza. Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor LARANJA, coladas com adesivo "Hot Melting". Dimensões nominais de 19 mm (largura) x 2 mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. A qualidade de colagem da fita de bordo deve apresentar resistência ao arrancamento mínima de 70N, quando ensaiada - Ensaio de colagem (resistência à tração), constante na ABNT NBR 16332: 2014 - Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio. Estrutura composta de: Pés confeccionados em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção circular diâmetro de 22 mm (7/8”), em chapa 18 (1,2mm). Travessas em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, circular diâmetro de 22 mm (7/8”), em chapa 18 (1,2mm). Fixação do tampo à estrutura através de parafusos rosca máquina polegada, diâmetro de 1/4”, cabeça chata, fenda simples, cada mesa deve possuir porta livro em aço carbono em chapa única cortada a laser ou em puncionadeira, acompanhando o formato do tampo, deve possuir perfurações nas laterais em formato oblongo. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, fixadas à estrutura através de encaixe. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em</p>	150



	<p>polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Sapatas/ ponteiros em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor.</p>	
6	<p>Conjunto refeitório com 01 (uma) mesa e 02 (dois) bancos. Mesa: estrutura confeccionada em tubo industrial redondo (parede 1,50mm), estrutura tipo monobloco (estrutura única) que com cortes sob forma de ângulo, permitem o encaixe da mesa tornando-a empilhável. Sistema de solda MIG unindo todas as partes metálicas. Pintura por sistema eletrostático em epóxi-pó, secagem em estufa. Tampo (2000X650mm) em MDF de 18mm de espessura, revestido e acabado nas bordas com PVC tipo “T”, fixado a estrutura através de parafusos autoatarraxantes. Fechamento dos topos com ponteiros plásticos. Altura 750mm. Bancos: estrutura confeccionada em tubo industrial retangular 20x40 (parede 1,50mm), estrutura tipo monobloco (estrutura única) que com cortes sob forma de ângulo, permitem o encaixe da mesa tornando-a empilhável. Sistema de solda MIG unindo todas as partes metálicas. Pintura por sistema eletrostático em epóxi-pó, secagem em estufa. Assento(1900x325mm) em MDF 18mm de espessura, revestido e acabado nas bordas com PVC tipo “T”, fixado a estrutura através de parafusos autoatarraxantes.</p>	113
7	<p>Conjunto refeitório com 01 mesa e dois bancos infantil. Mesa: estrutura confeccionada em tubo industrial retangular redondo (parede 1,50mm), estrutura tipo desmontável. Sistema de solda MIG unindo todas as partes metálicas. Pintura por sistema eletrostático em epóxi-pó, secagem em estufa. Tampo (2000X650mm) em MDF de 18mm de espessura, revestido, o bordo que acompanha todo o contorno do tampo deverá ser encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as normas ABNT. A qualidade de colagem da fita de bordo deve apresentar resistência ao arrancamento mínima de 70N, quando ensaiada conforme Anexo A - Ensaio de colagem (resistência à tração), constante na ABNT ABNT NBR 16332: 2014 - Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio. Fixado a estrutura através de parafusos autoatarraxantes. Fechamento dos topos com ponteiros plásticos. Altura 580mm. Bancos: estrutura confeccionada em tubo industrial retangular redondo, estrutura tipo monobloco (estrutura única). Sistema de solda MIG unindo todas as partes metálicas. Pintura por sistema</p>	150



	<p>eletrostático em epóxi-pó, secagem em estufa. Assento(1900x325mm) em MDF 18mm de espessura, revestido e acabado nas bordas que acompanha todo o contorno do tampo deverá ser encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as normas ABNT. A qualidade de colagem da fita de bordo deve apresentar resistência ao arrancamento mínima de 70N.</p>	
8	<p>Mesa de refeitório Infantil com encosto. Mesa: estrutura confeccionada em tubo industrial retangular redondo (parede 1,50mm), estrutura tipo desmontável. Sistema de solda MIG unindo todas as partes metálicas. Pintura por sistema eletrostático em epóxi-pó, secagem em estufa. Tampo (2000X650mm) em MDF de 18mm de espessura, revestido, o bordo que acompanha todo o contorno do tampo deverá ser encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as normas ABNT. A qualidade de colagem da fita de bordo deve apresentar resistência ao arrancamento mínima de 70N, quando ensaiada conforme Anexo A - Ensaio de colagem (resistência à tração), constante na ABNT ABNT NBR 16332: 2014 - Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio. Fixado a estrutura através de parafusos autoatarraxantes. Fechamento dos topos com ponteiras plásticas. Altura 580mm. Bancos: estrutura confeccionada em tubo industrial retangular redondo, estrutura tipo monobloco (estrutura única). Sistema de solda MIG unindo todas as partes metálicas. Pintura por sistema eletrostático em epóxi-pó, secagem em estufa. Assento(1900x325mm) em MDF 18mm de espessura, revestido e acabado nas bordas que acompanha todo o contorno do tampo deverá ser encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as normas ABNT. A qualidade de colagem da fita de bordo deve apresentar resistência ao arrancamento mínima de 70N.</p>	150
9	<p>Cadeira universitária anatômica, encosto com dimensional de 410mm de largura X 220mm de altura, assento com dimensional de 400mm de profundidade e 410mm de largura sistema de fixação por parafusos, Estrutura lateral da prancheta em tubo de aço 30 x 30 estrutura , apoio da prancheta no minimo confeccionada em tubo industrial com costura 20x20x1,5mm para suporte da prancheta, fixação do encosto em 20 x 20, assento e prancheta conforme norma específica, base de sustentação em colunas duplas de cada lado, estrutura com tratamento anti corrosivo e fosfatizante por imersão, pintura eletrostática a pó epóxi na cor branca curada e polimerizada em estufa a 210°C, sapatas de contato ao piso com cobertura total dos pés para proteção da pintura e com cavidades para encaixe dos</p>	263



	tubos de sustentação do assento, porta livros fechado nos três lados com abertura frontal para colar objetos sendo seu dimensional total com abertura de 116mm sob assento, prancheta anatômica dotada de um porta canetas e um porta copo sendo um posterior no centro e outro posterior direito, dimensionais 570mm de largura e 340mm de comprimento, prancheta com altura total de 700mm até o chão e assento com altura total de 450mm até o chão, assento, encosto, porta-livros, pranchetas e sapatas confeccionada em polipropileno injetado.	
10	<p>Cadeira Universitária. Concha monobloco de assento e encosto: injetada em alta pressão em material polimérico de alta resistência, cor a definir, com formato anatômico. Dimensões nominais da concha 456 mm (altura ou extensão vertical total da concha) x 466 mm (largura total da concha) x 540 mm (profundidade total da concha) x 442 mm (profundidade útil do assento). Acompanha um mínimo de 20 aletas de reforço estrutural situadas na parte da curvatura de junção de assento e espaldar, sendo estes, em número mínimo de 10 de cada lado, de modo a aumentar a resistência mecânica da região, sendo a altura predominante em, pelo menos 70% da extensão das aletas de, no mínimo, 10 mm e sua espessura mínima de 3,0 mm. A concha monobloco é sustentada através de 04 (quatro) parafusos de aço zincado e flangeado medindo 5,0 x 40 mm cada, tais parafusos são fixos em respectivos alojamentos dispostos na concha monobloco, na porção inferior do contra assento sendo que, tais alojamentos para os parafusos devem ser providos de porcas metálicas inseridas no momento da injeção ou, se desprovidas de tais insertos, devem apresentar parede mínima de 3,0 mm nos alojamentos cilíndricos plásticos para ancoragem dos parafusos. Estrutura com quatro apoios ao piso, sendo confeccionada através de uma apara frontal em formato de “U” invertido, confeccionada em tubo de aço carbono de diâmetro mínimo de 25,00 mm x 1,50 mm, sendo que tal apara frontal gera os dois pontos de apoio para os rodízios frontais. As duas pernas traseiras da cadeira, o apoia braços e o suporte principal da superfície de trabalho lateral são derivados de dois segmentos de tubo, sendo um formando uma perna traseira que, pelo seu prolongamento contínuo, forma o apoia braço e o suporte principal da superfície de trabalho, e outro que forma o segundo apoio ao piso, sendo fundido a perna traseira especificada anteriormente sendo a bitola mínima para ambos os tubos de 25,00 x 1,50 mm, seção circular. O tubo que forma a perna traseira da cadeira e é ligado ao tubo contínuo do outro apoio traseiro e que forma o apoia braço e suporte da superfície de trabalho, forma também uma apara transversal traseira posterior inferior para sustentação da concha de assento e encosto. Essa apara transversal da porção inferior posterior do assento é ligada à apara frontal que forma os dois pontos de apoio frontais através de dois segmentos paralelamente dispostos no sentido longitudinal, de tubo de aço</p>	38



	<p>carbono cujo comprimento mínimo não deve ser inferior a 200 mm. Tanto o tubo da apara inferior posterior do assento quanto os tubos paralelos de ligação longitudinal são de seção circular cujo diâmetro mínimo não deve ser inferior a 25,00 mm x 1,50 mm. Para reforço e estabilização do apoia braços e da superfície de trabalho deverá existir uma peça dobrada em “L” manufaturada em tubo de aço carbono de seção circular cujo diâmetro mínimo é de 19,00 mm x 1,50 mm e fundida à estrutura, na apara frontal por um cordão de fusão. Gradil porta livros disposto sob o assento através de duas aparas, uma frontal e uma traseira em tubo de aço de seção circular com diâmetro mínimo de 15,00 mm x 1,20 mm, através dos quais, no sentido longitudinal são fundidos, pelo menos, 8 trefilados cilíndricos, maciços, de aço carbono cujo diâmetro externo total mínimo deve ser de 6,00 mm, formando um espaço mínimo disponível para porta objetos, sem obstáculos entre o gradil porta objetos e o primeiro obstáculo sob o assento de 400 x 400 x 250 mm. Todos os elementos fixos da estrutura metálica devem ser fundidos entre si pelo processo Metal Inert Gas e o tratamento de superfície deve ser em pintura eletrostática à pó de cor preta. Na terminação de cada um dos 4 apoios da estrutura para contato com o piso, deverá existir sapata articulada com peça injetada em termoplástico copolímero 100% reciclável de cor preta para contato com a superfície do piso, cujo diâmetro da porção de contato com o piso não deve ser inferior a 25 mm e a altura da porção da sapata que fica em contato com o piso deve ser, no mínimo, de 5 mm. Deve dispor de um elemento semiesférico articulado para eventuais correções de desnivelamentos do piso, sendo que a haste articulada deve ser produzida em aço carbono zincado ou injetada em termoplástico similar à sapata. Suporte de fixação da superfície de trabalho deverá dispor de, no mínimo, 03 pontos de fixação para tal e o tampo da superfície de trabalho lateral fixa deve ser confeccionado em derivado de madeira, MDP ou MDF, com faces revestidas em laminado melamínico BP, cujos bordos são revestidos em melaninico BP ou perfis poliméricos de acabamento e proteção, cujas dimensões mínimas são de 240 x 420 mm.</p>	
11	<p>Cadeira universitária: com prancheta sendo o assento em espuma injetada (moldada estruturado em peça injetada em alta pressão a partir de termoplástico copolímero, do tipo polipropileno, com espessura mínima de 3,0 mm, com aletas de reforço na parte inferior. Carenagem para contra assento injetada em polipropileno copolímero, dispensado o uso de perfis de borda para acabamento e proteção, tal carenagem de contra assento apresenta espessura mínima predominante de 2,0 mm e é dotada de ressaltos nas furações, agindo como batentes, de modo a dispensar o uso de espaçadores ou arruelas plásticas nas furações. Parafusos de fixação externa são devidamente embutidos à contra capa, não ficando salientes ao contra assento. Aspectos dimensionais das espumas:</p>	38



assento: largura variando de 435 a 500 mm, no sentido da parte posterior para a borda frontal, profundidade de superfície mínima, ao longo do eixo de simetria longitudinal, de 445 mm, espessura média predominante da espuma de: 30 mm, no mínimo. Assento estruturado em peça injetada em alta pressão à partir de termoplástico copolímero, do tipo polipropileno, com espessura mínima de 3mm, com aletas de reforço na parte inferior e dimensionais mínimos de largura variando de 425 à 495 mm, no sentido da parte posterior para a borda frontal. Profundidade de superfície mínima, ao longo do eixo de simetria longitudinal, de 440 mm. Carenagem para contra assento injetada em polipropileno copolímero, dispensado o uso de perfis de borda para acabamento e proteção, tal carenagem de contra assento apresenta espessura mínima predominante de 2,0 mm. Parafusos de fixação externa são devidamente embutidos à contra capa, não ficando salientes ao contra assento. Encosto do tipo espaldar baixo, injetado em termoplástico polipropileno, do tipo copolímero, sendo a maior parte de sua área útil (frontal) com textura. Tal textura mescla-se com uma faixa lisa na parte mediana do encosto, no sentido transversal. Possui um número mínimo de 100 respiradores que melhoram a troca térmica do usuário com o ambiente (perspiração). O encosto é interligado à estrutura fixa da cadeira por meio dos braços, formados à partir do prolongamento dos tubos da estrutura. O encosto é provido de conformação no formato de apoios de braço, injetados à partir da própria matriz de produção, de modo a formar dois alojamento cilíndricos para os tubos da estrutura fixa que estruturam os apoia braços sendo possível encontrar na superfície superior do apoia braço a medida de 200 mm e a largura dos alojamentos, em suas superfícies superiores externas, variando de 35 a 52 mm. Dimensionais do encosto: largura entre braços (distância interna em os apóia braços): entre 450 e 500 mm largura externa do encosto: mínimo de 570 mm extensão vertical do encosto, medida ao longo do eixo de simetria da peça, entre 340 e 380 mm. Estrutura metálica fixa, do tipo trapezoidal, manufaturada a partir de tubo de aço carbono de diâmetro mínimo de 25,40 e espessura mínima de parede de 1,90 mm, com sistema de fixação do assento também em tubos de aço na mesma medida e travessa estrutural de reforço que interliga a parte traseira da estrutura com espessura mínima de 5,00 mm, sendo que o encosto é sustentado pelo prolongamento de duas hastes tubulares verticais da estrutura, em sua porção posterior, dispostas paralelamente e acopladas internamente a alojamentos cilíndricos moldados na matriz de injeção do encosto, em sua porção posterior. Prancheta do tipo fixa com opção para destro e canhoto, com espessura de 10 mm com os seus bordos (inferior e superior) com arredondamento de 2,5 mm de acordo com as normas ABNT. Dimensões gerais de 420 x 250 mm, sendo 3 cantos raio de curvatura de 40 mm e área de contato com o usuário com raio de



	<p>300 mm. A superfície não é porosa, não retém sujeira e dificulta a proliferação de bactérias. Composto por fundição de camadas. Seu centro é preto ou marrom. Material a prova d'água com grande resistência. Não será aceito material com revestimento em fórmica ou baixa pressão, injetados, alumínio ou aço. As bordas não devem conter acabamento em verniz, seladora ou fita de borda, deve ser através de polimento. A sua laminação das duas faces deve ser realizado por máquinas específicas, garantido que não tenha manutenção de descolamento de seus revestimentos. Densidade de no mínimo 1200 kg/m³. A sua fixação é através de parafuso m6 e no mínimo 03 buchas metálicas cravadas em sua face inferior. A prancheta recebe como suporte um tubo circular dobrado cuja medida é 1” x 3,00 mm, que dá toda estruturação necessária a prancheta. Gradil porta livros composto por, no mínimo, 09 maciços cilíndricos dispostos no sentido longitudinal com aparas e reforços transversais sendo seus materiais maciços de diâmetro mínimo de 6,0 mm e unidos entre si pelo sistema metal inert gas.</p>	
12	<p>Conjunto para Professor. Mesa: Dimensão 1200 X 600 X 745 MM. Tampo confeccionado em chapa de MDP contínuo com 18 mm PAINEL Frontal confeccionado em chapa de MDP contínuo na cor cinza com 15 mm Fita de bordo com 2,5 mm de espessura para o tampo e 1mm para as demais partes. Base fabricada em chapa de tubo oblongo, em chapa de no mínimo 1,2 mm. Sapatas niveladoras com base confeccionada em polipropileno injetado, medindo aproximadamente 20mm de diâmetro, fixada à estrutura por meio de barra roscada de m6 ou m8 x 1”. Coluna Vertical dupla, fabricada em chapa tubo de aço semi oblongo com espessura de 1,2 mm, Travessa superior fabricado em tubo de aço 30 x 20 mm com espessura mínima de 1,2 mm, fixada a coluna por meio de solda MIG. O conjunto deve ser interligado ao tampo por meio de parafusos de rosca máquina, parafusados a buchas metálicas ao tampo e ao painel frontal por meio de tambor de giro com ø25mm ou minifix, parafuso de montagem rápida M6 e tampas plásticas de acabamento. CADEIRA: fixa de uso múltiplo com encosto moldado anatomicamente em polipropileno copolímero estruturado pigmentado, com furações com formato retangular ou similar sendo, no mínimo 10 furos, 05 em cada lateral do encosto, 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, no mínimo, 5mm de diâmetro e cabeça oval, na mesma cor do encosto. Largura de 460 mm e extensão vertical do encosto de 250 mm, no mínimo, medidos no seu eixo de simetria. Estrutura Suporte do encosto constituído por dois tubos de aço #16, com secção oval, medindo 16X30mm, soldados nas travessas superiores e encaixados nas laterais do encosto. Base fixa constituídas por duas estruturas</p>	225



	contínuas com formato trapezoidal, confeccionada em tubo de aço com secção oval #18, medindo 16X30mm; Possui duas travessas inferiores e duas superiores unindo e travando as estruturas, impedindo a abertura da estrutura por movimento rígido. As travessas superiores são fechadas com ponteiros plásticas.	
13	Conjunto coletivo composto de 1 (uma) mesa e 4 (quatro) cadeiras. Mesa com tampo em MDP ou MDF, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, e na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, montado sobre estrutura tubular de aço. Tampo em MDP ou MDF, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, cantos arredondados. Revestimento na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, na cor BRANCA. Dimensões acabadas 800mm (largura) x 800mm (profundidade) x 25,8mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura. Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor LARANJA, coladas com adesivo "Hot Melting". Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. A qualidade de colagem da fita de bordo deve apresentar resistência ao arrancamento mínima de 70N, quando ensaiada conforme Anexo A - Ensaio de colagem (resistência à tração), constante na ABNT ABNT NBR 16332: 2014 - Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio. Estrutura composta de: Pés confeccionados em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção circular diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Travessas em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção retangular de 20 x 40mm, em chapa 16 (1,5mm). Fixação do tampo à estrutura através de parafusos rosca máquina polegada, diâmetro de 1/4" x comprimento 2", cabeça chata, fenda simples. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor LARANJA, fixadas à estrutura através de encaixe. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor LARANJA. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Sapatas/ ponteiros em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor.	225
14	Mesa individual acessível para pessoa em cadeira de rodas (PCR), com tampo em	75



<p>MDP ou MDF, revestido na face superior em laminado melamínico e na face inferior em chapa de balanceamento, montado sobre estrutura tubular de aço. Tampo em MDP ou MDF, com espessura de 18 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, cantos arredondados. Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) de 0,6mm. Aplicação de porcas garra com rosca métrica M6 e comprimento 10 mm. Dimensões acabadas 900mm (largura) x 600mm (profundidade) x 19,4mm (espessura), admitindo-se tolerância de até +/- 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura. Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor AZUL, coladas com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N. Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa. Estrutura composta de: Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm). Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm). Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Fixação do tampo à estrutura através de: 06 porcas garra rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm). 06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL, fixadas à estrutura através de encaixe. Para comprovação da qualidade dos produtos e atendimento a sustentabilidade apresentar as evidências abaixo.</p>	
--	--

COTA RESERVADA

LOTE 05 – MÓVEIS EM AÇO

ITEM	DESCRITIVO	QTDE
-------------	-------------------	-------------



1	<p>Armário em aço com 2 (duas) portas de abrir, com 4 (quatro) prateleiras internas reguláveis em madeira, com seguintes características: Móvel com a caixa externa e portas em aço e prateleiras em MDF; cor cinza cristal. Dimensões externas do armário: 1.700 mm altura x 900 mm largura x 450 mm profundidade; com sapatas em polipropileno em forma de “L” com regulagem de altura através de pino com rosca metálica de 1/4, encaixadas nos 4 cantos do armário para corrigir pequenos desníveis e evitar o contato direto da chapa com o piso; Estrutura do corpo e das portas em chapa 24, aço carbono laminado FF.RB.OL 1008/1010; 2 (duas) portas de abrir com 3 (três) dobradiças externas em cada porta, enroladas em chapa 18 e divididas em 2 (duas) partes de 30 mm, unidas através de pino aço zincado com trava de segurança central, fixadas nas portas e no corpo do armário através de solda a ponto, que permite a retirada da porta somente após estar aberta; Reforço ômega em cada porta medindo 30 mm de largura mais aba de 10 mm cada lado no total de 50 mm, fixado nas portas através de solda a ponto; 4 (quatro) prateleiras em madeira MDP-18 mm de espessura medindo 745 mm de largura x 350 mm de profundidade com revestimento melaminico texturizado nas duas faces, com bordas retas e acabamento com fita de PVC de 1 mm, nas laterais possui uma chapa de aço 22 (0,75 mm) em forma de “L” medindo 350 mm de comprimento, sendo uma aba de 30 mm parafusada com parafuso auto tarrachante 3/8 na parte inferior da prateleira e outra aba de 16 mm que servirá para encaixe na cremalheira proporcionando dessa forma que as prateleiras sejam removíveis e reguláveis a cada 50 mm, para suportar 40 kg distribuídos uniformemente.</p>	148
2	<p>Armário em aço com 2 (duas) portas de abrir, com 4 (quatro) prateleiras internas, com seguintes características: Móvel todo em aço com caixa externa não desmontável e portas embutidas; cor cinza cristal. Dimensões: 1.970 mm altura x 900 mm largura x 450 mm profundidade; com sapatas de polipropileno em forma de “L” com regulagem de altura através de pino com rosca metálica de ¼, encaixadas nos 4 cantos do armário para corrigir pequenos desníveis e evitar o contato direto da chapa com o piso; Estrutura, portas, corpo e prateleiras chapa 22, aço carbono laminado FF.RB.OL 1008/1010. 2 (duas) Portas de abrir com 3 (três) dobradiças externas em cada porta, enroladas em chapa 18 e divididas em 2 (duas) partes de 30 mm, unidas através de pino aço zincado com trava de segurança central fixadas nas portas e no corpo do armário através de solda a ponto, que permite a retirada da porta somente após estar aberta. Reforço ômega em cada porta na largura mínima de 30 mm mais abas de 10 mm no total de 50 mm, fixados na porta através de solda a ponto. Fechadura cromada tipo maçaneta, com arelho cravada com 2 ferros de 5/16, com 945 mm de comprimento, localizada na porta do lado direito do armário, que acionam o sistema de Cremona com varões, travando as duas portas simultaneamente na parte superior e inferior. Cada lateral do armário, na parte</p>	105



	<p>interna, deverá conter duas cremalheiras retas verticais, paralelas fixadas através de solda a ponto em chapa 24 (0,60 mm) com 45 mm de largura com fendas tipo unha de gato de 15 mm de altura x 18 mm de largura em toda a sua extensão, com intervalos de 50 em 50 mm, dispostas de modo a estarem niveladas lado a lado e que servirão de apoio para as prateleiras e proporcionando nível de inclinação zero. 4 (quatro) prateleiras de aço chapa 22 (0,75 mm), removíveis.</p>	
3	<p>Roupeiro em aço com 16 (dezesesseis) portas sobrepostas, com 4 (quatro) corpos verticais e 4 (quatro) vãos horizontais, com seguintes características: Móvel todo em aço com corpo externo não desmontável e portas embutidas; cor cinza cristal. Dimensões externas: 1.970 mm altura x 640 mm largura x 450 mm profundidade; Dimensões internas dos compartimentos: 465 mm altura x 300 mm largura x 360 mm profundidade; Fabricados em chapa 22 (0,75 mm), aço carbono laminado FF.RB.OL 1008/1010. Alça para fechamento com cadeado contendo um furo oblongo de 12x8 mm, sendo uma peça pontuada no lado esquerdo central da porta e outra no corpo lateral do roupeiro, de maneira que ao fechar as portas não apresentem distorções de encaixe. Cadeado por conta do cliente. Bordas dobradas em todo seu contorno em perfil “U” com largura mínima de 30 mm, tendo uma aba de 10 mm inteiriça no sentido vertical servindo de batente para as portas; Duas fileiras de 4 (quatro) venezianas para ventilação medindo 70 x 80 mm estampadas na parte superior e inferior do lado direito das portas, sem saliência externa, com o alto relevo voltados para o lado interno do compartimento, proporcionando maior segurança e evitando desta forma acidentes ao manusear as portas; Divisões horizontais interna entre as portas dobradas em perfil “U” de 30 mm individuais, servindo de prateleiras e dividindo cada corpo no sentido vertical em 4 compartimentos; Dobradiças externas 2 (duas) soldadas na porta e corpo do roupeiro, enroladas em chapa de aço 18 (1,20 mm), divididas em duas partes de 30 mm cada, unidas através de um pino de aço zincado com trava de segurança central que permite a retirada da porta somente após estar aberta. Pés em forma triângulo, pontuado e soldado nos quatro cantos, na parte inferior do roupeiro, medindo 60 x 60 x 90 mm fabricados em chapa 18 (1,20 mm), sendo a parte de apoio no chão de 45 x 45 mm, o que proporciona maior estabilidade ao produto.</p>	16
4	<p>Armário em aço com 2 (duas) portas de abrir, com 50 (cinquenta) vãos para pasta az, com seguintes características: Móvel todo em aço com caixa externa não desmontável e portas embutidas; cor cinza cristal Dimensões: 1.970 mm altura x 1200 mm largura x 450 mm profundidade; com sapatas de polipropileno em forma de “L” com regulagem de altura através de pino com rosca metálica de ¼, encaixadas nos 4 cantos do armário para corrigir pequenos desníveis e evitar o contato direto da chapa com o piso; Estrutura, portas, corpo, divisões e prateleiras chapa 22, aço carbono laminado FF.RB.OL 1008/1010. 2 (duas) portas de abrir com</p>	16



	<p>3 (três) dobradiças externas em cada porta, enroladas em chapa 18 e divididas em 2 (duas) partes de 30 mm, unidas através de pino aço zincado com trava de segurança central fixadas nas portas e no corpo do armário através de solda a ponto, que permite a retirada da porta somente após estar aberta. Reforço ômega em cada porta na largura mínima de 30 mm mais abas de 10 mm no total de 50 mm, fixados na porta através de solda a ponto. Fechadura cromada tipo maçaneta, com arelho cravada com 2 ferros de 5/16, com 945 mm de comprimento, localizada na porta do lado direito do armário, que acionam o sistema de Cremona com varões, travando as duas portas simultaneamente na parte superior e inferior.</p>	
5	<p>Roupeiro em aço com 8 (oito) portas sobrepostas, com 2 (dois) corpos verticais e 4 (quatro) vãos horizontais, com seguintes características: Móvel todo em aço com corpo externo não desmontável e portas embutidas; cor cinza cristal. Dimensões externas: 1.970 mm altura x 640 mm largura x 450 mm profundidade; Fabricados em chapa 22 (0,75 mm), aço carbono laminado FF.RB.OL 1008/1010. Alça para fechamento com cadeado contendo um furo oblongo de 12x8 mm, sendo uma peça pontuada no lado esquerdo central da porta e outra no corpo lateral do roupeiro, de maneira que ao fechar as portas não apresentem distorções de encaixe. Cadeado por conta do cliente. Bordas dobradas em todo seu contorno em perfil “U” com largura mínima de 30 mm, tendo uma aba de 10 mm inteiriça no sentido vertical servindo de batente para as portas; Duas fileiras de 4 (quatro) venezianas para ventilação medindo 70 x 80 mm Porta etiqueta estampada do lado esquerdo superior de cada porta, para identificação do usuário medindo 56 mm x 30 mm; Divisões verticais interna entre as portas dobradas em perfil “U” de 30 mm, inteiriças dividindo o roupeiro em 4 corpos verticais e com aba de 10 mm servindo de batente para as portas; Divisões horizontais interna entre as portas dobradas em perfil “U” de 30 mm individuais, servindo de prateleiras e dividindo cada corpo no sentido vertical em 4 compartimentos; Dobradiças externas 2 (duas) soldadas na porta e corpo do roupeiro, enroladas em chapa de aço 18 (1,20 mm), divididas em duas partes de 30 mm cada, unidas através de um pino de aço zincado com trava de segurança central que permite a retirada da porta somente após estar aberta. Pés em forma triângulo, ponteados e soldados nos quatro cantos, na parte inferior do roupeiro, medindo 60 x 60 x 90 mm fabricados em chapa 18 (1,20 mm), sendo a parte de apoio no chão de 45 x 45 mm, o que proporciona maior estabilidade ao produto.</p>	21



6	<p>Arquivo em aço com 4 (quatro) gavetas para pasta suspensa, tamanho ofício, com as seguintes características: Móvel todo em aço com caixa externa não desmontável e gavetas embutidas em todo perímetro; cor cinza cristal Dimensões: 1.335 mm altura x 470 mm largura x 600 mm profundidade; com sapatas de polipropileno em forma de “L” com regulagem de altura através de pino com rosca metálica de ¼ encaixadas nos 4 cantos do armário para corrigir pequenos desníveis e evitar o contato direto da chapa com o piso; Medidas internas nas gavetas: 280 mm altura x 390 mm largura x 590 mm profundidade; Corpo, gavetas e tampo chapa 22 (0,75 mm), aço carbono laminado FF.RB.OL 1008/1010. O arquivo não apresenta travamento aparente por ser interno não é visível externamente; Gavetas com suporte para pastas suspensa em forma de “U” soldado na parte frontal e posterior de cada lateral para receber o encaixe das pastas suspensa; Carrinhos telescópicos progressivos dotados de 8 rodízios de aço com 1” zincados, Fechadura cromada tipo Yale com 4 pinos de segurança e 2 chaves.</p>	22
7	<p>Estante de aço para Biblioteca dupla face 10 prateleiras – dimensão 2000 X 1000 X 640 MM (A X L X P) Estante biblioteca dupla de aço para livros dimensão 2000 x 1000 x 630mm composta por 10 prateleiras reguláveis, encaixadas nas colunas formando 5 vãos com alturas ajustáveis de cada lado e duas prateleira úteis sendo uma de cada lado formando uma base fixa. Móvel todo em aço, desmontável, com 10 prateleiras reguláveis e base fixa útil; cor cinza cristal. Dimensões: 2.000 mm altura x 1.000 mm largura x 630 mm profundidade; chapa de aço carbono laminado FF.RB.OL 1008/1010, com tratamento de superfície, tratamento químico protetivo antiferruginoso, sendo posteriormente pintados com tinta a pó híbrida, com carga eletrostática, sendo 70% epóxi e 30% de poliéster proporcionando perfeita aderência da tinta na chapa. Coluna em forma de “t” com tubo soldado formando os pés e a estrutura base da biblioteca, sendo as em chapa 16 (1,50 mm)e base chapa 18 (1,20 mm), medindo: 2000 mm de altura x 25 mm de largura x 42 mm de profundidade com furação dupla em toda sua extensão na medida de 15 mm x 04 mm para regulagem das prateleiras de 25mm em 25 mm; prateleiras em chapa de aço 24 (0,60mm), medindo 950 mm de largura x 250mm profundidade x 35 mm altura, com 1 reforço ômega soldado na parte inferior, no sentido longitudinal para suportar até 50 kg distribuídos uniformemente, sendo a prateleira base de 300 mm de profundidade, cada lado, totalmente aproveitável, nas laterais das prateleiras são soldados aparadores em chapa 18 (1,20 mm) na medindo 185 mm de altura x 250 mm De profundidade, com 5 garras para encaixe nas colunas, sem uso de parafusos, com regulagem de 25 mm em 25 mm. Reforço intermediário em formato “x” confeccionado em chapa 16 (1,50 mm), medindo 1.250 mm de comprimento x 25 mm Largura com um furo em cada extremidade para fixação através de parafusos auto brocante nos perfilados que compõem as laterais, proporcionando dessa forma</p>	20



	<p>maior estabilidade à biblioteca; travamento superior em formato de “u” confeccionado em chapa 20 (0,90 mm), com 1.000 mm de largura x 73 mm altura x 85 mm profundidade, fixado nas colunas por meio de parafusos 4/12 auto brocante; base de aço semifechada montada com duas prateleiras uma de cada lado da biblioteca em chapa 24 (0,60 mm), tendo soldada em suas laterais mão francesa que fazem a fixação por meio de encaixe na estrutura soldada da coluna formando o pé com acabamento em polipropileno preto; sapatas de polipropileno em forma de “L” com regulagem de altura através de pino com rosca metálica de ¼, encaixadas nos 4 cantos da biblioteca para corrigir pequenos desníveis e evitar o contato direto com o piso.</p>	
8	<p>Estante para Biblioteca simples face com 05 prateleiras. Dimensões: 1980 x 950 x 325 (AXLXP). Prateleiras confeccionadas em chapa de aço com espessura de 0,75 mm (chp22) sem reforço. Base-prateleira confeccionada em chapa de aço com espessura de 0,75 mm (chp22) com duas mãos francesas confeccionadas em chapa de aço com espessura de 1,50 mm (chp16), com sistema de fixação nas colunas por encaixe. Coluna confeccionada em chapa de aço com espessura de 1,50 mm (chp16). Parafusos 1/2” x 1/4”. A estante deverá ser previamente tratada através de um rigoroso processo químico protetivo, sendo pintada eletrostaticamente com tinta a pó curada em estufa.</p>	21
9	<p>Estante de aço expositora simples face: Estante com dimensões aproximadas 1000 (L) x 450 (P) x 1980 (H) mm. Prateleiras confeccionadas em chapa de aço com espessura de 0,75 mm (chp22) sem reforço. Base-prateleira confeccionada em chapa de aço com espessura de 0,75 mm (chp22) com duas mãos francesas confeccionadas em chapa de aço com espessura de 1,50 mm (chp16), com sistema de fixação nas colunas por encaixe. Coluna confeccionada em chapa de aço com espessura de 1,50 mm (chp16). Parafusos 1/2” x 1/4”. A estante deverá ser previamente tratada através de um rigoroso processo químico protetivo, sendo pintada eletrostaticamente com tinta a pó curada em estufa.</p>	03
10	<p>Carrinho para transporte de livros: em aço carbono 1008 a 1012, para transporte de livros com 3 prateleiras e 4 rodízios com dimensões aproximadas 1100 (H) x 700 (L) x 500 (P). Duas prateleiras superiores em “V” com uma divisória no meio subdividindo as prateleiras em 4 compartimentos e uma prateleira inferior horizontal, tipo bandeja, com abas de aproximadamente 30 mm, que evitam o escorregamento do material transportado, ambas confeccionadas em chapa #20 (90 mm). Quadro estrutural do carrinho confeccionado em metalon de 25x25 mm, chapa #18 (1,25 mm), com painéis laterais confeccionados em chapa #20 (90 mm) proporcionando estabilidade ao material durante transporte. Base do carrinho com 4 rodízios de 3” de diâmetro, sendo, dois rodízios com freios. Dois puxadores superiores dispostos um em cada lateral para facilitar a movimentação</p>	18



11	<p>Estante de aço - dimensão 920x2430x300 (lxaxp): estante de aço, desmontável com 7 prateleiras, travamento nas laterais e no fundo em forma de “x”, com as seguintes características: móvel todo em aço, desmontável, com 7 prateleiras reguláveis; cor cinza cristal; dimensões: 2430 mm altura x 920 mm largura x 300 mm profundidade; chapas em aço carbono laminado FF.RB.OL 1008/1010, com tratamento de superfície, onde os produtos são aero transportados, sem contato manual, por um túnel onde recebem tratamento químico protetivo antiferruginoso a base de fosfato de zinco tricatómico, sendo posteriormente pintados com tinta a pó híbrida, com carga eletrostática, sendo 70% epóxi e 30% poliéster, formando uma camada de 80 micras de tinta e curada em estufa de 200°C permitindo perfeita aderência da tinta na chapa; 4 (quatro) colunas em perfil “I” medindo: 2000 mm x 30 mm x 30 mm em chapa 16 (1,50 mm) com furação oblonga e oblíqua de 11x8 mm nas duas abas, alinhadas no sentido vertical e espaçadas a cada 50 mm proporcionando um melhor encaixe dos parafusos na montagem das prateleiras de maneira que o uso da estante faça pressão de cima para baixo proporcionando a mesma maior estabilidade. 7 (sete) prateleiras reforçadas com dobras triplas, frontal e posterior, 1ª dobra com 30 mm; 2ª dobra com 10 mm; 3ª dobra com 5 mm, medindo: 920 x 300 x 30 mm, confeccionadas em chapa 22 (0,75 mm) com 1 (um) reforço ômega com 20 mm de largura chapa 22 (0,75 mm) soldado na parte inferior, para suportar a carga de 105 kg distribuídos uniformemente, tem 2 carreiras de furação com 17 furos cada uma na sua parte superior de ø8 mm para opcionalmente parafusar divisores, em cada canto possui 2 (dois) furos oblongos de 11x8 mm para fixar as prateleiras nas colunas, também tem 3 (três) furos ø8 mm na parte frontal e posterior da prateleira para opção de uso de detentores para peças miúdas ou porta etiqueta para identificação dos produtos; 4 (quatro) pares de reforços em “x”, sendo 2 (dois) em cada lateral da estante, fabricadas em chapa 16 (1,50 mm), medindo cada vareta no mínimo 350 x 25 x 2,00 mm, possuindo um furo oblongo de 8,5 x 36 mm em cada extremidade para fixação dos parafusos com porcas nos perfilados que compõem os pés das estantes; 1 (um) par de reforço em “x” no fundo, fabricado em chapa 16 (1,50 mm), medindo cada vareta 1210 x 25 x 2,00 mm, possuindo um furo oblongo de 8,5 x 36 mm em cada extremidade para fixação dos parafusos com porcas nos perfilados que compõem os pés das estantes e um no meio para parafusar o reforço na parte traseira da estante; 4 sapatas em polipropileno em forma de “I” para evitar o contato direto das colunas com o piso; 77 (setenta e sete) parafusos sextavados na medida de ¼ x ½ e 69 porcas sextavadas de ¼, cromados para evitar ferrugem com o decorrer do tempo; a estante deverá ser entregue desmontada, em local a ser definido, e sendo montada de acordo com a necessidade, em perfeitas condições de uso e sem avarias, embalada automaticamente com a utilização de filme “termo recolhível” transparente e cantoneiras.</p>	18
----	--	----



12	Estante para caixa box (bin) 54 gavetas, estante com estrutura em aço chapa 16/18, pintura epóxi-pó, com 54 gavetas modelo BIN número 5. Deve acompanhar o produto: 54 caixas número 5 (25x15), dimensões aproximadas da estrutura 990 x 1500 x 270mm, podendo variar em +/- 10%.	50
-----------	---	-----------

COTA RESERVADA

LOTE 06 – MÓVEIS

ITEM	DESCRIPTIVO	QTDE
1	Armário Alto 02 portas. Características dimensionais: Alt: 1600 mm x Larg: 800 mm x Profundidade: 500 mm. Material: laterais, fundo, portas e prateleiras: Medium Density Particleboard (painel de partículas de baixa densidade) com espessura de 18 mm em conformidade com a NBR 14810-2:2018, NBR 14789, NBR 14024:2004 e NBR 14020:2002. Tampo: Medium Density Particleboard (painel de partículas de baixa densidade) com espessura de 25 mm em conformidade com a NBR 14810-2:2018, NBR 14789, NBR 14024:2004 e NBR 14020:2002. Revestimentos das faces da madeira: ambas as faces devem possuir filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. Estrutura: em tudo de aço carbono retangular 40 x 20 mm, com parede mínima de 0,90 mm, com no mínimo 04 sapatas com parafuso máquina, fixas estrutura por meio de porca rebite. O aço carbono deverá possuir tratamento antiferruginoso e preparação para pintura certificada conforme a ABNT NBR 8094:1983, 8095:2015, 8096:1983, 11003:2010 e ASTM D 3363:2011, 7091:2013, 523:2014, 2794:2010, JIS Z 2801. Fita de bordo para acabamento dos painéis de madeira devem ser com espessura de 2,5 mm para madeiras de 25 mm e 2 mm para madeiras de 18 mm em conformidade ABNT NBR 16332:2014 no mínimo com as avaliações de resistência à luz UV, resistência ao corte cruzado com resultado 5B, resistência ao álcool etílico sem alterações, resistência ao arrancamento (tração) com força mínima de 70 N, capilaridade com nível de absorção de 0 mm. Prateleiras: 02 (duas) regulável a cada 32 mm, com sistema de trava de segurança em zamack cm acabamento escovado ou cromo e 01 (uma) prateleira fixa central. Dobradiça: no mínimo 03 peças por porta e deverão permitir a abertura de no mínimo 90°. Fechadura: o armário deverá possuir 1 (uma) fechadura de tambor cilíndrico, com no mínimo 4 pinos e chaves em duplicata. Puxadores: em zamack modelo alça com fixação por parafusos de rosca máquina. Construção: fixação das peças de madeira entre si ou na base de aço através de parafusos com buchas metálicas e/ou com dispositivos de rotofix ou minifix e cavilhas em conformidade com a NBR 14789.	78



2	<p>Armário Executivo 02 portas. Características dimensionais: Alt: 1600 mm x Larg: 800 mm x Profundidade: 500 mm. Material: Laterais, fundo, portas e prateleiras: Medium Density Particleboard (painel de partículas de baixa densidade) com espessura de 18 mm em conformidade com a NBR 14810-2:2018, NBR 14789, NBR 14024:2004 e NBR 14020:2002. Tampo: Medium Density Particleboard (painel de partículas de baixa densidade) com espessura de 25 mm em conformidade com a NBR 14810-2:2018, NBR 14789, NBR 14024:2004 e NBR 14020:2002. Revestimentos das faces da madeira: ambas as faces devem possuir filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. Estrutura: em tudo de aço carbono retangular 40 x 20 mm, com parede mínima de 0,90 mm, com no mínimo 04 sapatas com parafuso máquina, fixas a estrutura por meio de porca rebite. O aço carbono deverá possuir tratamento antiferruginoso e preparação para pintura certificada conforme a ABNT NBR 8094:1983, 8095:2015, 8096:1983, 11003:2010 e ASTM D 3363:2011, 7091:2013, 523:2014, 2794:2010, JIS Z 2801. Fita de bordo para acabamento dos painéis de madeira devem ser com espessura de 2,5 mm para madeiras de 25 mm e 2 mm para madeiras de 18 mm em conformidade ABNT NBR 16332:2014 no mínimo com as avaliações de resistência à luz UV, resistência ao corte cruzado com resultado 5B, resistência ao álcool etílico sem alterações, resistência ao arrancamento (tração) com força mínima de 70 N, capilaridade com nível de absorção de 0 mm. Prateleiras: 02 (duas) regulável a cada 32 mm, com sistema de trava de segurança em zamack cm acabamento escovado ou cromo. Dobradiça: no mínimo 02 peças por porta e deverão permitir a abertura de no mínimo 90°. Fechadura: o armário deverá possuir 1 (uma) fechadura de tambor cilíndrico, com no mínimo 4 pinos e chaves em duplicata. Puxadores: em zamack modelo alça com fixação por parafusos de rosca máquina. Construção: fixação das peças de madeira entre si ou na base de aço através de parafusos com buchas metálicas e/ou com dispositivos de rotofix ou minifix e cavilhas em conformidade com a NBR 14789.</p>	25
3	<p>Armário baixo 02 portas. Características dimensionais: Alt: 745 mm x Larg: 800 mm x Profundidade: 500 mm. Material: Laterais, fundo, portas e prateleiras: Medium Density Particleboard (painel de partículas de baixa densidade) com espessura de 18 mm em conformidade com a NBR 14810-2:2018, NBR 14789, NBR 14024:2004 e NBR 14020:2002. Tampo: Medium Density Particleboard (painel de partículas de baixa densidade) com espessura de 25 mm em conformidade com a NBR 14810-2:2018, NBR 14789, NBR 14024:2004 e NBR 14020:2002. Revestimentos das faces da madeira: ambas as faces devem possuir filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. Estrutura: em tudo de aço carbono retangular 40 x 20 mm, com parede mínima de 0,90 mm, com no mínimo 04 sapatas com parafuso</p>	50



	<p>máquina, fixas a estrutura por meio de porca rebite. O aço carbono deverá possuir tratamento antiferruginoso e preparação para pintura certificada conforme a ABNT NBR 8094:1983, 8095:2015, 8096:1983, 11003:2010 e ASTM D 3363:2011, 7091:2013, 523:2014, 2794:2010, JIS Z 2801. Fita de bordo para acabamento dos painéis de madeira devem ser com espessura de 2,5 mm para madeiras de 25 mm e 2 mm para madeiras de 18 mm em conformidade ABNT NBR 16332:2014 no mínimo com as avaliações de resistência à luz UV, resistência ao corte cruzado com resultado 5B, resistência ao álcool etílico sem alterações, resistência ao arrancamento (tração) com força mínima de 70 N, capilaridade com nível de absorção de 0 mm. Prateleiras: 01 (uma) regulável a cada 32 mm, com sistema de trava de segurança em zamack cm acabamento escovado ou cromo. Dobradiça: no mínimo 02 peças por porta e deverão permitir a abertura de no mínimo 90°. Fechadura: o armário deverá possuir 1 (uma) fechadura de tambor cilíndrico, com no mínimo 4 pinos e chaves em duplicata. Puxadores: em zamack modelo alça com fixação por parafusos de rosca máquina. Construção: fixação das peças de madeira entre si ou na base de aço através de parafusos com buchas metálicas e/ou com dispositivos de rotofix ou minifix e cavilhas em conformidade com a NBR 14789.</p>	
4	<p>Armário baixo 04 portas. Características dimensionais: Alt: 745 mm x Larg: 1425 mm x Profundidade: 500 mm. Material: Laterais, fundo, portas e prateleiras: Medium Density Particleboard (painel de partículas de baixa densidade) com espessura de 18 mm em conformidade com a NBR 14810-2:2018, NBR 14789, NBR 14024:2004 e NBR 14020:2002. Tampo: Medium Density Particleboard (painel de partículas de baixa densidade) com espessura de 25 mm em conformidade com a NBR 14810-2:2018, NBR 14789, NBR 14024:2004 e NBR 14020:2002. Revestimentos das faces da madeira: ambas as faces devem possuir filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. Estrutura: em tudo de aço carbono retangular 40 x 20 mm, com parede mínima de 0,90 mm, com no mínimo 04 sapatas com parafuso máquina, fixas a estrutura por meio de porca rebite. O aço carbono deverá possuir tratamento antiferruginoso e preparação para pintura certificada conforme a ABNT NBR 8094:1983, 8095:2015, 8096:1983, 11003:2010 e ASTM D 3363:2011, 7091:2013, 523:2014, 2794:2010, JIS Z 2801. Fita de bordo para acabamento dos painéis de madeira devem ser com espessura de 2,5 mm para madeiras de 25 mm e 2 mm para madeiras de 18 mm em conformidade ABNT NBR 16332:2014 no mínimo com as avaliações de resistência à luz UV, resistência ao corte cruzado com resultado 5B, resistência ao álcool etílico sem alterações, resistência ao arrancamento (tração) com força mínima de 70 N, capilaridade com nível de absorção de 0 mm. Prateleiras: 03 (três) regulável a cada 32 mm, com sistema de trava de segurança em zamack cm acabamento escovado ou cromo e 01 (uma)</p>	25



	<p>prateleira fixa central. Dobradiça: no mínimo 02 peças por porta e deverão permitir a abertura de no mínimo 90°. Fechadura: o armário deverá possuir 1 (uma) fechadura de tambor cilíndrico, com no mínimo 4 pinos e chaves em duplicata. Puxadores: em zamack modelo alça com fixação por parafusos de rosca máquina. Construção: fixação das peças de madeira entre si ou na base de aço através de parafusos com buchas metálicas e/ou com dispositivos de rotifix ou minifix e cavilhas em conformidade com a NBR 14789.</p>	
5	<p>Armário extra alto 02 portas. Características dimensionais: Alt: 2200 mm x Larg: 800 mm x Profundidade: 500 mm. Material: Laterais, fundo, portas e prateleiras: Medium Density Particleboard (painel de partículas de baixa densidade) com espessura de 18 mm em conformidade com a NBR 14810-2:2018, NBR 14789, NBR 14024:2004 e NBR 14020:2002. Tampo: Medium Density Particleboard (painel de partículas de baixa densidade) com espessura de 25 mm em conformidade com a NBR 14810-2:2018, NBR 14789, NBR 14024:2004 e NBR 14020:2002. Revestimentos das faces da madeira: ambas as faces devem possuir filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. Estrutura: em tudo de aço carbono retangular 40 x 20 mm, com parede mínima de 0,90 mm, com no mínimo 04 sapatas com parafuso máquina, fixas a estrutura por meio de porca rebite. O aço carbono deverá possuir tratamento antiferruginoso e preparação para pintura certificada conforme a ABNT NBR 8094:1983, 8095:2015, 8096:1983, 11003:2010 e ASTM D 3363:2011, 7091:2013, 523:2014, 2794:2010, JIS Z 2801. Fita de bordo para acabamento dos painéis de madeira devem ser com espessura de 2,5 mm para madeiras de 25 mm e 2 mm para madeiras de 18 mm em conformidade ABNT NBR 16332:2014 no mínimo com as avaliações de resistência à luz UV, resistência ao corte cruzado com resultado 5B, resistência ao álcool etílico sem alterações, resistência ao arrancamento (tração) com força mínima de 70 N, capilaridade com nível de absorção de 0 mm. Prateleiras: 03 (três) regulável a cada 32 mm, com sistema de trava de segurança em zamack cm acabamento escovado ou cromo e 01 (uma) prateleira fixa central. Dobradiça: no mínimo 03 peças por porta e deverão permitir a abertura de no mínimo 90°. Fechadura: o armário deverá possuir 1 (uma) fechadura de tambor cilíndrico, com no mínimo 4 pinos e chaves em duplicata. Puxadores: em zamack modelo alça com fixação por parafusos de rosca máquina. Construção: fixação das peças de madeira entre si ou na base de aço através de parafusos com buchas metálicas e/ou com dispositivos de rotifix ou minifix e cavilhas em conformidade com a NBR 14789.</p>	25



6	<p>Armário com 15 nichos. Características dimensionais: Alt: 2100 mm x Larg: 900 mm x Profundidade: 500 mm. Material: Laterais, fundo, portas e prateleiras: Medium Density Particleboard (painel de partículas de baixa densidade) com espessura de 18 mm em conformidade com a NBR14810-2:2018, NBR14789, NBR14024:2004 e NBR14020:2002. Tampo: Medium Density Particleboard (painel de partículas de baixa densidade) com espessura de 25 mm em conformidade com a NBR 14810-2:2018, NBR 14789, NBR 14024:2004 e NBR 14020:2002. Revestimentos das faces da madeira: ambas as faces devem possuir filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. Estrutura: em tudo de aço carbono retangular 40 x 20 mm, com parede mínima de 0,90 mm, com no mínimo 04 sapatas com parafuso máquina, fixas a estrutura por meio de porca rebite. O aço carbono deverá possuir tratamento antiferruginoso e preparação para pintura certificada conforme a ABNT NBR8094:1983, 8095:2015, 8096:1983, 11003:2010 e ASTM D 3363:2011, 7091:2013, 523:2014, 2794:2010, JIS Z 2801. Fita de bordo para acabamento dos painéis de madeira devem ser com espessura de 2,5 mm para madeiras de 25 mm e 2 mm para madeiras de 18 mm em conformidade ABNT NBR 16332:2014 no mínimo com as avaliações de resistência à luz UV, resistência ao corte cruzado com resultado 5B, resistência ao álcool etílico sem alterações, resistência ao arrancamento (tração) com força mínima de 70 N, capilaridade com nível de absorção de 0 mm. Construção: fixação das peças de madeira entre si ou na base de aço através de parafusos com buchas metálicas e/ou com dispositivos de rotofix ou minifix e cavilhas em conformidade com a NBR14789.</p>	03
7	<p>Balcão de atendimento em L. Dimensões: 1500 x 1500 x 700 x 1100 mm. Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos. Tampo e Pés Laterais confeccionados em chapas de MDP contínuo na cor cinza com 25 mm de espessura e revestimento em filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces, dotados de passa cabos em plástico injetado com tampa removível. Painel Frontal confeccionado em chapa de MDP contínuo com 18mm de espessura e revestimento em filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces, com fita em chapa de aço entre as régua do painel frontal. Fita de bordo para o revestimento e acabamento das bordas planas da chapa, confeccionada em fita de PVC na cor e padrão do revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável. Fixada ao substrato pelo processo de colagem com adesivo hotmelt. Com 2,5 mm de espessura para o tampo e 1mm para as demais partes. Pé Central formada por chapas metálicas dobradas em formato octogonal, com sua quina frontal reta, conferindo a estrutura beleza e robustez; tendo uma calha interna passagem para cabeamento, com tampa removível, e com 06 furos para acoplamento de tomadas de elétrica, telefonia e dados. Em sua face inferior possui um tubo de aço com</p>	02



	<p>medidas de 20 x 20 mm Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° C. Acabamento com sapatas em PVC rígido, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Medidas gerais 140 x 710 x 250 mm, abertura para passagem de fiação 61 mm, calha de saque interno medindo 70 x 650 mm, a estrutura possui 3 furações de 40 mm para passagem de fiação, sendo uma das furações para a face externa com capa de polipropileno. Acabamento das estruturas de aço em pintura eletrostática a pó cinza com resina a base de epóxi e poliéster e espessura mínima final da pintura de 80 micrômetros, atendendo aos critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. As espessuras dos materiais especificados são as mínimas aceitáveis, podendo ser considerados também produtos que possuam estruturas mais encorpadas, confeccionadas com materiais de espessuras maiores.</p>	
8	<p>Balcão de atendimento reto. Dimensões: 1400 x 700 x 1100 mm. Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos. Tampo e Pés Laterais confeccionado em chapa de MDP contínuo na cor cinza com 25mm de espessura e revestimento em filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces, dotado de passa cabos em plástico injetado com tampa removível. Painel Frontal confeccionado em chapa de MDP contínuo com 18mm de espessura e revestimento em filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces, com fita em chapa de aço entre as régua do painel frontal. Fita de bordo para o revestimento e acabamento das bordas planas da chapa, confeccionada em fita de PVC na cor e padrão do revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável. Fixada ao substrato pelo processo de colagem com adesivo hotmelt. Com 2,5 mm de espessura para o tampo e 1mm para as demais partes. Acabamento das estruturas de aço em pintura eletrostática a pó cinza com resina a base de epóxi e poliéster e espessura mínima final da pintura de 80 micrômetros, atendendo aos critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. As espessuras dos materiais especificados são as mínimas aceitáveis, podendo ser considerados também produtos que possuam estruturas mais encorpadas, confeccionadas com materiais de espessuras maiores.</p>	02
9	<p>Divisores para estação de madeira - dimensão 1310 x 300 (lxa): divisores deverão confeccionados em MDP, com 18 ou 15 mm de espessura, revestido em ambas as faces. O bordo deverá ser encabeçado com fita de poliestireno com 2,0 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,00 mm. A fixação deverá ser feita por dois fixadores em aço</p>	17



	zamack 40 x 60 mm e acabamento em pintura epóxi pó.	
10	Divisor para Mesas angulares – 1350 x 500 mm - Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos confeccionado em MDP, (Médium Density Particleboard) com 18 mm de espessura, respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam por efeito de prensagem a quente, faz o filme com acabamento texturizado melamina ou similar se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, totalmente vedado com perfil de bordas em PVC de 2,0 mm de espessura e raio equivalente a normas técnicas da ABNT.	17
11	Gaveteiro fixo 2 gavetas - Dimensão 31 x24,5x44,5 cm (lxaxp): laterais, fundo confeccionados em MDP ou MDF, com 18 mm de espessura. Os topos deverão ser encabeçados com fita de poliestireno com 2,00 mm de espessura mínima. Frente das gavetas confeccionados em MDP ou MDF ou lamina de madeira natural ou revestimento termo formável, com 18 mm de espessura. O bordo que acompanha todo o contorno (quando for MDP ou MDF) deverá ser encabeçado com fita de poliestireno com 2,00 mm de espessura mínima. A fechadura deverá ser fixada na gaveta superior, com sistema de fechamento simultâneo de todas as gavetas. Gavetas dotadas de puxadores deverão ser em aço zamack tipo alça com acabamento cromado medindo 155 x 9 x 30 mm (podendo variar + ou – 5%). Corrediças deverão ser com corrediças de aço estampado com roldanas de nylon. Os parafusos de montagem devem ser parafusos ocultos tipo mini-fix deverá possuir acabamentos injetados para que após a sua montagem não fiquem aparentes. Corpos das gavetas confeccionados em MDP ou MDF, com 18 mm de espessura. Os topos deverão ser encabeçados com fita de poliestireno com 2,00 mm de espessura mínima.	30
12	Gaveteiro volante 03 gavetas - 40 x 46 x 59H cm. Gaveteiro volante com 04 rodízios, de 03 gavetas. Corpo do gaveteiro, frentes de gaveta e fundo do gaveteiro em madeira aglomerada com resina fenólica e partículas de granulometria fina, com espessura de 18mm, densidade média de 600 kg/m ³ e revestido com laminado melamínico madeirado de baixa pressão em abas as Faces, resistente a abrasão, bordas retas encabeçadas com fita de poliestireno de superfície visível texturizada na cor do melamínico, com espessura de 2,0mm. Tampo superior em MDP 25mm, com acabamento dos topos em fita de poliestireno texturizada, na cor do melamínico, com espessura de 2,5mm, com raio ergonômico de contato com o usuário de acordo com a NBR 13966. Sistema de montagem através de conjunto minifix, composto de parafuso e tambor injetados em Zamak e tampa injetada em material termoplástico. Rodízios de 35 mm duplo, fixado à travessa inferior por parafusos autoatarraxantes 4 x 20 mm. As gavetas deverão ser confeccionadas em	37



	<p>madeira aglomerada com resina fenólica e partículas de granulometria fina, com espessura de 18mm, densidade média de 600 kg/m³ e revestido com laminado melamínico madeirado de baixa pressão em abas as Faces, resistente a abrasão, bordas retas encabeçadas com fita de poliestireno de superfície visível texturizada na cor do melamínico, com espessura de 2,0mm. O fundo das gavetas deverá ser confeccionado em chapa de alta densidade de 2,5mm, com revestimento na face aparente. As gavetas deverão se dotadas de corrediças telescópicas com curso de 400mm e a gaveta de pastas suspensas com corrediças com curso de 450mm, para garantir o acesso à todas as pastas. Corrediças de todas as gavetas devem ser em chapa de aço estampada, com rolamento suave por roldana de nylon. A abertura das gavetas deverá se dar por meio de puxador tipo alça, confeccionado em liga metálica, com acabamento cromado. Sistema de travamento simultâneo das gavetas através de haste de aço galvanizado com espessura de 2,0mm, em peça única sem soldas ou parafusos, resistente à tração com acionamento frontal através de fechadura fixada à frente da primeira gaveta com chave e alma interna com capa plástica externa de polietileno injetado e sistema escamoteável para adaptar-se ao móvel quando não for retirada, e minimizar choques acidentais ao usuário. Sistema de montagem das gavetas através de conjunto minifix, composto de parafuso e tambor injetados em Zamak e tampa injetada em material termoplástico. Apresentar certificados e laudos relacionados abaixo, todos emitidos ao fabricante do produto: Certificado Ambiental de Cadeia de Custódia – Referência FSC ou CERFLOR, que certifica a procedência da madeira de manejo florestal responsável ou de reflorestamento. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado INMETRO de acordo com a ABNT NBR 16332:2014 que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo com resistência à tração mínima de 70 N. Parecer técnico ergonômico em conformidade NR17 emitido por profissional habilitado, tais como Engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou ergonomista, acompanhado de documentos comprobatórios do profissional. Certificado de Conformidade emitido por OCP acreditados na CGCRE conforme a ABNT NBR 13961:2010. Deve acompanhar declaração da OCP específica para esta licitação, declarando a conformidade do produto certificando a especificação deste memorial descritivo. Certificado de processo e preparação de superfícies metálicas emitido por OCP, com avaliação mínima às normas ABNT NBR 8094:1983, 8095:2015, 8096:1983, 11003:2010, ASTM D 3363:2011, 7091:2013, 523:2014, 2794:2010. Declaração de garantia do fabricante do objeto específica para esta licitação assinada pelo responsável legal com firma reconhecida.</p>	
13	Gaveteiro volante 03 gavetas - 40 x 46 x 65H cm. Gaveteiro volante com 04 rodízios, de 02 gavetas e 01 gaveta para arquivo. Corpo do gaveteiro, frentes de gaveta e fundo do gaveteiro em madeira aglomerada com resina fenólica e	30



	<p>partículas de granulometria fina, com espessura de 18mm, densidade média de 600 kg/m³ e revestido com laminado melamínico madeirado de baixa pressão em abas as Faces, resistente a abrasão, bordas retas encabeçadas com fita de poliestireno de superfície visível texturizada na cor do melamínico, com espessura de 2,0mm. Tampo superior em MDP 25mm, com acabamento dos topos em fita de poliestireno texturizada, na cor do melamínico, com espessura de 2,5mm, com raio ergonômico de contato com o usuário de acordo com a NBR 13966. Sistema de montagem através de conjunto minifix, composto de parafuso e tambor injetados em Zamak e tampa injetada em material termoplástico. Rodízios de 35 mm duplo, fixado à travessa inferior por parafusos auto-tarrachantes 4 x 20 mm. As gavetas deverão ser confeccionadas em madeira aglomerada com resina fenólica e partículas de granulometria fina, com espessura de 18mm, densidade média de 600 kg/m³ e revestido com laminado melamínico madeirado de baixa pressão em abas as Faces, resistente a abrasão, bordas retas encabeçadas com fita de poliestireno de superfície visível texturizada na cor do melamínico, com espessura de 2,0mm. O fundo das gavetas deverá ser confeccionado em chapa de alta densidade de 2,5mm, com revestimento na face aparente. As gavetas deverão se dotadas de corrediças telescópicas com curso de 400mm e a gaveta de pastas suspensas com corrediças com curso de 450mm, para garantir o acesso à todas as pastas. Corrediças de todas as gavetas devem ser em chapa de aço estampada, com rolamento suave por roldana de nylon. Para a gaveta de arquivo deverá ser micro esfera telecópica. A abertura das gavetas deverá se dar por meio de puxador tipo alça, confeccionado em liga metálica, com acabamento cromado. Sistema de travamento simultâneo das gavetas através de haste de aço galvanizado com espessura de 2,0mm, em peça única sem soldas ou parafusos, resistente à tração com acionamento frontal através de fechadura fixada à frente da primeira gaveta com chave e alma interna com capa plástica externa de polietileno injetado e sistema escamoteável para adaptar-se ao móvel quando não for retirada, e minimizar choques acidentais ao usuário. Sistema de montagem das gavetas através de conjunto minifix, composto de parafuso e tambor injetados em Zamak e tampa injetada em material termoplástico.</p>	
14	<p>Mesa de acessibilidade L com regulagem de altura - dimensões: 1400L X 800P X 630/930 H mm (LXPXH). Tampo confeccionado em MDP com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. O acesso do cabeamento ao tampo é feito por meio de três passa-cabos redondos em PVC rígido, com diâmetro interno mínimo de 60 mm, com tampa removível, e</p>	02



	<p>abertura para passagem de cabos. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo. Estruturas metálicas constituídas por Coluna pedestal confeccionadas em tubo externo 50x90mm em aço carbono com parede de 2,00mm, tubo interno de 40x80mm em aço carbono com parede de 1,50mm, entre o tubo interno e externo, bucha em nylon, para garantir a mobilidade e eliminar folga entre as paredes dos tubos para evitar desgaste e ruídos durante o processo de elevação. Possui na sua parte superior, montante com sistema de encaixe e furação, para acoplamento e fixação das travessas estruturais, proporcionando a montagem em medidas variáveis para colocação de diferentes tampos. Base para pedestal é confeccionada em aço carbono, com espessura de 2,00 mm repuxado. Nas extremidades da base, na sua parte interna, possui dois suportes com rosca, com espessura de 2,65mm para sapatas niveladoras, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. O acabamento superficial com fosfato e processo de pintura por sistema eletrostático a pó. Suporte para fixação do tampo ao pedestal é confeccionado em aço carbono, com espessura de 2,00mm. Travessa estrutural para mesa ou estação de trabalho, tem suas colunas (pernas) interligadas entre si, por meio de travessas (calhas), com corpo produzido em aço carbono, com espessura mínima de 1,20mm. Caixa de engrenagens do mecanismo de elevação injetada, em nylon, com base em alumínio entrudado, e rolamento para garantir movimento suave e sem ruído. A transmissão de força entre os pontos elevatórios da mesa deverá se dar por meio de barras sextavadas de 6,0 mm, fabricadas em aço carbono. O ajuste de altura deverá ser feito por manípulo retrátil, de fácil manuseio, que permita seu posicionamento abaixo do tampo após o uso, para garantir maior área livre de trabalho ao usuário na parte frontal da mesa. Todo conjunto metálico deverá ser submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi pó poliéster fosca alta performance, polimerizada em estufa a 200°.</p>	
15	<p>Mesa de centro tampo de madeira: Dimensão: 120 x 60 x 35 cm. Base em formato de caixa, sendo 4 pés e 8 travessas, todas as peças sendo unidas por solda MIG e acabamento polido. Tampo confeccionado em MDP ou MDF, com 43 mm de espessura. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo deverá ser encabeçado com fita de poliestireno com 2,50 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,50 mm. Todas as partes metálicas deverão ser em pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° c.</p>	17
16	<p>Mesa de reunião retangular Dimensões gerais: L 2400 x P 1100 x H 740 mm. Tampo confeccionado em chapa de MDP contínuo na cor cinza com 25mm de</p>	20



	<p>espessura e revestimento em filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces, dotado de passa cabos em plástico injetado com tampa removível. Painel Frontal duplo confeccionado em chapa de MDP contínuo com 18mm de espessura e revestimento em filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces. Fita de bordo para o revestimento e acabamento das bordas planas da chapa, confeccionada em fita de PVC na cor e padrão do revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável. Fixada ao substrato pelo processo de colagem com adesivo hotmelt. Com 2,5 mm de espessura para o tampo e 1mm para as demais partes. Base constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em base inferior, montante vertical, e base superior. Base inferior fabricada em chapa de aço galvanizada com espessura de 2,00 mm, estampada e repuxada, medindo 25 x 680 x 65 mm, em formato reto, com duas pontas com um grau de inclinação, com suportes para fixação das sapatas niveladoras em chapa de no mínimo 4 mm com rosca conformada diretamente na peça, não sendo aceito porca rebite. COLUNA única, fabricada em chapa de aço com espessura de 1,2 mm, dobrada em formato de decágono irregular, com largura entre 240 e 255 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, suporte para calha estrutural em chapa de aço com espessura mínima de 2,0mm com furação central de 40 mm, abertura para passagem de fiação com abertura livre entre 93 e 105 mm, calha de saque interna que é fixada pelo sistema de gravidade, proporcionando desta forma uma perfeita união (entre PATA-COLUNA-SUPORTE DO TAMPO) por meio de solda MIG não aparente; proporcionando a possibilidade de fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Na Face externa da coluna possui uma furação de 40mm com acabamento em Polipropileno com possibilidade de saque caso haja a necessidade de passagem de fiação. SUPORTE DO TAMPO fabricado em tubo de aço 50 x 20 mm com comprimento de 500 mm com espessura mínima de 1,2 mm, fixada a COLUNA por meio de solda MIG. Acabamento das estruturas de aço em pintura eletrostática a pó cinza com resina a base de epóxi e poliéster e espessura mínima final da pintura de 80 micrômetros, atendendo aos critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.</p>	
17	Estação de trabalho. Características dimensionais: Alt: 745 mm x Larg: 1400 x 1400 mm. Profundidade: 600 mm. Material: Painel Frontal: Medium Density Particleboard (painel de partículas de baixa densidade) com espessura de 18 mm em conformidade com a NBR 14810-2:2018, NBR 14789, NBR 14024:2004 e NBR 14020:2002. Tampo: Medium Density Particleboard (painel de partículas de baixa	22



densidade) com espessura de 25 mm em conformidade com a NBR 14810-2:2018, NBR 14789, NBR 14024:2004 e NBR 14020:2002. Passagem de Fiação no tampo: confeccionado em polipropileno injetado, com passagem de fiação com abertura livre 54 mm de diâmetro, deverá possuir tampa de saque no mesmo material. Revestimentos das faces da madeira: ambas as faces devem possuir filme termoprensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. Peças metálicas: Estruturas laterais. Base inferior fabricada em chapa de aço galvanizada com espessura de 2,00 mm, estampada e repuxada, medindo 25 x 580 x 65 mm, com suportes para fixação das sapatas niveladoras em chapa de no mínimo 4 mm com rosca conformada diretamente na peça, não sendo aceito porca rebite. COLUNA única, fabricada em chapa de aço com espessura de 1,2 mm, dobrada em formato de decágono irregular; possuindo um reforço superior e inferior e unidas pelo processo de solda MIG por chapas com espessura mínima de 3 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, suporte para calha estrutural em chapa de aço com espessura mínima de 2,0mm com furação central de 40 mm, abertura para passagem de fiação com abertura livre entre 99 e 105 mm, calha de saque interna que é fixada pelo sistema de gravidade, proporcionando desta forma uma perfeita união por meio de solda MIG não aparente; proporcionando a possibilidade de fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Na Face externa da coluna possui uma furação de 40mm com acabamento em polipropileno com possibilidade de saque caso haja a necessidade de passagem de fiação entre estações. Suporte do tampo fabricado em tubo de aço 50 x 20 mm com comprimento de 435 mm com espessura mínima de 1,2 mm, fixada a COLUNA por meio de solda MIG. Estrutura de sustentação central: formada por chapas metálicas dobradas em formato octogonal, com sua quina frontal reta, conferindo a estrutura beleza e robustez; tendo uma calha interna passagem para cabeamento, com tampa removível, e com 06 furos para acoplamento de tomadas de elétrica, telefonia e dados. Em sua face inferior possui um tubo de aço com medidas de 20 x 20 mm Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° C. Acabamento com sapatas em PVC rígido, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Medidas gerais 140 x 710 x 250 mm, abertura para passagem de fiação 61 mm, calha de saque interno medindo 70 x 650 mm, a estrutura possui 3 furações de 40 mm para passagem de fiação, sendo uma das furações para a face externa com capa de polipropileno, possibilitando a instalação a outras mesas. O aço carbono deverá



	<p>possuir tratamento antiferruginoso e preparação para pintura certificada conforme a ABNT NBR 8094:1983, 8095:2015, 8096:1983, 11003:2010 e ASTM D 3363:2011, 7091:2013, 523:2014, 2794:2010, JIS Z 2801. Fita de bordo para acabamento dos painéis de madeira devem ser com espessura de 2,5 mm para madeiras de 25 mm e 2 mm para madeiras de 18 mm em conformidade ABNT NBR 16332:2014 no mínimo com as avaliações de resistência à luz UV, resistência ao corte cruzado com resultado 5B, resistência ao álcool etílico sem alterações, resistência ao arrancamento (tração) com força mínima de 70 N, capilaridade com nível de absorção de 0 mm. Construção: fixação das peças de madeira entre si ou na base de aço através de parafusos com buchas metálicas e/ou com dispositivos de rotofix ou minifix e cavilhas em conformidade com a NBR 14789.</p>	
18	<p>Estação de trabalho. Características dimensionais: Alt: 745 mm x Larg: 1600 x 1600 mm x Profundidade: 600 mm. Material: Painel Frontal: Medium Density Particleboard (painel de partículas de baixa densidade) com espessura de 18 mm em conformidade com a NBR 14810-2:2018, NBR 14789, NBR 14024:2004 e NBR 14020:2002. Tampo: Medium Density Particleboard (painel de partículas de baixa densidade) com espessura de 25 mm em conformidade com a NBR 14810-2:2018, NBR 14789, NBR 14024:2004 e NBR 14020:2002. Passagem de Fiação no tampo: confeccionado em polipropileno injetado, com passagem de fiação com abertura livre 54 mm de diâmetro, deverá possuir tampa de saque no mesmo material. Revestimentos das faces da madeira: ambas as faces devem possuir filme termoprensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. Peças metálicas: Estruturas laterais. Base inferior fabricada em chapa de aço galvanizada com espessura de 2,00 mm, estampada e repuxada, medindo 25 x 580 x 65 mm, com suportes para fixação das sapatatas niveladoras em chapa de no mínimo 4 mm com rosca conformada diretamente na peça, não sendo aceito porca rebite. COLUNA única, fabricada em chapa de aço com espessura de 1,2 mm, dobrada em formato de decágono irregular; possuindo um reforço superior e inferior e unidas pelo processo de solda MIG por chapas com espessura mínima de 3 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, suporte para calha estrutural em chapa de aço com espessura mínima de 2,0mm com furação central de 40 mm, abertura para passagem de fiação com abertura livre entre 99 e 105 mm, calha de saque interna que é fixada pelo sistema de gravidade, proporcionando desta forma uma perfeita união por meio de solda MIG não aparente; proporcionando a possibilidade de fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Na Face externa da coluna possui uma furação de 40mm com acabamento em polipropileno com possibilidade</p>	22



	<p>de saque caso haja a necessidade de passagem de fiação entre estações. Suporte do tampo fabricado em tubo de aço 50 x 20 mm com comprimento de 435 mm com espessura mínima de 1,2 mm, fixada a COLUNA por meio de solda MIG. Estrutura de sustentação central: formada por chapas metálicas dobradas em formato octogonal, com sua quina frontal reta, conferindo a estrutura beleza e robustez; tendo uma calha interna passagem para cabeamento, com tampa removível, e com 06 furos para acoplamento de tomadas de elétrica, telefonia e dados. Em sua face inferior possui um tubo de aço com medidas de 20 x 20 mm Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° C. Acabamento com sapatas em PVC rígido, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Medidas gerais 140 x 710 x 250 mm, abertura para passagem de fiação 61 mm, calha de saque interno medindo 70 x 650 mm, a estrutura possui 3 furações de 40 mm para passagem de fiação, sendo uma das furações para a face externa com capa de polipropileno, possibilitando a instalação a outras mesas. O aço carbono deverá possuir tratamento antiferruginoso e preparação para pintura certificada conforme a ABNT NBR 8094:1983, 8095:2015, 8096:1983, 11003:2010 e ASTM D 3363:2011, 7091:2013, 523:2014, 2794:2010, JIS Z 2801. Fita de bordo para acabamento dos painéis de madeira devem ser com espessura de 2,5 mm para madeiras de 25 mm e 2 mm para madeiras de 18 mm em conformidade ABNT NBR 16332:2014 no mínimo com as avaliações de resistência à luz UV, resistência ao corte cruzado com resultado 5B, resistência ao álcool etílico sem alterações, resistência ao arrancamento (tração) com força mínima de 70 N, capilaridade com nível de absorção de 0 mm. Construção: fixação das peças de madeira entre si ou na base de aço através de parafusos com buchas metálicas e/ou com dispositivos de rotifix ou minifix e cavilhas em conformidade com a NBR 14789.</p>	
19	<p>Mesa em L – 1600 x 1800 x 700 x 600 x 745 mm. Tampo confeccionado em chapa de MDP contínuo com 25mm de espessura e revestimento em filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces, dotado de passa cabos em plástico injetado com tampa removível. Pannel Frontal confeccionado em chapa de MDP contínuo na cor cinza com 18mm de espessura e revestimento em filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces. Fita de bordo para o revestimento e acabamento das bordas planas da chapa, confeccionada em fita de PVC na cor e padrão do revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável. Fixada ao substrato pelo processo de colagem com adesivo hotmelt. Com 2,5 mm de espessura para o tampo e 1mm para as demais partes. Base em formato de U em tubo de alumínio 62 x 45 mm, em formato de trapézio com laterais medindo 3 e 10 mm, os tubos devem ser unidos em ângulo de 45°, montante de união em zamack</p>	05



	<p>injetado e fixados por parafusos na face de 10 m, travessa de travamento em tubo de aço 50 x 30 mm. Caixa de tomada em material injetado, polipropileno ou ABS, com capacidade para 07 blocos, 03 elétrica e 04 lógica/fone, e furação para passagem de fiação. Corpo confeccionado em chapa de MDP contínuo, revestido com filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces, com 18mm de espessura para o fundo vertical e para as demais partes. Fita de Bordo para o revestimento e acabamento das bordas planas da chapa, confeccionada em fita de PVC na cor e padrão do revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável. Fixada ao substrato pelo processo de colagem com adesivo hotmelt. Com 1mm de espessura. Acabamento das estruturas de aço em pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster e espessura mínima final da pintura de 80 micrômetros, atendendo aos critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.</p>	
20	<p>Mesa lateral tampo de madeira: Dimensão 60 x 60 x 55 cm. Base em formato de caixa, com 4 pés e 8 travessas, todas as peças sendo unidas por solda MIG e acabamento polido. Tampo confeccionado em MDP OU MDF, com 43 mm de espessura. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo deverá ser encabeçado com fita de poliestireno com 2,50 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,50 mm. Todas as partes metálicas deverão ter pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° c.</p>	12
21	<p>Mesa Reunião Redonda - 120D x 74,5H cm. Estrutura laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em base inferior, montante vertical, e base superior. Base inferior com 4 hastes fabricada em chapa de aço galvanizada com espessura de 2,00 mm, estampada e repuxada, medindo 25 x 345 x 65 mm, com suportes para fixação das sapatas niveladoras em chapa de no mínimo 4 mm com rosca conformada diretamente na peça, não sendo aceito porca rebite. COLUNA em tubo de aço de 4 polegadas com espessura de 1,2 mm. Suporte do tampo fabricado em tubo de aço 50 x 20 mm com comprimento de 800 mm em formato de X com espessura mínima de 1,2 mm, fixada a COLUNA por meio de solda MIG. Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem – decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° C. Acabamento com sapatas em PVC rígido com diâmetro de 50 mm e altura de no mínimo 12 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Tampo em formato circular para reuniões, em madeira aglomerada com resina fenólica e partículas de granulometria fina, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, de 25mm de espessura, revestido por laminado</p>	32



	<p>melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, encabeçado com fita de poliestireno com superfície visível texturizada com espessura de 2,5mm com alta resistência à impactos e raio ergonômico de contato com o usuário de acordo com a NBR13966. O tampo deverá receber 4 buchas helicoidais produzida em Zamak para receber os parafusos de fixação à base, com rosca milimétrica M6.</p>	
22	<p>Mesa Retangular. Características dimensionais: Alt: 745 mm x Lar: 1200 mm x Profundidade: 600 mm. Material: Painel Frontal: Medium Density Particleboard (painel de partículas de baixa densidade) com espessura de 18 mm em conformidade com a NBR 14810-2:2018, NBR 14789, NBR 14024:2004 e NBR 14020:2002. Tampo: Medium Density Particleboard (painel de partículas de baixa densidade) com espessura de 25 mm em conformidade com a NBR 14810-2:2018, NBR 14789, NBR 14024:2004 e NBR 14020:2002. Passagem de Fiação no tampo: confeccionado em polipropileno injetado, com passagem de fiação com abertura livre 54 mm de diâmetro, deverá possuir tampa de saque no mesmo material. Revestimentos das faces da madeira: ambas as faces devem possuir filme termoprensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. Peças metálicas: Estruturas laterais. Base inferior fabricada em chapa de aço galvanizada com espessura de 2,00 mm, estampada e repuxada, medindo 25 x 580 x 65 mm, com suportes para fixação das sapatas niveladoras em chapa de no mínimo 4 mm com rosca conformada diretamente na peça, não sendo aceito porca rebite. COLUNA única, fabricada em chapa de aço com espessura de 1,2 mm, dobrada em formato de decágono irregular; possuindo um reforço superior e inferior e unidas pelo processo de solda MIG por chapas com espessura mínima de 3 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, suporte para calha estrutural em chapa de aço com espessura mínima de 2,0mm com furação central de 40 mm, abertura para passagem de fiação com abertura livre entre 99 e 105 mm, calha de saque interna que é fixada pelo sistema de gravidade, proporcionando desta forma uma perfeita união por meio de solda MIG não aparente; proporcionando a possibilidade de fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Na Face externa da coluna possui uma furação de 40mm com acabamento em polipropileno com possibilidade de saque caso haja a necessidade de passagem de fiação entre estações. Suporte do tampo fabricado em tubo de aço 50 x 20 mm com comprimento de 435 mm com espessura mínima de 1,2 mm, fixada a COLUNA por meio de solda MIG. O aço carbono deverá possuir tratamento antiferruginoso e preparação para pintura certificada conforme a ABNT NBR 8094:1983, 8095:2015, 8096:1983, 11003:2010 e ASTM D 3363:2011, 7091:2013, 523:2014, 2794:2010, JIS Z 2801. Fita de bordo</p>	62



	<p>para acabamento dos painéis de madeira devem ser com espessura de 2,5 mm para madeiras de 25 mm e 2 mm para madeiras de 18 mm em conformidade ABNT NBR 16332:2014 no mínimo com as avaliações de resistência à luz UV, resistência ao corte cruzado com resultado 5B, resistência ao álcool etílico sem alterações, resistência ao arrancamento (tração) com força mínima de 70 N, capilaridade com nível de absorção de 0 mm. Construção: fixação das peças de madeira entre si ou na base de aço através de parafusos com buchas metálicas e/ou com dispositivos de rotofix ou minifix e cavilhas em conformidade com a NBR 14789.</p>	
23	<p>Mesa Retangular. Características dimensionais: Alt: 745 mm x Larg: 1600 mm x Profundidade: 600 mm. Material: Painel Frontal: Medium Density Particleboard (painel de partículas de baixa densidade) com espessura de 18 mm em conformidade com a NBR 14810-2:2018, NBR 14789, NBR 14024:2004 e NBR 14020:2002. Tampo: Medium Density Particleboard (painel de partículas de baixa densidade) com espessura de 25 mm em conformidade com a NBR 14810-2:2018, NBR 14789, NBR 14024:2004 e NBR 14020:2002. Passagem de Fiação no tampo: confeccionado em polipropileno injetado, com passagem de fiação com abertura livre 54 mm de diâmetro, deverá possuir tampa de saque no mesmo material. Revestimentos das faces da madeira: ambas as faces devem possuir filme termoprensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e antireflexo. Peças metálicas: Estruturas laterais. Base inferior fabricada em chapa de aço galvanizada com espessura de 2,00 mm, estampada e repuxada, medindo 25 x 580 x 65 mm, com suportes para fixação das sapatas niveladoras em chapa de no mínimo 4 mm com rosca conformada diretamente na peça, não sendo aceito porca rebite. COLUNA única, fabricada em chapa de aço com espessura de 1,2 mm, dobrada em formato de decágono irregular; possuindo um reforço superior e inferior e unidas pelo processo de solda MIG por chapas com espessura mínima de 3 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, suporte para calha estrutural em chapa de aço com espessura mínima de 2,0mm com furação central de 40 mm, abertura para passagem de fiação com abertura livre entre 99 e 105 mm, calha de saque interna que é fixada pelo sistema de gravidade, proporcionando desta forma uma perfeita união por meio de solda MIG não aparente; proporcionando a possibilidade de fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Na Face externa da coluna possui uma furação de 40mm com acabamento em polipropileno com possibilidade de saque caso haja a necessidade de passagem de fiação entre estações. Suporte do tampo fabricado em tubo de aço 50 x 20 mm com comprimento de 435 mm com espessura mínima de 1,2 mm, fixada a COLUNA por meio de solda MIG. O aço</p>	13



	<p>carbono deverá possuir tratamento antiferruginoso e preparação para pintura certificada conforme a ABNT NBR 8094:1983, 8095:2015, 8096:1983, 11003:2010 e ASTM D 3363:2011, 7091:2013, 523:2014, 2794:2010, JIS Z 2801. Fita de bordo para acabamento dos painéis de madeira devem ser com espessura de 2,5 mm para madeiras de 25 mm e 2 mm para madeiras de 18 mm em conformidade ABNT NBR 16332:2014 no mínimo com as avaliações de resistência à luz UV, resistência ao corte cruzado com resultado 5B, resistência ao álcool etílico sem alterações, resistência ao arrancamento (tração) com força mínima de 70 N, capilaridade com nível de absorção de 0 mm. Construção: fixação das peças de madeira entre si ou na base de aço através de parafusos com buchas metálicas e/ou com dispositivos de rotofix ou minifix e cavilhas em conformidade com a NBR 14789.</p>	
24	<p>Mesa Retangular. Características dimensionais: Alt: 745 mm x Larg: 800 mm x Profundidade: 600 mm. Material: Painel Frontal: Medium Density Particleboard (painel de partículas de baixa densidade) com espessura de 18 mm em conformidade com a NBR 14810-2:2018, NBR 14789, NBR 14024:2004 e NBR 14020:2002. Tampo: Medium Density Particleboard (painel de partículas de baixa densidade) com espessura de 25 mm em conformidade com a NBR 14810-2:2018, NBR 14789, NBR 14024:2004 e NBR 14020:2002. Passagem de Fiação no tampo: confeccionado em polipropileno injetado, com passagem de fiação com abertura livre 54 mm de diâmetro, deverá possuir tampa de saque no mesmo material. Revestimentos das faces da madeira: ambas as faces devem possuir filme termoprensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e antireflexo. Peças metálicas: Estruturas laterais. Base inferior fabricada em chapa de aço galvanizada com espessura de 2,00 mm, estampada e repuxada, medindo 25 x 580 x 65 mm, com suportes para fixação das sapatas niveladoras em chapa de no mínimo 4 mm com rosca conformada diretamente na peça, não sendo aceito porca rebite. COLUNA única, fabricada em chapa de aço com espessura de 1,2 mm, dobrada em formato de decágono irregular; possuindo um reforço superior e inferior e unidas pelo processo de solda MIG por chapas com espessura mínima de 3 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, suporte para calha estrutural em chapa de aço com espessura mínima de 2,0mm com furação central de 40 mm, abertura para passagem de fiação com abertura livre entre 99 e 105 mm, calha de saque interna que é fixada pelo sistema de gravidade, proporcionando desta forma uma perfeita união por meio de solda MIG não aparente; proporcionando a possibilidade de fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Na Face externa da coluna possui uma furação de 40mm com acabamento em polipropileno com possibilidade</p>	50



	<p>de saque caso haja a necessidade de passagem de fiação entre estações. Suporte do tampo fabricado em tubo de aço 50 x 20 mm com comprimento de 435 mm com espessura mínima de 1,2 mm, fixada a COLUNA por meio de solda MIG. O aço carbono deverá possuir tratamento antiferruginoso e preparação para pintura certificada conforme a ABNT NBR 8094:1983, 8095:2015, 8096:1983, 11003:2010 e ASTM D 3363:2011, 7091:2013, 523:2014, 2794:2010, JIS Z 2801. Fita de bordo para acabamento dos painéis de madeira devem ser com espessura de 2,5 mm para madeiras de 25 mm e 2 mm para madeiras de 18 mm em conformidade ABNT NBR 16332:2014 no mínimo com as avaliações de resistência à luz UV, resistência ao corte cruzado com resultado 5B, resistência ao álcool etílico sem alterações, resistência ao arrancamento (tração) com força mínima de 70 N, capilaridade com nível de absorção de 0 mm. Construção: fixação das peças de madeira entre si ou na base de aço através de parafusos com buchas metálicas e/ou com dispositivos de rotofix ou minifix e cavilhas em conformidade com a NBR 14789.</p>	
25	<p>Mesa Diretoria com bulvard - Dimensão 225 L x 180 L x 74,5 cm: tampos confeccionado em MDF com revestimento em lamina de madeira natural, com 43 mm de espessura. As partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem – decapagem – fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200°C. Os tampos deverão ser unidos através de cola branca e cavilhas plásticas com diâmetro de 8 mm, deve possuir profundidade de 800 mm, com formato de arco, com raio de 4350 mm. O painel horizontal deve ser duplo, sendo um painel em 25 mm com altura de 100 mm confeccionado em MDP ou MDF ou lamina de madeira natural, com 25 mm de espessura. o bordo que acompanha todo o contorno do tampo (quando for MDP ou MDF) deverá ser encabeçado com fita de poliestireno com 2,50 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,50 mm. o segundo painel deve estar posicionado a uma distância de 210 mm do piso (+10mm) confeccionado em MDF com lamina de madeira natural, com 18 mm de espessura, fixado aos pés por 04 presilhas de formato quadrado fabricadas em aço com acabamento cromado com medida de 45 x 45 x 26 mm, deve possuir pino passante para fixação da travessa, com diâmetro de 7 mm, sistema de pressão por 2 parafusos allen, fixação dos suportes aos pés através de parafusos com rosca milimétrica de 6 mm x 30 mm de comprimento. Pés confeccionados em MDF com lamina de madeira natural, com 25 mm de espessura. Lateral mesa dimensões: a: 745 l: 1000 p: 650 mm com as mesas características da mesa principal. Fixado ao centro do tampo na parte posterior do tampo, uma caixa de tomadas com tampa em alumínio pintado com corpo em PVC, com 3 tomadas elétricas e 3 espelho para dados, já instalados, além de 2 espelhos cegos que possibilitam a instalação de mais 2 tomadas de acordo com a necessidade</p>	01



	<p>do usuário, fixado ao tampo através de 4 parafusos autoatarraxantes de 3 x 16 mm, medidas da tampa: 265 x 116 mm. Tampa basculante com medida de 78 mm x 237 mm (+/-4 mm). Fixado ao painel vertical uma eletrocalha em formato “j” com 4 furos retangulares para tomadas elétricas e 4 furos retangulares para tomadas lógicas sendo 2 de cada modelo em cada extremidade, eletrocalha confeccionada em aço 0.90 com altura de 80 mm profundidade de 130 mm. Deve ter todas as quinas arredondadas. Fixado ao pé painel 01 eletrocalha para subida vertical de cabos com formato hexagonal irregular, deve possuir tampa de saque para acesso a cabos.</p>	
26	<p>Estação de trabalho. Características dimensionais: Alt: 745 mm x Larg: 1360 mm x Profundidade: 1425 mm. Material: Tampo: Medium Density Particleboard (painel de partículas de baixa densidade) com espessura de 25 mm em conformidade com a NBR 14810-2:2018, NBR 14789, NBR 14024:2004 e NBR 14020:2002. Passagem de Fiação no tampo: confeccionado em polipropileno injetado, com passagem de fiação com abertura livre 54 mm de diâmetro, deverá possuir tampa de saque no mesmo material. Revestimentos das faces da madeira: ambas as faces devem possuir filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. Uma caixa de tomada por posto de trabalho com 07 blocos, sendo 03 para elétrica e 04 para logica/fone, deverá ser confeccionada em ABS injetado, com tampa basculante, no seu interior deve possuir acesso para passagem de fiação medindo 135 x 30 mm, e medidas gerais de 210 x 140 mm. Peças metálicas: Estrutura central: deverá ser confeccionada por dois tubos 50 x 50 mm com parede de 1,2 mm, unidos um ao outro por quatro barras chatas 1” x 1/8”, e um montante, entre cada posto (central, com vão livre de no mínimo 100 mm, com parede de 1,2mm, duas tampas em chapa de aço dobrada, com espessura de 0,90 mm. Montante estrutural deverá ser composto por quadro e leito para fiação, sendo o quadro estrutural com duas travessas no sentido do comprimento e duas travessas no sentido da largura em tubo de aço 50 x 30 mm, com espessura de 1,2 mm sendo todos soldados por solda MIG, e nas pontas das travessas no sentido do comprimento 03 porcas rebite (2 nas laterais e uma na face inferior) com rosca m6 para acoplagem nos pés laterais e pés centrais. Leito para fiação em chapa de aço dobrada com espessura de 1,2 mm e tampa lateral em chapa de aço com espessura de 1,2 mm, o leito de fiação deverá ser fixado a estrutura por pelo menos 2 parafusos m6 em cada lado e entrada/saída de fiação em formato oblongo. Pés laterais deverão apresentar firmeza para estabilidade e segurança do móvel. O pé lateral deverá ser construído em perfil de alumínio 62x45mm com angulação de 30° em uma das faces, e parede interna de 3mm. A montagem do pé deverá ser feita por peça de liga de alumínio injetado, com travamento por parafuso não aparente, sem uso de soldas. O pé deverá montar um “u”, com os tubos laterais, através de</p>	05



	<p>componente de montagem em L, injetado em alumínio, com secção central angulada a 45°, moldada de forma que oculte o topo dos tubos dos pés e da travessa e que um friso entre 4 e 5 mm superior injetada em alumínio polido com encaixe justo, sem soldas ou parafusos. A sapata deverá possuir rosca interna milimétrica M8, para a utilização de sapatas niveladoras de rosca M8, com deslizantes de nylon. O tubo horizontal superior deverá possuir 2 luvas em alumínio soldadas por processo TIG ao tubo superior do pé para fixação do montante estrutural. A estrutura lateral deverá acompanhar a mesma medida da profundidade do tampo. O aço carbono deverá ter tratamento antiferruginoso e preparação para pintura certificada conforme a ABNT NBR 8094:1983, 8095:2015, 8096:1983, 11003:2010 e ASTM D 3363:2011, 7091:2013, 523:2014, 2794:2010, JIS Z 2801. Fita de bordo para acabamento dos painéis de madeira devem ser com espessura de 2,5 mm para madeiras de 25 mm e 2 mm para madeiras de 18 mm em conformidade ABNT NBR 16332:2014 no mínimo com as avaliações de resistência à luz UV, resistência ao corte cruzado com resultado 5B, resistência ao álcool etílico sem alterações, resistência ao arrancamento (tração) com força mínima de 70 N, capilaridade com nível de absorção de 0 mm. Construção: fixação das peças de madeira entre si ou na base de aço através de parafusos com buchas metálicas e/ou com dispositivos de rotofix ou minifix e cavilhas em conformidade com a NBR 14789.</p>	
27	<p>Estação de trabalho. Características dimensionais: Alt: 745 mm x Larg: 2720 mm (cada posto de trabalho com 1360 mm) x Profundidade: 1425 mm. Material: Tampo: Medium Density Particleboard (painel de partículas de baixa densidade) com espessura de 25 mm em conformidade com a NBR 14810-2:2018, NBR 14789, NBR 14024:2004 e NBR 14020:2002. Passagem de Fiação no tampo: confeccionado em polipropileno injetado, com passagem de fiação com abertura livre 54 mm de diâmetro, deverá possuir tampa de saque no mesmo material. Revestimentos das faces da madeira: ambas as faces devem possuir filme termoprensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e antireflexo. Uma caixa de tomada por posto de trabalho com 07 blocos, sendo 03 para elétrica e 04 para logica/fone, deverá ser confeccionada em ABS injetado, com tampa basculante, no seu interior deve possuir acesso para passagem de fiação medindo 135 x 30 mm, e medidas gerais de 210 x 140 mm. Peças metálicas: Estrutura central: deverá ser confeccionada por dois tubos 50 x 50 mm com parede de 1,2 mm, unidos um ao outro por quatro barras chatas 1" x 1/8", e um montante, entre cada posto (central, com vão livre de no mínimo 100 mm, com parede de 1,2mm, duas tampas em chapa de aço dobrada, com espessura de 0,90 mm. Montante estrutural deverá ser composto por quadro e leito para fiação, sendo o quadro estrutural com duas travessas no sentido do comprimento e duas travessas no sentido da largura em tubo de aço 50 x 30 mm, com espessura de 1,2 mm sendo</p>	05



	<p>todos soldados por solda MIG, e nas pontas das travessas no sentido do comprimento 03 porcas rebite (2 nas laterais e uma na face inferior) com rosca m6 para acoplagem nos pés laterais e pés centrais. Leito para fiação em chapa de aço dobrada com espessura de 1,2 mm e tampa lateral em chapa de aço com espessura de 1,2 mm, o leito de fiação deverá ser fixado a estrutura por pelo menos 2 parafusos m6 em cada lado e entrada/saída de fiação em formato oblongo. Pés laterais deverão apresentar firmeza para estabilidade e segurança do móvel. O pé lateral deverá ser construído em perfil de alumínio 62x45mm com angulação de 30° em uma das faces, e parede interna de 3mm. A montagem do pé deverá ser feita por peça de liga de alumínio injetado, com travamento por parafuso não aparente, sem uso de soldas. O pé deverá montar um “u”, com os tubos laterais, através de componente de montagem em L, injetado em alumínio, com secção central angulada a 45°, moldada de forma que oculte o topo dos tubos dos pés e da travessa e que um friso entre 4 e 5 mm superior injetada em alumínio polido com encaixe justo, sem soldas ou parafusos. A sapata deverá possuir rosca interna milimétrica M8, para a utilização de sapatas niveladoras de rosca M8, com deslizantes de nylon. O tubo horizontal superior deverá possuir 2 luvas em alumínio soldadas por processo TIG ao tubo superior do pé para fixação do montante estrutural. A estrutura lateral deverá acompanhar a mesma medida da profundidade do tampo. O aço carbono deverá ter tratamento antiferruginoso e preparação para pintura certificada conforme a ABNT NBR 8094:1983, 8095:2015, 8096:1983, 11003:2010 e ASTM D 3363:2011, 7091:2013, 523:2014, 2794:2010, JIS Z 2801. Fita de bordo para acabamento dos painéis de madeira devem ser com espessura de 2,5 mm para madeiras de 25 mm e 2 mm para madeiras de 18 mm em conformidade ABNT NBR 16332:2014 no mínimo com as avaliações de resistência à luz UV, resistência ao corte cruzado com resultado 5B, resistência ao álcool etílico sem alterações, resistência ao arrancamento (tração) com força mínima de 70 N, capilaridade com nível de absorção de 0 mm. Construção: fixação das peças de madeira entre si ou na base de aço através de parafusos com buchas metálicas e/ou com dispositivos de rotofix ou minifix e cavilhas em conformidade com a NBR 14789.</p>	
28	<p>Armário com 08 portas. Características dimensionais: Alt: 1800 mm x Larg: 800 mm x Profundidade: 500 mm. Material: Laterais, fundo, portas e prateleiras: Medium Density Particleboard (painel de partículas de baixa densidade) com espessura de 18 mm em conformidade com a NBR 14810-2:2018, NBR 14789, NBR 14024:2004 e NBR 14020:2002. Tampo: Medium Density Particleboard (painel de partículas de baixa densidade) com espessura de 25 mm em conformidade com a NBR 14810-2:2018, NBR 14789, NBR 14024:2004 e NBR 14020:2002. Revestimentos das faces da madeira: ambas as faces devem possuir filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-</p>	05



	<p>fosco, e antireflexo. Estrutura: em tudo de aço carbono retangular 40 x 20 mm, com parede mínima de 0,90 mm, com no mínimo 04 sapatas com parafuso máquina, fixas a estrutura por meio de porca rebite. O aço carbono deverá possuir tratamento antiferruginoso e preparação para pintura certificada conforme a ABNT NBR 8094:1983, 8095:2015, 8096:1983, 11003:2010 e ASTM D 3363:2011, 7091:2013, 523:2014, 2794:2010, JIS Z 2801. Fita de bordo para acabamento dos painéis de madeira devem ser com espessura de 2,5 mm para madeiras de 25 mm e 2 mm para madeiras de 18 mm em conformidade ABNT NBR 16332:2014 no mínimo com as avaliações de resistência à luz UV, resistência ao corte cruzado com resultado 5B, resistência ao álcool etílico sem alterações, resistência ao arrancamento (tração) com força mínima de 70 N, capilaridade com nível de absorção de 0 mm. Dobradiça: no mínimo 02 peças por porta e deverão permitir a abertura de no mínimo 90°. Fechadura: o armário deverá possuir 1 (uma) fechadura de tambor cilíndrico, com no mínimo 4 pinos e chaves em duplicata. Puxadores: em zamack modelo alça com fixação por parafusos de rosca máquina. Construção: fixação das peças de madeira entre si ou na base de aço através de parafusos com buchas metálicas e/ou com dispositivos de rotofix ou minifix e cavilhas em conformidade com a NBR 14789.</p>	
29	<p>Suporte de CPU suspenso. Suporte em formato de J em chapa de aço com espessura mínima de 6 mm, com comprimento de 495 mm. Base com regulagem de largura variando de 125 a 210, e possui profundidade de 340 mm</p>	28
30	<p>Suporte para pasta suspensa medindo 76 x 41,5 x 12H cm Dimensão L 760 mm: confeccionado em chapa de aço dobrada 120 mm de altura e 415 mm de profundidade, com correições telescópicas de microesfera com 3 estágios, fixadas a estrutura por rebite de alumínio.</p>	03
31	<p>Armário porta Cartolina com 08 gavetas e 02 portas. Partes de madeira: Medium Density Particleboard (painel de partículas de baixa densidade) com espessura de 18 mm em conformidade com a NBR 14810-2:2018, NBR 14789, NBR 14024:2004 e NBR 14020:2002. Revestimentos das faces da madeira: ambas as faces devem possuir filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi- fosco, e antireflexo. Estrutura: em tudo de aço carbono retangular 40 x 20 mm, com parede mínima de 0,90 mm, com no mínimo 04 sapatas com parafuso máquina, fixas a estrutura por meio de porca rebite. O aço carbono deverá possuir tratamento antiferruginoso e preparação para pintura certificada conforme a ABNT NBR 8094:1983, 8095:2015, 8096:1983, 11003:2010 e ASTM D 3363:2011, 7091:2013, 523:2014, 2794:2010, JIS Z 2801. Fita de bordo para acabamento dos painéis de madeira devem ser com espessura de 2 mm para madeiras de 18 mm em conformidade ABNT NBR 16332:2014 no mínimo com as avaliações de resistência à luz UV, resistência ao corte cruzado com resultado 5B, resistência ao álcool</p>	20



	etílico sem alterações, resistência ao arrancamento (tração) com força mínima de 70 N, capilaridade com nível de absorção de 0 mm. Construção: fixação das peças de madeira entre si ou na base de aço através de parafusos com buchas metálicas e/ou com dispositivos de rotofix ou minifix e cavilhas em conformidade com a NBR 14789.	
32	Armário Trocador. Partes de madeira: Medium Density Particleboard (painel de partículas de baixa densidade) com espessura de 18 mm em conformidade com a NBR 14810-2:2018, NBR 14789. Revestimentos das faces da madeira: ambas as faces devem possuir filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e antireflexo. Estrutura: em tudo de aço carbono retangular 40 x 20 mm, com parede mínima de 0,90 mm, com no mínimo 04 sapatas com parafuso máquina, fixas a estrutura por meio de porca rebite. O aço carbono deverá possuir tratamento antiferruginoso e preparação para pintura certificada conforme a ABNT NBR 8094:1983, 8095:2015, 8096:1983, 11003:2010 e ASTM D 3363:2011, 7091:2013, 523:2014, 2794:2010, JIS Z 2801. Fita de bordo para acabamento dos painéis de madeira devem ser com espessura de 2 mm para madeiras de 18 mm em conformidade ABNT NBR 16332:2014 no mínimo com as avaliações de resistência à luz UV, resistência ao corte cruzado com resultado 5B, resistência ao álcool etílico sem alterações, resistência ao arrancamento (tração) com força mínima de 70 N, capilaridade com nível de absorção de 0 mm. Construção: fixação das peças de madeira entre si ou na base de aço através de parafusos com buchas metálicas e/ou com dispositivos de rotofix ou minifix e cavilhas em conformidade com a NBR 14789.	20
33	Estante para livros com rodizio. Partes de madeira: Medium Density Particleboard (painel de partículas de baixa densidade) com espessura de 18 mm em conformidade com a NBR 14810-2:2018, NBR 14789. Revestimentos das faces da madeira: ambas as faces devem possuir filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e antireflexo. Estrutura: em tudo de aço carbono retangular 40 x 20 mm, com parede mínima de 0,90 mm, com no mínimo 04 sapatas com parafuso máquina, fixas a estrutura por meio de porca rebite. O aço carbono deverá possuir tratamento antiferruginoso e preparação para pintura certificada conforme a ABNT NBR 8094:1983, 8095:2015, 8096:1983, 11003:2010 e ASTM D 3363:2011, 7091:2013, 523:2014, 2794:2010, JIS Z 2801. Fita de bordo para acabamento dos painéis de madeira devem ser com espessura de 2 mm para madeiras de 18 mm em conformidade ABNT NBR 16332:2014 no mínimo com as avaliações de resistência à luz UV, resistência ao corte cruzado com resultado 5B, resistência ao álcool etílico sem alterações, resistência ao arrancamento (tração) com força mínima de 70 N, capilaridade com nível de absorção de 0 mm. Construção: fixação das peças de madeira entre si ou na base de	20



	aço através de parafusos com buchas metálicas e/ou com dispositivos de rotofix ou minifix e cavilhas em conformidade com a NBR 14789.	
34	Cama Comum beliche - medidas aproximadas: Largura 0,94m; Altura 1,64m; Profundidade 1,99m, Tamanho Ideal de Colchão: 78 cm ou 88 cm, Possui Escada, Material da Escada Madeira, Possui Proteção Cama Superior Material Proteção Superior Madeira, Material Principal: Madeira, Peso Suportado por Cama: 110 kg	12

COTA RESERVADA

LOTE 07 - ASSENTOS

ITEM	DESCRIPTIVO	QTDE
1	Cadeira Giratória Operacional, espaldar médio. Encosto: em tela flexível à base de poliéster, estruturado em quadro injetado em resina termoplástico da alto desempenho interligado ao mecanismo através de uma lâmina de aço com dobras e/ou nervuras de reforço estrutural, com espessura mínima de 6,0 mm e largura mínima de 50 mm, com acabamento em pintura eletrostática à pó e com acabamento através de coluna injetada no mesmo material termoplástico em alta pressão, com textura suave, não corrugado (sanfonado), sendo que não ficam aparentes e nem acessíveis ao usuário os parafusos de fixação. Largura predominante mínima da capa da coluna do encosto de 80 mm. Encosto provido de regulagem de altura através de cremalheira interna (automático, sem o uso de botões ou manípulos de rosqueamento), com, no mínimo, 05 pontos de parada e curso vertical de 60 mm, no mínimo. Espaldar operacional, de encosto médio, cuja extensão vertical mínima é de 460 mm e largura mínima do encosto na região do apoio lombar é de, no mínimo, 430 mm. Assento: estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais ou em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com 40 mm de espessura mínima média predominante com contra capa para o assento injetada em polipropileno que proteja todo o contra assento e bordos. Fixação dos elementos ao chassi de assento através de parafusos e porcas garras com rosca métrica. Não será tolerado o uso de perfil de bordos de PVC para acabamento e ou fixação da contra capa de assento. Largura e profundidade de superfície mínimas de 460 mm. Mecanismo: mecanismo operacional do tipo contato	37



	<p>permanente que possibilite, no mínimo, ajuste de altura do assento, ajuste de altura do encosto e ajuste de inclinação do encosto, de maneira independente entre si. Coluna: coluna para ajuste de altura e giro de 360° do assento à gás, com classificação de qualidade e segurança mínimas conforme Classe 3 ou 4 da Norma DIN 4550, com curso vertical de ajuste de, no mínimo, 100 mm, dotada opcionalmente de telescópio para acabamento e proteção da coluna. Base de cinco patas em aço carbono tubular, com as patas em tubo de aço de seção retangular ou semi oblonga, sendo a altura mínima da viga de 38 mm e soldadas por meio de solda MIG ou eletrofusão a dois anéis centrais, um inferior e outro superior, para total estabilização das patas. Pintura eletrostática a pó de cor preta. Capa plástica única injetada em PP de cor preta que recobre toda a porção superior das patas da base. Fixação dos rodízios através de estampagem das paredes dos tubos das patas, sem utilização de bucha plástica ou solda para fixação dos pinos. Rodízios: de duplo giro. Braços com regulagem de altura Apóia braços com dimensões mínimas de 70 mm de largura e 250 mm de comprimento, além de apresentar ajuste de altura dos braços acionado por botão, frontal ou lateral, com mola de auto retorno, permitindo o ajuste em, no mínimo, 7 pontos de parada.</p>	
2	<p>Cadeira Fixa de diálogo com braços reguláveis. Encosto: em tela flexível à base de poliéster, estruturado em quadro injetado em resina termoplástico de alto desempenho, polipropileno com adição de fibra de vidro, material de excelente tenacidade e ótima resistência mecânica, além de ser 100% reciclável. O encosto em tela flexível, com células abertas e permeáveis ao ar, facilita a perspiração, que é a troca térmica do usuário com o ambiente, aumentando o fator conforto. Outro fator importante proporcionado pelo uso de tela flexível no revestimento do encosto é que este material não proporciona pontos de tensão, distribuindo o peso do usuário aplicado ao encosto de melhor maneira, pois a deflação da tela age como se este material se moldasse ao corpo do usuário. Encosto com dupla curvatura (transversal e sagital) para acomodação da região lombar, sendo interligado ao mecanismo através de uma lâmina (chapa de aço, por motivos de melhor estabilidade do conjunto, não serão aceitos tubos de aço) com dobras e/ou nervuras de reforço estrutural, com espessura mínima de 6,5 mm e largura mínima de 50 mm, com acabamento em pintura eletrostática à pó e com acabamento através de coluna injetada no mesmo material termoplástico em alta pressão, com textura suave, não corrugado (sanfonado), sendo que não ficam aparentes e nem acessíveis ao usuário os parafusos de fixação. Largura predominante mínima da capa da coluna do encosto de 80 mm. Espaldar operacional, de encosto médio, cuja extensão vertical é de, no mínimo, 470 mm e largura do encosto na região do apoio lombar é de, no mínimo, 430 mm. Assento:</p>	25



	<p>estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais ou em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura mínima de 40 mm e dotado de carenagem de contra capa para o assento injetada em polipropileno que proteja todo o contra assento e bordos. Fixação dos elementos ao chassi de assento através de parafusos e porcas garras com rosca métrica. Não será tolerado o uso de perfil de bordos de PVC para acabamento e ou fixação da contra capa de assento. Estrutura fixa: contínua em formato de “C” ou em “S”, onde o assento fixa em suspensão e proporciona balanço. Fabricada em tubo de aço carbono de seção circular com diâmetro de, no mínimo, 25,40 mm e espessura de parede de, no mínimo, 2,25 mm. Plataforma de fixação do assento fundida aos tubos da estrutura através do processo MIG/MAG executada em chapa de aço estampada com espessura mínima de 2,25 mm. Para atrito com a superfície do piso, a estrutura deverá ser provida de, no mínimo, 04 sapatas injetadas em material termoplástico (polipropileno ou similar). Braços modelo T fixo.</p>	
3	<p>Cadeira giratória modelo presidente com apoio de cabeça. Encosto em tela flexível à base de poliéster, estrutura em quadro injetado em resina de engenharia, material de ótima resistência mecânica. O encosto em tela flexível, com células abertas e permeáveis ao ar, facilita a perspiração e a troca térmica do usuário com o ambiente, aumentando o fator conforto. Outro fator importante proporcionado pelo uso de tela flexível no revestimento do encosto é que este material não proporciona pontos de tensão, distribuindo o peso do usuário aplicado ao encosto de melhor maneira, pois a deflação da tela age como se este material se moldasse ao corpo do usuário. Encosto provido de apoio para região lombar do usuário fabricado em termoplástico elastômero com possibilidade de regulagem de altura em pontos indeterminados. O espaldar é interligado ao mecanismo através de duas hastes em alumínio polido, não sendo a fixação do encosto executada no estrutural de assento, mas ao mecanismo de comando dos ajustes da cadeira. Assento estruturado em resina de engenharia, este estrutural por meio de adesivo de contato, recebe uma peça injetada (moldada) de espuma flexível de poliuretano, de alta densidade, alta resiliência, ótimo fator conforto e baixa fadiga dinâmica. O assento possui a borda frontal arredondada, para não prejudicar a circulação sanguínea dos membros inferiores do usuário, bem como pouca conformação em sua base, para facilitar a alternância postural do usuário durante o uso do produto. Acabamento do assento executado a partir do próprio estrutural de assento, sem utilização de perfis de bordo. Apoio de cabeça injetado em espuma moldada flexível de poliuretano tendo como estrutural a resina de engenharia, a ligação desse apoio ao encosto é executada através de duas hastes</p>	05



	<p>em alumínio polido. O apoio deve proporcionar regulagem angular com pontos determinados de parada. Mecanismo do tipo sincronizado, com movimento de reclinção para assento e encosto na proporção de 2:1 (para cada grau que o assento reclin, o encosto inclina dois graus), com sistema de travamento em 05 pontos ao longo do curso de reclinção, dotado de sistema anti-impacto e sistema de regulagem da profundidade com curso mínimo de 50 mm e travamento em 5 pontos. Tal mecanismo possui plataforma para fixação do assento manufaturada à partir de chapa de aço, estampada, com dobras, todos estes componentes, com exceção do acabamento termoplástico, recebem tratamento de superfície por meio de pintura à pó, através do processo de deposição eletrostática, passando pelos processos de desengraxe, estabilização, tratamento anti ferruginoso e posterior secagem em estufa à 200 – 250 °C. Esse mecanismo também dispõe de manípulo retrátil lateral, que possibilita o ajuste do coeficiente elástico da mola helicoidal que tenciona o movimento de reclinção de assento e encosto, adaptando desse modo, a tensão do movimento de reclinção de assento e encosto ao biótipo do usuário, permitindo o uso da poltrona por biótipos distintos. Além do manípulo citado supra, o mecanismo ainda dispõe de dois manípulos laterais, porém não são acionados por torção helicoidal, mas por um simples toque, sendo um para acionamento do pistão à gás e outro, para acionamento/liberação da trava do movimento de reclinção sincronizada. Ajuste milimétrico de altura do assento por meio de acionamento de pistão a gás, com classificação de desempenho no mínimo em conformidade com classe 03, de acordo com Norma Internacional DIN 4550, com curso mínimo de ajuste vertical de 90 mm. Base giratória arcada de cinco hastes em alumínio polido e cônico central com anel metálico de contensão mecânica. A base apresenta formato piramidal. Cinco rodízios duplos injetados em nylon, tipo "H" com diâmetro de rolamento de 65 mm, com eixo transversal metálico e haste vertical cilíndrica em aço carbono zincado com 11 mm de diâmetro dotado de anel metálico que dispensa a utilização de bucha plástica para a fixação do rodízio à base. Apoia braços estruturados em alumínio polido, com altura ajustável em no mínimo 7 posições por meio de acionamento de botão de pressão localizado na parte inferior do apoio de braço, além do ajuste angular horizontal em, pelo menos, 3 posições, apoio este que é confeccionado em poliuretano injetado. Curso de regulagem mínimo de 70 mm. Altura total mínima 1240 e máxima de 1330 mm.</p>	
4	<p>Cadeira Giratória Operacional Alta tipo Caixa, com braços reguláveis, conforme ABNT NBR 13962 com ajustes e movimentos independentes para altura do assento, giro de 360 graus do assento/encosto, altura dos braços, altura do encosto, inclinação do encosto. Encosto: em tela flexível à base de poliéster, estruturado em quadro injetado em resina termoplástico da alto desempenho,</p>	22



polipropileno com adição de fibra de vidro, material de excelente tenacidade e ótima resistência mecânica, além de ser 100% reciclável. O encosto em tela flexível, com células abertas e permeáveis ao ar, facilita a perspiração, que é a troca térmica do usuário com o ambiente, aumentando o fator conforto. Outro fator importante proporcionado pelo uso de tela flexível no revestimento do encosto é que este material não proporciona pontos de tensão, distribuindo o peso do usuário aplicado ao encosto de melhor maneira, pois a deflação da tela age como se este material se moldasse ao corpo do usuário. Encosto com dupla curvatura (transversal e sagital) para acomodação da região lombar, sendo interligado ao mecanismo através de uma lâmina (chapa de aço, por motivos de melhor estabilidade do conjunto, não serão aceitos tubos de aço) com dobras e/ou nervuras de reforço estrutural, com espessura mínima de 6,5 mm e largura mínima de 50 mm, com acabamento em pintura eletrostática à pó e com acabamento através de coluna injetada no mesmo material termoplástico em alta pressão, com textura suave, não corrugado (sanfonado), sendo que não ficam aparentes e nem acessíveis ao usuário os parafusos de fixação. Largura predominante mínima da capa da coluna do encosto de 80 mm. Encosto provido de regulagem de altura através de cremalheira interna (automático, sem o uso de botões ou manípulos de rosqueamento), com, no mínimo, 10 pontos de parada e curso vertical de 60 mm, no mínimo. Espaldar operacional, de encosto médio, cuja extensão nominal é de 470 mm e largura nominal do encosto é de, no mínimo, 440 mm. Assento estruturado em chassi de compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com mesmas características físicas e de desempenho especificadas para o encosto, dotado de carenagem de contra capa para o assento injetada em polipropileno que proteja todo o contra assento e bordos. Fixação dos elementos ao chassi de assento através de parafusos e porcas garras com rosca métrica. Não será tolerado o uso de perfil de bordos de PVC para acabamento e ou fixação da contra capa de assento. Revestimento do assento em laminado sintético, popularmente conhecido como “couro ecológico” na cor preta. Largura e profundidade de superfície nominais de 465 mm (medição conforme metodologia proposta pela ABNT NBR 13962/06). Ajuste de altura do assento com curso vertical nominal de 110 mm com medição realizada conforme proposto pela ABNT NBR 13962/06. Inclinação do assento fixa nominal de -3 graus em relação à horizontal. Revestimento do assento e do encosto em tecido tipo crepe, em poliéster, ou em laminado sintético espalmado sobre malha em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante. Mecanismo: mecanismo operacional do tipo contato permanente que possibilite, no mínimo, ajuste de altura do assento, ajuste de altura do encosto e ajuste de inclinação do encosto, de



maneira independente entre si. Plataforma do assento com, no mínimo, oferta de furação mais espaçada conforme padrão nacional (160 x 200 mm), plataformas com furação universal serão aceitas, porém não serão aceitas plataformas com furação menos espaçadas (apenas 125 x 125 mm). Tal plataforma deve ser executada em chapa de aço carbono estampada com espessura mínima de 2,65 mm e fundida aos demais elementos através de solda do tipo MIG/MAG ou eletrofusão. Suporte do encosto do mecanismo articulado com mola de retorno automático que proporcione o contato permanente quando o mesmo estiver destravado e sistema de frenagem por freio fricção, e o usuário deve ser capaz de travar o encosto em qualquer posição ao longo do curso angular de inclinação de 30 graus (nominal). Suporte do encosto deverá obrigatoriamente ser provido de carenagem plástica de proteção e acabamento injetada em polipropileno porém não ser corrugada (sanfonada), para preservar segurança do usuário contra elementos ocultos, conforme já especificado supra quando do detalhamento do encosto e contra encosto. Elementos metálicos do mecanismo construídos em chapa de aço e/ou expostos devem apresentar tratamento de superfície por meio de pintura eletrostática à pó, com tratamento antiferruginoso e posterior cura e polimerização em estufa. Braços com regulagem de altura (opcionais), com estrutural vertical manufaturado em resina de engenharia do tipo nylon com fibra de vidro ou polipropileno com fibra de vidro, sendo a fibra adicionada de, no mínimo, 30% da resina. Carenagem do braço injetada em polipropileno, bem como a alma do apoio. Tal apoio braço deve ser injetado em termoplástico. Apoia braços com dimensões nominais de 70 mm de largura e 240 mm de comprimento. Ajuste de altura dos braços acionado por botão frontal com mola de auto retorno, permitindo o ajuste em 7 pontos de parada. Coluna: coluna para ajuste de altura e giro de 360° do assento a gás, com classificação de qualidade e segurança mínimas conforme Classe 3 da Norma DIN 4550, com curso vertical de ajuste nominal de 110 mm. Capa telescópica de acabamento e proteção do pistão à gás, manufaturada em termoplástico copolímero, injetado em alta pressão, de três elementos (estágios). Tal peça é importante componente para proteção contra partículas que possam atrapalhar o bom funcionamento do pistão, bem como elemento estético da base, para acabamento da coluna e do curso do pistão. Base de cinco patas em aço carbono, de formato piramidal, sendo que altura de cada pata deve ser de no mínimo 260 mm (distância entre o piso e o apoio de pé), confeccionadas em tubo de aço redondo de 25,4 mm e espessura de parede 1,20 mm soldadas por meio de solda MIG ou eletrofusão a dois anéis centrais, um inferior e outro superior, para total estabilização das patas. Pintura eletrostática a pó de cor preta. Para atrito com a superfície do piso, a estrutura deverá ser provida de 05 sapatas injetadas em material termoplástico (polipropileno



	<p>ou similar). Os elementos metálicos da estrutura devem apresentar tratamento de superfície por meio de pintura eletrostática à pó, com tratamento anti ferruginoso e posterior cura e polimerização em estufa. Aro para apoio de pés circular, soldado a base de cinco patas, confeccionado em tubo de aço de seção redonda cuja medida deve ser de 15,8 mm e espessura de parede de 1,20 mm. Pintura dos elementos metálicos do aro apoia pés de cor preta através de deposição eletrostática.</p>	
5	<p>Longarina 3 lugares: cadeira corporativa disposta em assentos múltiplos, tipo longarina, não sendo fixos ao piso, com possibilidade de montagem com 02 lugares, sem braços, sendo as demais características dimensionais, físicas e construtivas descritas abaixo: assento: estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais ou em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com mesmas características físicas e de desempenho especificadas para o encosto, dotado de carenagem de contra capa para o assento injetada em polipropileno que proteja todo o contra assento e bordos. Fixação dos elementos ao chassi de assento através de parafusos e porcas garras com rosca métrica. Não será tolerado o uso de perfil de bordos de pvc para acabamento e ou fixação da contra capa de assento. Revestimento do assento em tecido tipo crepe, em poliéster e aspectos dimensionais do assento de largura e profundidade de superfície entre 460 e 480 mm e espessura mínima predominante para a espuma injetada moldada do estofamento entre 35 e 50 mm.</p> <p>Encosto: estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura média predominante entre 35 e 50 mm, provido de carenagem para contra capa do encosto injetada em polipropileno que deixe inacessível e não aparente os pontos de fixação do suporte de junção do encosto no chassi do espaldar, a junção das carenagens do encosto com a do suporte de junção do encosto não deve deixar tal suporte aparente e/ou acessível ao usuário na porção posterior do contra encosto. Não será tolerado o uso de perfil de bordos de pvc e parafusos para acabamento e ou fixação da contra capa de encosto. Pequenas aberturas entre a carenagem de contra encosto e a carenagem do suporte de junção do encosto são toleráveis, desde que não permitam a inserção de um objeto cilíndrico com diâmetro máximo de 10 mm no interior do contra encosto, não permitindo assim a ocultação de objetos e/ou acidentes decorrentes do uso público deste móvel. Fixação dos elementos ao chassi de encosto através de parafusos e porcas garras com rosca métrica. Revestimento do encosto em tecido tipo crepe, em poliéster. Aspectos dimensionais do encosto de largura (mínima) 440 mm, extensão vertical (mínima): 400 mm e raio de curvatura do encosto na</p>	37



	<p>região do apoio lombar entre 400 e 500 mm, ângulo de abertura entre o assento e o encosto: entre 90 e 110 graus. Suporte de junção do encosto: em aço fixado por, no mínimo, dois pontos diretamente na estrutura metálica e não no chassi de assento, de modo a elevar a sua durabilidade. Suporte do encosto durável de maneira tal que proporcione à cadeira performance conforme preconizado pelos ensaios mecânicos aplicáveis da ABNT NBR 16031:2012. Fixação ao chassi estrutural de encosto por, no mínimo, dois pontos e através de parafusos e roscas métricas com trava química. Os elementos metálicos do suporte de junção do encosto devem apresentar tratamento de superfície por meio de pintura eletrostática à pó, com tratamento anti ferruginoso e posterior cura e polimerização em estufa. Flange universal (160 x 200 e 125 x 125 mm) confeccionada em chapa de aço carbono ABNT 1010/1020 com espessura mínima de 2,90 mm, com vincos e conformações que melhoram seu desempenho mecânico ligada ao tubo transversal de sustentação dos assentos através de abraçadeira em formato de “U”, sem utilização de solda. Tubo transversal de sustentação dos assentos de formato retangular, cuja medida mínima é de 50 x 30 x 1,50 mm, com as extremidades seladas e dispõe de segmentos de tubos de aço de seção circular fundidos em suas porções inferiores pelo processo metal inert gas para fixação por meio de cone morse dos pés da longarina (bases). Bases da longarina em formato de “T” invertido, “Y” invertido ou similar, em aço carbono com pintura eletrostática preta, encaixada à viga através de encaixe pelo sistema de cone morse e com base horizontal em aço com capa plástica que recobre toda a extensão horizontal superior das patas. Dotada de sapatas reguláveis para ajuste no piso.</p>	
6	<p>Longarina 4 lugares: cadeira corporativa disposta em assentos múltiplos, tipo longarina, não sendo fixos ao piso, com possibilidade de montagem com 02 lugares, sem braços, assento: em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm, dotado de carenagem de contra capa para o assento injetada em polipropileno que proteja todo o contra assento e bordos. Fixação dos elementos ao chassi de assento através de parafusos e porcas garras com rosca métrica. Não será tolerado o uso de perfil de bordos de PVC para acabamento e ou fixação da contra capa de assento. Dimensionais do assento de largura e profundidade de superfície entre 460 e 480 mm e espessura mínima predominante para a espuma injetada moldada do estofamento entre 35 e 50 mm. Encosto: estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais, espuma flexível entre 35 e 50 mm, provido de carenagem para contra capa do encosto injetada em polipropileno que deixe inacessível e não aparente os pontos de fixação do suporte de junção do encosto no chassi do espaldar, a junção das carenagens do encosto com a do suporte de junção do encosto não</p>	50



	<p>deve deixar tal suporte aparente e/ou acessível ao usuário na porção posterior do contra encosto. Não será tolerado o uso de perfil de bordos de PVC e parafusos para acabamento e ou fixação da contra capa de encosto. Pequenas aberturas entre a carenagem de contra encosto e a carenagem do suporte de junção do encosto são toleráveis, desde que não permitam a inserção de um objeto cilíndrico com diâmetro máximo de 10 mm no interior do contra encosto, não permitindo assim a ocultação de objetos e/ou acidentes decorrentes do uso público deste móvel. Fixação dos elementos ao chassi de encosto através de parafusos e porcas garras com rosca métrica. Revestimento do encosto em tecido tipo crepe, em poliéster. Aspectos dimensionais do encosto de largura (mínima) 440 mm, extensão vertical (mínima): 400 mm e raio de curvatura do encosto na região do apoio lombar entre 400 e 500 mm, ângulo de abertura entre o assento e o encosto: entre 90 e 110 graus. Suporte de junção do encosto: em aço fixado por, no mínimo, dois pontos diretamente na estrutura metálica e não no chassi de assento, de modo a elevar a sua durabilidade. Fixação ao chassi estrutural de encosto por, no mínimo, dois pontos e através de parafusos e roscas métricas com trava química. Flange universal (160 x 200 e 125 x 125 mm) confeccionada em chapa de aço carbono ABNT 1010/1020 com espessura mínima de 2,90 mm, com vincos e conformações que melhoram seu desempenho mecânico ligada ao tubo transversal de sustentação dos assentos através de abraçadeira em formato de “U”, sem utilização de solda. Tubo transversal de sustentação dos assentos de formato retangular, cuja medida mínima é de 50 x 30 x 1,50 mm, com as extremidades seladas e dispõe de segmentos de tubos de aço de seção circular fundidos em suas porções inferiores pelo processo metal inert gas para fixação por meio de cone morse dos pés da longarina (bases). Bases da longarina em formato de “T” invertido encaixada à viga através de encaixe pelo sistema de cone morse e com base horizontal em aço com capa plástica que recobre toda a extensão horizontal superior das patas.</p>	
7	<p>Longarina polipropileno 03 lugares assento: confeccionado em polipropileno (pp), no sistema injeção termoplástica, medindo 470mm de largura e 400mm de profundidade. Possui encaixes de garras para fixar-se na estrutura e seu travamento é feito com parafusos do tipo aa. Encosto: confeccionado em polipropileno (pp), no sistema de injeção termoplástica, medindo 465mm de largura e 320mm de altura. Fixa-se na estrutura através de encaixes retangular e trava-se na estrutura através de pino-tampão também confeccionado em polipropileno (pp) da mesma cor do encosto. Acabamentos do assento e encostos: os assentos e encostos possuem várias opções de cores. Temos, também, a opção para estofar e revestir os assentos e encostos com espuma moldada em poliuretano flexível (PU). Para estofá-los, basta agregar uma estrutura de</p>	50



	<p>polipropileno (pp) ao assento e encosto, as quais são fixadas por travamento de encaixes estrutura: confeccionados em tubo oblongo de 16 x 30 mm, com parede na espessura de 1,2 mm em aço carbono, curvados em máquinas específicas unidos pelo sistema de solda MIG. É tratada com banho de desengraxamento e, posteriormente, pintura eletrostática tipo epóxi-pó com cura em estufa a 220°C nas cores preto, cinza, prata. Estrutura fabricada em aço retangular 50 x 30 mm com espessura de 1,5 mm. Unidos pelo sistema de solda MIG, os componentes metálicos recebem banho de desengraxamento e, posteriormente, pintura eletrostática do tipo epóxi-pó com cura em estufa a 220°C nas cor preta. A estrutura também recebe sapata maciça fabricada em polipropileno na cor preta para evitar o contato da estrutura diretamente com o chão.</p>	
8	<p>Longarina polipropileno 04 lugares assento: confeccionado em polipropileno (pp), no sistema injeção termoplástica, medindo 470mm de largura e 400mm de profundidade. Possui encaixes de garras para fixar-se na estrutura e seu travamento é feito com parafusos do tipo aa. Encosto: confeccionado em polipropileno (pp), no sistema de injeção termoplástica, medindo 465mm de largura e 320mm de altura. Fixa-se na estrutura através de encaixes retangular e trava-se na estrutura através de pino-tampão também confeccionado em polipropileno (PP) da mesma cor do encosto. Acabamentos do assento e encostos: os assentos e encostos possuem várias opções de cores. Temos, também, a opção para estofar e revestir os assentos e encostos com espuma moldada em poliuretano flexível (PU). Para estofá-los, basta agregar uma estrutura de polipropileno (PP) ao assento e encosto, as quais são fixadas por travamento de encaixes estrutura: confeccionados em tubo oblongo de 16 x 30 mm, com parede na espessura de 1,2 mm em aço carbono, curvados em máquinas específicas unidos pelo sistema de solda MIG. Deverá ser tratada com banho de desengraxamento e, posteriormente, pintura eletrostática tipo epóxi-pó com cura em estufa a 220°C nas cores preto, cinza, prata. Estrutura fabricada em aço retangular 50 x 30 mm com espessura de 1,5 mm. Unidos pelo sistema de solda MIG, os componentes metálicos recebem banho de desengraxamento e, posteriormente, pintura eletrostática do tipo epóxi-pó com cura em estufa a 220°C nas cor preta. A estrutura também deve possuir sapata maciça fabricada em polipropileno na cor preta para evitar o contato da estrutura diretamente com o chão.</p>	37
9	<p>Cadeira Fixa Encosto Moldado anatomicamente em polipropileno copolímero estruturado pigmentado, com furações com formato retangular ou similar sendo, no mínimo 10 furos, 05 em cada lateral do encosto, 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</p>	125



	<p>cada lado da estrutura; Plug de fixação injetado em polipropileno copolímero, com corpo de, no mínimo, 5mm de diâmetro e cabeça oval, na mesma cor do encosto. Largura de 460 mm e extensão vertical do encosto de 250 mm, no mínimo, medidos no seu eixo de simetria. Estrutura Suporte do encosto constituído por dois tubos de aço #16, com secção oval, medindo 16X30mm, soldados nas travessas superiores e encaixados nas laterais do encosto. Base fixa constituídas por duas estruturas contínuas com formato trapezoidal, confeccionada em tubo de aço com secção oval #18, medindo 16X30mm; Possui duas travessas inferiores e duas superiores unindo e travando as estruturas, impedindo a abertura da estrutura por movimento rígido. As travessas superiores são fechadas com ponteiras plásticas; Acabamento e pintura: Deve ser usada solda eletrônica MIG em todos os locais onde houver solda e tratamento de superfície por meio de pintura à pó por através de deposição eletrostática, passando pelos processos de desengraxe, estabilização, tratamento antiferruginoso e posterior secagem em estufa a 200° C, no mínimo.</p>	
10	<p>Cadeira giratória de escritório, com assento estruturado em chassi plástico flexível injetado em alta pressão ligado por sistema de encaixe e parafusos a uma contra capa externa integrada ao sistema de ajuste da profundidade útil do assento por meio de acionamento de botão e mola de retorno automático. Este conjunto estrutural recebe uma peça injetada (moldada) de espuma flexível de poliuretano cujas características dimensionais do assento são: largura mínima do assento de 470 mm e profundidade da superfície do assento mínima de 450 mm, ambas as medidas tiradas do eixo de simetria da peça, respectivamente nos sentidos transversal e longitudinal. Espessura média predominante da espuma de, no mínimo, 35 mm. Revestimento do assento em crepe do tipo poliéster com costuras laterais. Suporte em formato de “U” ligado ao mecanismo sincronizado auto ajustável que age como suporte do encosto e dos braços. Tal suporte em formato de “U” é injetado em polipropileno copolímero, com cor similar ao revestimento do assento e possui alma de aço para reforço estrutural, que não fica aparente, totalmente recoberta pela injeção de polipropileno (alma insertada na matriz, antes da injeção). O suporte em “U” de fixação do encosto e o encosto não podem ser uma peça única, pois dessa sorte, o encosto fragiliza os braços. Encosto totalmente injetado em polipropileno com respiradores (orifícios) que permitem a perspiração. Extensão vertical mínima do encosto no seu eixo de simetria de 460 mm e largura mínima no apoio lombar de 440 mm. Braços reguláveis, com alma para o corpo estrutural do braço com reforço em aço e corpo e apoio totalmente injetados em polipropileno, largura mínima de 60 mm. Apoia braços injetados da mesma cor do encosto. Regulagem em altura com, no mínimo, 5 posições. Mecanismo do tipo sincronizado, de tensão auto ajustável ou</p>	50



	<p>do tipo peso-pessoa, com movimento de reclinção para assento equipamento com sistema de travamento em, no mínimo, 03 pontos ao longo do curso de reclinção, dotado de sistema antipânico ou anti-impacto. Suporte em “U” dos braços e do encosto fixado diretamente no mecanismo. Mecanismo de cor branca. Também dispõe de 02 manípulos injetados em PP na mesma cor do encosto para ajuste da altura do assento e para o sistema de reclinção do mecanismo, de maneira independente. Base giratória arcada de cinco hastes injetada em nylon com fibra de vidro de cor branca, apresentando diâmetro externo mínimo total de 690 mm e formato piramidal, com altura da superfície superior na região do cônico central de alojamento do pistão em relação ao plano obtido a partir da superfície inferior das patas de, no mínimo, 90 mm. Ajuste milimétrico de altura do assento por meio de acionamento de pistão a gás, com classificação de desempenho no mínimo em conformidade com classe 04, de acordo com Norma Internacional DIN 4550, com curso mínimo de ajuste vertical de 100 mm e acabamento da coluna cilíndrica conificada de alojamento do pistão em pintura eletrostática. Para cada pata da base supra especificada, em sua terminação, acoplar-se-á um rodízio de duplo giro com duplas rodas, com diâmetro mínimo de 48 mm para a roda e pino de aço com diâmetro mínimo de 10 mm, com anel elástico para fixação à base sem uso de buchas ou elementos de fusão (solda).</p>	
11	<p>Cadeira Giratória Operacional, no mínimo do tipo B, com braços reguláveis. Encosto: estruturado em chassi compensado de 13 mm no mínimo, com peças injetadas de polipropileno para fixação da lâmina ao chassi compensado e para clique dos pinos de fixação da carenagem plástica ao chassi, promovendo o encaixe de plástico com plástico, prolongando a durabilidade da fixação. Estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura média predominante de, no mínimo, 50 mm e dotado de carenagem para contra capa do encosto injetada em polipropileno que deixe inacessível e não aparente os pontos de fixação do extensor de encosto no chassi do espaldar e que cubra o mesmo extensor, não deixando-o aparente durante o curso operacional de ajuste vertical. Largura mínima do encosto de 470 mm (no apoio lombar), extensão vertical mínima do encosto de 550 mm, ajuste de altura do encosto em no mínimo 5 pontos, com curso vertical mínimo de ajuste de 70 mm. Revestimento do encosto em tecido crepe de poliéster com costuras laterais ou perimetrais para perfeita modelagem. Assento: estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais ou em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 13 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com 40 mm de espessura mínima média predominante com contra capa para o assento injetada em polipropileno que proteja todo o contra assento e bordos. Fixação dos elementos ao chassi de assento através de</p>	37



	<p>parafusos e porcas garras com rosca métrica. Não será tolerado o uso de perfil de bordos de PVC para acabamento e ou fixação da contra capa de assento. Revestimento do assento em tecido tipo crepe, em poliéster, em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante. Largura mínima de 480 mm e profundidade de superfície mínima de 460 mm. Revestimento do assento em tecido crepe de poliéster com costuras laterais ou perimetrais para perfeita modelagem. Mecanismo: mecanismo operacional do tipo sincronizado de reclinção para assento e encosto com travamento em, no mínimo, 03 pontos equipado com sistema de segurança do tipo anti-impacto e ajuste de tensão da mola que tenciona o sistema de reclinção. Braços com regulagem de altura. Coluna: coluna para ajuste de altura e giro de 360° do assento à gás. Base de cinco patas em aço carbono tubular, com as patas em tubo de aço de seção semi oblonga, sendo a altura mínima da viga de 38 mm e soldadas por meio de solda MIG ou eletrofusão a dois anéis centrais, um inferior e outro superior, para total estabilização das patas. Capa plástica única injetada em PP de cor preta que recobre toda a porção superior das paras da base. Fixação dos rodízios através de estampagem das paredes dos tubos das patas, sem utilização de bucha plástica ou solda para fixação dos pinos. Rodízios: de duplo giro</p>	
12	<p>Auditório sem prancheta. Em dois tubos de aço carbono, de seção elíptica, medindo, no mínimo, 20 x 45 x 1,90 mm, dispostos em ângulo, no sentido vertical e apoiados em chapa de aço de espessura mínima de 3,00 mm, com furação na base horizontal em 2 pontos para fixação ao piso. Possui ainda diversos componentes metálicos tais como eixos, barras chatas e chapas comerciais, de diversas bitolas, para fixação do conjunto de mecanismos, bem como para fixação dos apoia braços e para executar a interligação longitudinal entre os tubos elípticos. Fechamento das estruturas metálicas centrais e laterais por meio de painéis injetados em polipropileno copolímero, o fechamento das extremidades se dá por meio de painel que segue de baixo do apoio de braço até a estrutura próxima do piso, com 620 mm de altura por 260 mm de largura, no mínimo, ao passo que os painéis de fechamento das centrais perfazem o fechamento de baixo do apoia braço até o mecanismo de rebatimento de assento e encosto, ficando aberta a parte inferior das estruturas centrais, para melhor ventilação intra fileiras. Assento e encosto: Auto rebatíveis, acionamento por mecanismo dotado com buchas de poliacetal ou poliamida auto lubrificante, eixos e duas engrenagens e mola de tração. Não será aceito sistema de rebatimento por meio de estruturas e tirantes metálicos que fiquem expostos entre o assento e o encosto durante o uso, possibilitando assim efeito de aprisionamento de mãos, dedos ou cabelos do usuário. Os eixos de rebatimento do assento e encosto (sincronizado) devem estar devidamente embutidos no</p>	25



	<p>interior das blindagens de assento e encosto. Estruturais em madeira compensada multilaminada de formato anatômico, com espessura mínima de 13,5 mm e suportes de fixação ao mecanismo, composto por componentes metálicos, unidos pelo sistema de solda MIG que são tratados com banho desengraxante e decapagem e acabamento com pintura epóxi-pó, aplicada por deposição eletrostática com cura em estufa temperatura superior à 200°C. Acabamento em blindagem termoplástica de polipropileno copolímero injetado em alta pressão texturizado, que perfaz o acabamento e proteção inclusive das bordas, além de contra encosto e contra assento. No caso do contra encosto, observando a poltrona na porção traseira do encosto, não há subdivisão da contracapa plástica e suporte do encosto, esteticamente, o observador só percebe uma contracapa injetada em polipropileno que perfaz todo o contra encosto, em peça única. Não é admitido o uso de perfil de bordo extrudado em PVC ou outro material externo à blindagem para fixação das capas, bem como parafusos. A fixação das contracapas injetadas em polipropileno ao encosto e ao assento é executada apenas pelos pinos e plugues executados na matriz de injeção das referidas contracapas para encaixe sob pressão aos estruturais compensados. Espumas flexíveis de poliuretano injetadas (moldadas) para assento e encosto com espessura média de, no mínimo, 40 mm. Apoia braço integrado à estrutura metálica central ou lateral por meio de, no mínimo, dois parafusos, sendo tal apoio injetado em Poliuretano do tipo integral, termofixo, pré polímero, com alma de aço. Largura da superfície do assento: 480 a 500 mm. Profundidade da superfície do assento: 470 a 480 mm. Extensão vertical do encosto: 710 a 720 mm. Largura do encosto na região da borda superior: 440 a 450 mm. Largura do encosto na região do apoio lombar: entre 470 e 480 mm. Medida entre eixos: entre 590 e 610 mm. Altura da borda superior do encosto em relação à superfície do piso quando fechado: 920 a 930 mm. Profundidade total fechado: entre 350 e 370 mm.</p>	
13	<p>Auditório Obeso sem Prancheta. Em dois tubos de aço carbono, de seção elíptica, medindo, no mínimo, 20 x 45 x 1,90 mm, em aço ABNT 1008/1020, dispostos em ângulo, no sentido vertical e apoiados em chapa de aço de espessura mínima de 3,00 mm, com furação na base horizontal em 2 pontos para fixação ao piso. Possui ainda diversos componentes metálicos tais como eixos, barras chatas e chapas comerciais, de diversas bitolas, para fixação do conjunto de mecanismos, bem como para fixação dos apoia braços e para executar a interligação longitudinal entre os tubos elípticos. Fechamento das estruturas metálicas por meio de painéis injetados em polipropileno copolímero, sendo que o fechamento das estruturas metálicas ocorre desde o apoio de braço até a sapata de fixação ao piso, com 620 mm de altura por 260 mm de largura, no mínimo. Auto rebatíveis,</p>	01



	<p>acionamento por mecanismo dotado com buchas de poliacetal ou poliamida auto lubrificante, eixos e duas engrenagens e mola de tração. Não será aceito sistema de rebatimento por meio de estruturas e tirantes metálicos que fiquem expostos entre o assento e o encosto durante o uso, possibilitando assim efeito de aprisionamento de mãos, dedos ou cabelos do usuário. Os eixos de rebatimento do assento e encosto (sincronizado) devem estar devidamente embutidos no interior das blindagens de assento e encosto. Estruturais em madeira compensada multilaminada de formato anatômico, com espessura mínima de 18 mm e suportes de fixação ao mecanismo, composto por componentes metálicos, unidos pelo sistema de solda MIG que são tratados com banho desengraxante e decapagem e acabamento com pintura epóxi-pó, aplicada por deposição eletrostática com cura em estufa temperatura superior à 200°C. Acabamento em blindagem termoplástica de polipropileno copolímero injetado em alta pressão texturizado, que perfaz o acabamento e proteção inclusive das bordas, além de contra encosto e contra assento. No caso do contra encosto, observando a poltrona na porção traseira do encosto, não há subdivisão da contra capa plástica e suporte do encosto, esteticamente, o observador só percebe uma contra capa injetada em polipropileno que perfaz todo o contra encosto, em peça única. Espumas flexíveis de poliuretano injetadas (moldadas) para assento e encosto com espessura média de, no mínimo, 40 mm. Possui conformações transversais e longitudinais no encosto para apoio da região lombar do usuário, bem como característica de pouca ou nenhuma conformação na base do assento para garantir alternância postural, além de borda frontal arredondada para não prejudicar a circulação sanguínea dos membros inferiores do usuário. Apoia braço integrado à estrutura metálica por meio de, no mínimo, dois parafusos, sendo tal apoio injetado em Poliuretano do tipo integral, termofixo, pré polímero, com alma de aço. Largura da superfície do assento: 960 a 980 mm. Profundidade da superfície do assento: 470 a 480 mm. Extensão vertical do encosto: 710 a 720 mm. Largura do encosto na região do apoio lombar: mínimo de 900 mm. Medida entre eixos: 1090 mm.</p>	
14	<p>Auditório PMR. Em dois tubos de aço carbono, de seção elíptica, medindo, no mínimo, 20 x 45 x 1,90 mm, em aço ABNT 1008/1020, dispostos em ângulo, no sentido vertical e apoiados em chapa de aço de espessura mínima de 3,00 mm, com furação na base horizontal em 2 pontos para fixação ao piso. Possui ainda diversos componentes metálicos tais como eixos, barras chatas e chapas comerciais, de diversas bitolas, para fixação do conjunto de mecanismos, bem como para fixação dos apoia braços e para executar a interligação longitudinal entre os tubos elípticos. Todos os componentes fundidos por meio do processo Metal Inert Gás, livre de respingos ou defeitos de solda. Tais componentes são tratados com banho desengraxante, decapagem e acabamento com pintura do tipo</p>	01



epóxi-pó, aplicada por deposição eletrostática com cura em estufa em temperatura superior à 200° C. Fechamento das estruturas metálicas (montantes) conforme a poltrona comum, exceto a versão PMR que necessita de abertura para facilitar o acesso do PMR ao assento, possibilitando o basculamento do braço. Assento e encosto: Auto rebatíveis, acionamento por mecanismo dotado com buchas de poliacetal ou poliamida auto lubrificante, eixos e duas engrenagens e mola de tração. Não será aceito sistema de rebatimento por meio de estruturas e tirantes metálicos que fiquem expostos entre o assento e o encosto durante o uso, possibilitando assim efeito de aprisionamento de mãos, dedos ou cabelos do usuário. Os eixos de rebatimento do assento e encosto (sincronizado) devem estar devidamente embutidos no interior das blindagens de assento e encosto. Estruturais em madeira compensada multilaminada de formato anatômico, com espessura mínima de 13,5 mm e suportes de fixação ao mecanismo, composto por componentes metálicos, unidos pelo sistema de solda MIG que são tratados com banho desengraxante e decapagem e acabamento com pintura epóxi-pó, aplicada por deposição eletrostática com cura em estufa temperatura superior à 200°C. Acabamento em blindagem termoplástica de polipropileno copolímero injetado em alta pressão texturizado, que perfaz o acabamento e proteção inclusive das bordas, além de contra encosto e contra assento. No caso do contra encosto, observando a poltrona na porção traseira do encosto, não há subdivisão da contra capa plástica e suporte do encosto, esteticamente, o observador só percebe uma contra capa injetada em polipropileno que perfaz todo o contra encosto, em peça única. Não é admitido o uso de perfil de bordo extrudado em PVC ou outro material externo à blindagem para fixação das capas, bem como parafusos. A fixação das contra capas injetadas em polipropileno ao encosto e ao assento é executada apenas pelos pinos e plugues executados na matriz de injeção das referidas contra capas para encaixe sob pressão aos estruturais compensados. Espumas flexíveis de poliuretano injetadas (moldadas) para assento e encosto com espessura média de, no mínimo, 40 mm. Possui conformações transversais e longitudinais no encosto para apoio da região lombar do usuário, bem como característica de pouca ou nenhuma conformação na base do assento para garantir alternância postural, além de borda frontal arredondada para não prejudicar a circulação sanguínea dos membros inferiores do usuário. Apoia braço integrado à estrutura metálica central ou lateral por meio de, no mínimo, dois parafusos, sendo tal apoio injetado em Poliuretano do tipo integral, termofixo, pré polímero, com alma de aço. Largura mínima da superfície do assento: 470 mm. Profundidade mínima da superfície do assento: 460 mm. Extensão vertical mínima do encosto: 680 mm. Largura mínima do encosto na região do apoio lombar: 460 mm. Medida entre eixos: entre 550 e 650 mm. Altura mínima da



	borda superior do encosto em relação à superfície do piso quando fechado: 900 mm. Profundidade total máxima quando fechado: 400 mm.	
15	Prancheta para auditório. Tampo da prancheta injetado em alumínio ou em chapa de aço cortada a laser com acabamento em pintura eletrostática à pó na cor preta, de sorte que, quando em uso, o usuário ainda consegue apoiar o seu antebraço no apoio superior em poliuretano, sem prejuízo do uso da prancheta. Mecanismo de escamoteamento do apoio de braço, no sentido transversal, para acomodar o conjunto de prancheta.	180
16	Sofá modular de 01 lugar individual com braço com estrutura do tipo trapezoidal em tubo de aço carbono de seção redonda com diâmetro de 19,05 mm e espessura de parede de no mínimo 1,90 mm, sendo as travessas estruturais de assento no mesmo tubo. Tratamento em pintura eletrostática à pó de cor preta com elementos ligados entre si através de parafusos e/ou de solda do tipo metal inert gas. Assento e encosto formados através de peças individuais a partir de espumas flexíveis de poliuretano, expandida, cuja densidade nominal é de 30 ± 5 kg/m ³ , com espessura de 140 mm para o assento e de 80 mm para o encosto. Chassis estruturais de assento e encosto de compensados multilaminados com espessura mínima de 10 mm. Revestimento a definir de acordo com a cartela do fabricante. Dimensões nominais para o módulo de 01 lugar reto (tolerância de ± 30 mm): Profundidade útil do assento (medida da borda frontal do assento até a intersecção com o encosto): 480 mm. Altura total do encosto medida na parte inferior do sofá: 490 mm. Profundidade total do produto: 670 mm. Altura total: 770 mm. Largura total: 770 mm. Altura do assento ao piso: 420 mm. Altura da borda superior do encosto em relação ao assento: 350 mm. Dimensão dos braços 800 mm (largura) x 320 (altura) x 620 (profundidade) mm.	07
17	Sofá modular reto de 02 lugares com estrutura do tipo trapezoidal em tubo de aço carbono de seção redonda com diâmetro de 19,05 mm e espessura de parede de no mínimo 1,90 mm, sendo as travessas estruturais de assento no mesmo tubo. Tratamento em pintura eletrostática à pó de cor preta com elementos ligados entre si através de parafusos e/ou de solda do tipo metal inert gas. Assento e encosto e braços formados através de peças individuais a partir de espumas flexíveis de poliuretano, expandida, cuja densidade nominal é de 30 ± 5 kg/m ³ , com espessura de 140 mm para o assento e de 80 mm para o encosto e 40 mm para os braços. Chassis estruturais de assento e encosto e braços de compensados multilaminados com espessura mínima de 10 mm. Revestimento a definir de acordo com a cartela do fabricante. Dimensões nominais para o módulo de 02 lugares reto (tolerância de ± 30 mm): Largura total do produto considerando os braços: 1760 mm. Largura total do produto desprezando os braços: 1600 mm. Profundidade total do produto: 670 mm. Altura total: 770 mm. Altura do assento	07



	ao piso: 420 mm. Distância entre as bases: 1579 mm.	
18	<p>Cadeira Fixa, sem apoia braços, com assento e encosto manufacturados em espumas flexíveis de poliuretano injetadas (moldadas), assento e encosto estruturado em compensado anatômico, multilaminado, resinado e prensado, com espessura mínima de 10,5 mm. Assento com característica de pouca ou nenhuma conformação em sua base para garantir alternância postural e borda frontal arredondada para não prejudicar a circulação sanguínea dos membros inferiores do usuário, em conformidade com Norma Regulamentadora nº 17, Portaria MTPS nº 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, subitem 17.3.3, alíneas b), e c). Espaldar provido de raio de curvatura mínimo de 400 mm e conformação anatômico para apoio da região lombar do usuário (em consonância com disposto no item 17.3.3, alínea da Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego, regulamentada pela Portaria nº MTPS 3.751, de 1990). Dimensões mínimas de encosto: 360 de extensão vertical; 410 de largura; 35 mm de espessura mínima da espuma. Dimensões mínimas de assento: 425 mm de profundidade; 460 mm de largura de superfície; 40 mm de espessura mínima da espuma. Haste de junção do encosto manufacturada em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020 com espessura mínima de 6,35 mm e largura de 80 mm, com vinco interno de reforço estrutural e angulação de 10 graus. Base fixa, modelo 04 pés, em tubo de aço 7/8 (diâmetro de 22mm) com parede de no mínimo 1,2 mm, com sapatas injetadas em PVC na face inferior evitando o contato do ferro com o chão.</p>	95
19	<p>Cadeira Giratória, com apoia braços, com assento e encosto manufacturados em espumas flexíveis de poliuretano injetadas (moldadas), assento e encosto estruturado em compensado anatômico, multilaminado, resinado e prensado, com espessura mínima de 10,5 mm. Assento com característica de pouca ou nenhuma conformação em sua base para garantir alternância postural e borda frontal arredondada para não prejudicar a circulação sanguínea dos membros inferiores do usuário, em conformidade com Norma Regulamentadora nº 17, Portaria MTPS nº 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, subitem 17.3.3, alíneas b), e c). Espaldar provido de raio de curvatura mínimo de 400 mm e conformação anatômico para apoio da região lombar do usuário (em consonância com disposto no item 17.3.3, alínea da Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego, regulamentada pela Portaria nº MTPS 3.751, de 1990). Dimensões mínimas de encosto: 470 de extensão vertical; 450 de largura; 35 mm de espessura mínima da espuma. Dimensões mínimas de assento: 455 mm de profundidade; 485 mm de largura de superfície; 40 mm de espessura mínima da espuma. Haste de junção do encosto manufacturada em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020 com espessura mínima de 6,35 mm e largura de 80</p>	12



	<p>mm, com vinco interno de reforço estrutural e angulação de 10 graus. Regulagem de tensão do relax é através de manopla giratória na parte frontal do mecanismo, que permite o ajuste ao usuário. Dispositivo cilíndrico hidro pneumático (CO₂) para ajuste milimétrico da altura da superfície do assento, produzido por componentes metálicos, com curso mínimo de 125 mm. Base cinco hastes produzidas em tubo de seção oblongular, de medida mínima de 20 x 39 x 1,20 mm, com fusão das hastes ao anel metálico central pelo sistema de eletrofusão (solda a ponto), não havendo deposição de material, aferindo maior qualidade e durabilidade à peça. Carenagem termoplástica injetada em polipropileno copolímero, única (sem emendas), disposta sobre a parte superior da base e fixadas por pinos de encaixe por pressão, aferindo acabamento e proteção à base. Em conformidade ABNT NBR 13962/06, raio da, para mínimo exigido para este pleito de 340 mm (medição conforme proposto na Norma referida, do centro do alojamento do pistão ao centro do alojamento do rodízio). Casulo de alojamento dos rodízios produzidos no próprio tubo, com travamento das paredes, aferindo maior robustez, resistência e durabilidade à peça. Cinco rodízios de nylon injetado sob pressão. Braços fixos estruturado em alma de aço em maciço cilíndrico, recoberto por termofixo, pré polímero, poliuretano integral skin, de alta densidade, excelente resistência ao rasgo e alto fator conforto, com textura. Tais braços são fixados ao assento por quatro parafusos, dispostos em uma chapa de aço carbono fundida por Metal Inert Gas à alma estrutural do braço. Tais parafusos são ancorados em porcas de garras de aço carbono zincadas com rosca ¼” ou métrica, cravadas no compensado estrutural de assento.</p>	
20	<p>Cadeira Giratória, com apoia braços, com assento e encosto manufaturados em espumas flexíveis de poliuretano injetadas (moldadas), assento e encosto estruturado em compensado anatômico, multi laminado, resinado e prensado, com espessura mínima de 10,5 mm. Dimensões mínimas de encosto: 610 de extensão vertical; 450 de largura; 40 mm de espessura mínima da espuma. Dimensões mínimas de assento: 455 mm de profundidade; 485 mm de largura de superfície; 40 mm de espessura mínima da espuma. Haste de junção do encosto manufaturada em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020 com espessura mínima de 6,35 mm e largura de 80 mm, com vinco interno de reforço estrutural e angulação de 10 graus. Regulagem de tensão do relax é através de manopla giratória na parte frontal do mecanismo que permite o ajuste ao usuário. Ajuste milimétrico da altura da superfície do assento, produzido por componentes metálicos, com curso mínimo de 125 mm, em conformidade com ABNT NBR 13962. Base cinco hastes produzidas em tubo de seção oblongular, de medida mínima de 20 x 39 x 1,20 mm, com fusão das hastes ao anel metálico central pelo sistema de eletrofusão (solda a ponto), não havendo deposição de material,</p>	12



	<p>aferindo maior qualidade e durabilidade à peça. Carenagem termoplástica injetada em polipropileno copolímero, única (sem emendas), disposta sobre a parte superior da base e fixadas por pinos de encaixe por pressão, aferindo acabamento e proteção à base. Em conformidade ABNT NBR 13962/06, raio de para mínimo exigido para este pleito de 340 mm (medição conforme proposto na Norma referida, do centro do alojamento do pistão ao centro do alojamento do rodízio). Casulo de alojamento dos rodízios produzidos no próprio tubo, com travamento das paredes, aferindo maior robustez, resistência e durabilidade à peça. Cinco rodízios de nylon injetado. Braços fixos estruturado em alma de aço em maciço cilíndrico, recoberto por termofixo, pré polímero, poliuretano integral skin, de alta densidade, excelente resistência ao rasgo e alto fator conforto, com textura. Tais braços são fixados ao assento por quatro parafusos, dispostos em uma chapa de aço carbono fundida por Metal Inert Gas à alma estrutural do braço. Tais parafusos são ancorados em porcas de garras de aço carbono zincadas com rosca ¼” ou métrica, cravadas no compensado estrutural de assento.</p>	
21	<p>Cadeira Fixa, com apoia braços, com assento e encosto manufacturados em espumas flexíveis de poliuretano injetadas (moldadas), assento e encosto estruturado em compensado anatômico, multi laminado, resinado e prensado, com espessura mínima de 10,5 mm. Dimensões mínimas de encosto: 360 de extensão vertical; 410 de largura; 35 mm de espessura mínima da espuma. Dimensões mínimas de assento: 425 mm de profundidade; 460 mm de largura de superfície; 40 mm de espessura mínima da espuma. Haste de junção do encosto manufacturada em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020 com espessura mínima de 6,35 mm e largura de 80 mm, com vinco interno de reforço estrutural e angulação de 10 graus. Base fixa, modelo 04 pés, em tubo de aço 7/8 (diâmetro de 22mm) com parede de no mínimo 1,2 mm, com sapatas injetadas em PVC na face inferior evitando o contato do ferro com o chão. Braços fixos estruturado em alma de aço em maciço cilíndrico, recoberto por termofixo, pré polímero, poliuretano integral skin, de alta densidade, excelente resistência ao rasgo e alto fator conforto, com textura. Tais braços são fixados ao assento por quatro parafusos, dispostos em uma chapa de aço carbono fundida por Metal Inert Gas à alma estrutural do braço. Tais parafusos são ancorados em porcas de garras de aço carbono zincadas com rosca ¼” ou métrica, cravadas no compensado estrutural de assento.</p>	50
22	<p>Cadeira giratória sem braço. Assento com característica de pouca ou nenhuma conformação em sua base para garantir alternância postural e borda frontal arredondada para não prejudicar a circulação sanguínea dos membros inferiores do usuário, em conformidade com Norma Regulamentadora nº 17, Portaria MTPS nº 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, subitem 17.3.3,</p>	75



	alíneas b), e c). Espaldar provido de raio de curvatura mínimo de 400 mm e conformação anatômico para apoio da região lombar do usuário (em consonância com disposto no item 17.3.3, alínea da Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego, regulamentada pela Portaria nº MTPS 3.751, de 1990). Dimensões mínimas de encosto: 360 de extensão vertical; 410 de largura; 35 mm de espessura mínima da espuma. Dimensões mínimas de assento: 425 mm de profundidade; 460 mm de largura de superfície; 40 mm de espessura mínima da espuma. Haste de junção do encosto manufaturada em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020 com espessura mínima de 6,35 mm e largura de 80 mm, com vinco interno de reforço estrutural e angulação de 10 graus.	
23	Cadeira giratória com braço regulável. Assento com característica de pouca ou nenhuma conformação em sua base para garantir alternância postural e borda frontal arredondada para não prejudicar a circulação sanguínea dos membros inferiores do usuário, em conformidade com Norma Regulamentadora nº 17, Portaria MTPS nº 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, subitem 17.3.3, alíneas b), e c). Espaldar provido de raio de curvatura mínimo de 400 mm e conformação anatômico para apoio da região lombar do usuário (em consonância com disposto no item 17.3.3, alínea da Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego, regulamentada pela Portaria nº MTPS 3.751, de 1990). Dimensões mínimas de encosto: 360 de extensão vertical; 410 de largura; 35 mm de espessura mínima da espuma. Dimensões mínimas de assento: 425 mm de profundidade; 460 mm de largura de superfície; 40 mm de espessura mínima da espuma. Mecanismo de regulagem de inclinação do encosto, encosto com regulagem de altura, regulagem de inclinação e altura da cadeira através de 02 alavancas abaixo do assento.	125

COTA RESERVADA

LOTE 08 – MÓVEIS ESCOLARES

ITEM	DESCRIPTIVO	QTDE
1	Conjunto do aluno composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira. Mesa individual com tampo em plástico injetado com aplicação de laminado melamínico na face superior, dotado de travessa estrutural injetada em plástico técnico, montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado. Tampo em ABS (Acrilonitrila butadieno estireno), virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor AZUL, dotado de porcas com flange ou com rebaixo, com rosca métrica M6, coinjetadas e, de travessa estrutural em nylon “6.0” (Poliamida) aditivado com fibra de vidro, injetada na cor PRETA. Aplicação de laminado melamínico de alta pressão, de 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na	500



	<p>cor CINZA, na face superior do tampo, colado com adesivo bicomponente. Dimensões acabadas 608mm (largura) x 466mm (profundidade) x 22mm (altura), admitindo-se tolerância de até +/- 3mm para largura e profundidade e +/- 1mm para altura. Estrutura composta de: Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa de 1,9mm. Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa de 1,9mm. Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa de 1,9mm. Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria- -prima reciclada ou recuperada, podendo chegar até 100%, injetado na cor CINZA. Fixação do tampo à estrutura através de:06 porcas altas com flange, com rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), coinjetadas em castelos tronco-cônicos do próprio tampo. 06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips. Fixação do porta-livros à travessa longitudinal através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,0mm, comprimento 10mm. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL, fixadas à estrutura através de encaixe. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor AZUL. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Sapatas/ ponteiras em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. Para comprovação da qualidade dos produtos e atendimento a sustentabilidade apresentar as evidências abaixo. Certificado de Conformidade emitido por Organismos de Certificação de Produto – OCP acreditados na CGCRE conforme a ABNT NBR 14006:2008. Acompanhado de declaração emitido pela OCP declarando que o produto certificado atende a especificação deste edital.</p>	
2	<p>Conjunto do aluno composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira. Mesa individual com tampo em plástico injetado, dotado de travessa estrutural injetada em plástico técnico, montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado. Tampo em ABS (Acrilonitrila butadieno estireno), virgem,</p>	475



	<p>isento de cargas minerais, injetado na cor VERMELHA, dotado de porcas com flange ou com rebaixo, com rosca métrica M6, coinjetadas e, de travessa estrutural em nylon “6.0” (Poliamida) aditivado com fibra de vidro, injetada na cor PRETA. Dimensões acabadas 608mm (largura) x 466mm (profundidade) x 22mm (altura), admitindo-se tolerância de até +/- 3mm para largura e profundidade e +/- 1mm para altura. Estrutura composta de: Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa de 1,9mm. Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4”), em chapa de 1,9mm. Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2”), em chapa de 1,9mm. Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, injetado na cor CINZA. Fixação do tampo à estrutura através de: - 06 porcas altas com flange, com rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), coinjetadas em castelos tronco-cônicos do próprio tampo; - 06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips. Fixação do porta-livros à travessa longitudinal através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,0mm, comprimento 10mm. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor VERMELHA, fixadas à estrutura através de encaixe. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor VERMELHA. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, polimerizada em estufa, na cor CINZA.</p>	
3	<p>Conjunto do aluno composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira. Mesa individual com tampo em plástico injetado, dotado de travessa estrutural injetada em plástico técnico, montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado. Tampo em ABS (Acrilonitrila butadieno estireno), virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor AMARELA, dotado de porcas com flange ou com rebaixo, com rosca métrica M6, coinjetadas e, de travessa estrutural em nylon “6.0” (Poliamida) aditivado com fibra de vidro, injetada na cor PRETA. Dimensões acabadas 608mm (largura) x 466mm (profundidade) x 22mm (altura), admitindo-se tolerância de até +/- 3mm para largura e profundidade e +/- 1mm para altura. Estrutura composta de: Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa de 1,9mm. Travessa</p>	375



	<p>superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com seção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa de 1,9mm. Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa de 1,9mm. Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais. Elementos de fixação do tampo à estrutura: 06 porcas altas com flange, com rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), coinjetadas em castelos tronco-cônicos do próprio tampo. 06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Fixação do porta-livros à travessa longitudinal através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,0mm, comprimento 10mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AMARELA, fixadas à estrutura através de encaixe. Cadeira empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor AMARELA. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 19mm. Sapatas/ ponteiras em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AMARELA, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, polimerizada em estufa.</p>	
4	<p>Conjunto coletivo composto de 1 (uma) mesa central, 06 (seis) mesas circulares e 6 (seis) cadeiras. Mesa com tampo em MDP ou MDF, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, e na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, montado sobre estrutura tubular de aço. Tampo em MDP ou MDF, com espessura de 19 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor cinza, verde, amarelo, azul, e bege, cantos arredondados. Revestimento na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, na cor branco ou cinza. Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor LARANJA, coladas com adesivo "Hot Melting". Dimensões nominais de 19 mm (largura) x 2 mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. A qualidade de colagem da fita de bordo deve apresentar resistência ao arrancamento mínima de 70N, quando ensaiada conforme Anexo A</p>	50



	<p>- Ensaio de colagem (resistência à tração), constante na ABNT NBR 16332: 2014 - Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio. Estrutura composta de: Pés confeccionados em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção circular diâmetro de 22 mm (7/8”), em chapa 18 (1,2mm). Travessas em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, circular diâmetro de 22 mm (7/8”), em chapa 18 (1,2mm). Fixação do tampo à estrutura através de parafusos rosca máquina polegada, diâmetro de 1/4”, cabeça chata, fenda simples, cada mesa deve possuir porta livro em aço carbono em chapa única cortada a laser ou em puncionadeira, acompanhando o formato do tampo, deve possuir perfurações nas laterais em formato oblongo. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, fixadas à estrutura através de encaixe. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Sapatas/ ponteiros em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor.</p>	
5	<p>Conjunto coletivo composto de 1 (uma) mesa central, 08 (oito) mesas circulares e 8 (oito) cadeiras. Mesa com tampo em MDP ou MDF, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, e na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, montado sobre estrutura tubular de aço. Tampo em MDP ou MDF, com espessura de 19 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor cinza, verde, amarelo, azul, e bege, cantos arredondados. Revestimento na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, na cor branco ou cinza. Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor LARANJA, coladas com adesivo "Hot Melting". Dimensões nominais de 19 mm (largura) x 2 mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. A qualidade de colagem da fita de bordo deve apresentar resistência ao arrancamento mínima de 70N, quando ensaiada - Ensaio de colagem (resistência à tração), constante na ABNT NBR 16332: 2014 - Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio. Estrutura composta de: Pés confeccionados em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção circular diâmetro de 22 mm (7/8”), em chapa 18</p>	50



	<p>(1,2mm). Travessas em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, circular diâmetro de 22 mm (7/8”), em chapa 18 (1,2mm). Fixação do tampo à estrutura através de parafusos rosca máquina polegada, diâmetro de 1/4”, cabeça chata, fenda simples, cada mesa deve possuir porta livro em aço carbono em chapa única cortada a laser ou em puncionadeira, acompanhando o formato do tampo, deve possuir perfurações nas laterais em formato oblongo. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, fixadas à estrutura através de encaixe. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Sapatas/ ponteiras em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor.</p>	
6	<p>Conjunto refeitório com 01 (uma) mesa e 02 (dois) bancos. Mesa: estrutura confeccionada em tubo industrial redondo (parede 1,50mm), estrutura tipo monobloco (estrutura única) que com cortes sob forma de ângulo, permitem o encaixe da mesa tornando-a empilhável. Sistema de solda MIG unindo todas as partes metálicas. Pintura por sistema eletrostático em epóxi-pó, secagem em estufa. Tampo (2000X650mm) em MDF de 18mm de espessura, revestido e acabado nas bordas com PVC tipo “T”, fixado a estrutura através de parafusos autoatarraxantes. Fechamento dos topos com ponteiras plásticas. Altura 750mm. Bancos: estrutura confeccionada em tubo industrial retangular 20x40 (parede 1,50mm), estrutura tipo monobloco (estrutura única) que com cortes sob forma de ângulo, permitem o encaixe da mesa tornando-a empilhável. Sistema de solda MIG unindo todas as partes metálicas. Pintura por sistema eletrostático em epóxi-pó, secagem em estufa. Assento(1900x325mm) em MDF 18mm de espessura, revestido e acabado nas bordas com PVC tipo “T”, fixado a estrutura através de parafusos autoatarraxantes.</p>	37
7	<p>Conjunto refeitório com 01 mesa e dois bancos infantil. Mesa: estrutura confeccionada em tubo industrial retangular redondo (parede 1,50mm), estrutura tipo desmontável. Sistema de solda MIG unindo todas as partes metálicas. Pintura por sistema eletrostático em epóxi-pó, secagem em estufa. Tampo (2000X650mm) em MDF de 18mm de espessura, revestido, o bordo que acompanha todo o contorno do tampo deverá ser encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as normas</p>	50



	<p>ABNT. A qualidade de colagem da fita de bordo deve apresentar resistência ao arrancamento mínima de 70N, quando ensaiada conforme Anexo A - Ensaio de colagem (resistência à tração), constante na ABNT ABNT NBR 16332: 2014 - Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio. Fixado a estrutura através de parafusos autoatarraxantes. Fechamento dos topos com ponteiras plásticas. Altura 580mm. Bancos: estrutura confeccionada em tubo industrial retangular redondo, estrutura tipo monobloco (estrutura única). Sistema de solda MIG unindo todas as partes metálicas. Pintura por sistema eletrostático em epóxi-pó, secagem em estufa. Assento(1900x325mm) em MDF 18mm de espessura, revestido e acabado nas bordas que acompanha todo o contorno do tampo deverá ser encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as normas ABNT. A qualidade de colagem da fita de bordo deve apresentar resistência ao arrancamento mínima de 70N.</p>	
8	<p>Mesa de refeitório Infantil com encosto. Mesa: estrutura confeccionada em tubo industrial retangular redondo (parede 1,50mm), estrutura tipo desmontável. Sistema de solda MIG unindo todas as partes metálicas. Pintura por sistema eletrostático em epóxi-pó, secagem em estufa. Tampo (2000X650mm) em MDF de 18mm de espessura, revestido, o bordo que acompanha todo o contorno do tampo deverá ser encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as normas ABNT. A qualidade de colagem da fita de bordo deve apresentar resistência ao arrancamento mínima de 70N, quando ensaiada conforme Anexo A - Ensaio de colagem (resistência à tração), constante na ABNT ABNT NBR 16332: 2014 - Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio. Fixado a estrutura através de parafusos autoatarraxantes. Fechamento dos topos com ponteiras plásticas. Altura 580mm. Bancos: estrutura confeccionada em tubo industrial retangular redondo, estrutura tipo monobloco (estrutura única). Sistema de solda MIG unindo todas as partes metálicas. Pintura por sistema eletrostático em epóxi-pó, secagem em estufa. Assento(1900x325mm) em MDF 18mm de espessura, revestido e acabado nas bordas que acompanha todo o contorno do tampo deverá ser encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as normas ABNT. A qualidade de colagem da fita de bordo deve apresentar resistência ao arrancamento mínima de 70N.</p>	50
9	<p>Cadeira universitária anatômica, encosto com dimensional de 410mm de largura X 220mm de altura, assento com dimensional de 400mm de profundidade e</p>	87



	<p>410mm de largura sistema de fixação por parafusos, Estrutura lateral da prancheta em tubo de aço 30 x 30 estrutura , apoio da prancheta no mínimo confeccionada em tubo industrial com costura 20x20x1,5mm para suporte da prancheta, fixação do encosto em 20 x 20, assento e prancheta conforme norma específica, base de sustentação em colunas duplas de cada lado, estrutura com tratamento anti corrosivo e fosfatizante por imersão, pintura eletrostática a pó epóxi na cor branca curada e polimerizada em estufa a 210°C, sapatas de contato ao piso com cobertura total dos pés para proteção da pintura e com cavidades para encaixe dos tubos de sustentação do assento, porta livros fechado nos três lados com abertura frontal para colar objetos sendo seu dimensional total com abertura de 116mm sob assento, prancheta anatômica dotada de um porta canetas e um porta copo sendo um posterior no centro e outro posterior direito, dimensionais 570mm de largura e 340mm de comprimento, prancheta com altura total de 700mm até o chão e assento com altura total de 450mm até o chão, assento, encosto, porta-livros, pranchetas e sapatas confeccionada em polipropileno injetado.</p>	
10	<p>Cadeira Universitária. Concha monobloco de assento e encosto: injetada em alta pressão em material polimérico de alta resistência, cor a definir, com formato anatômico. Dimensões nominais da concha 456 mm (altura ou extensão vertical total da concha) x 466 mm (largura total da concha) x 540 mm (profundidade total da concha) x 442 mm (profundidade útil do assento). Acompanha um mínimo de 20 aletas de reforço estrutural situadas na parte da curvatura de junção de assento e espaldar, sendo estes, em número mínimo de 10 de cada lado, de modo a aumentar a resistência mecânica da região, sendo a altura predominante em, pelo menos 70% da extensão das aletas de, no mínimo, 10 mm e sua espessura mínima de 3,0 mm. A concha monobloco é sustentada através de 04 (quatro) parafusos de aço zincado e flangeado medindo 5,0 x 40 mm cada, tais parafusos são fixos em respectivos alojamentos dispostos na concha monobloco, na porção inferior do contra assento sendo que, tais alojamentos para os parafusos devem ser providos de porcas metálicas inseridas no momento da injeção ou, se desprovidas de tais insertos, devem apresentar parede mínima de 3,0 mm nos alojamentos cilíndricos plásticos para ancoragem dos parafusos. Estrutura com quatro apoios ao piso, sendo confeccionada através de uma apara frontal em formato de “U” invertido, confeccionada em tubo de aço carbono de diâmetro mínimo de 25,00 mm x 1,50 mm, sendo que tal apara frontal gera os dois pontos de apoio para os rodízios frontais. As duas pernas traseiras da cadeira, o apoia braços e o suporte principal da superfície de trabalho lateral são derivados de dois segmentos de tubo, sendo um formando uma perna traseira que, pelo seu prolongamento contínuo, forma o apoia braço e o suporte principal da superfície de trabalho, e outro que forma o segundo apoio ao piso, sendo</p>	12



	<p>fundido a perna traseira especificada anteriormente sendo a bitola mínima para ambos os tubos de 25,00 x 1,50 mm, seção circular. O tubo que forma a perna traseira da cadeira e é ligado ao tubo contínuo do outro apoio traseiro e que forma o apoio braço e suporte da superfície de trabalho, forma também uma apara transversal traseira posterior inferior para sustentação da concha de assento e encosto. Essa apara transversal da porção inferior posterior do assento é ligada à apara frontal que forma os dois pontos de apoio frontais através de dois segmentos paralelamente dispostos no sentido longitudinal, de tubo de aço carbono cujo comprimento mínimo não deve ser inferior a 200 mm. Tanto o tubo da apara inferior posterior do assento quanto os tubos paralelos de ligação longitudinal são de seção circular cujo diâmetro mínimo não deve ser inferior a 25,00 mm x 1,50 mm. Para reforço e estabilização do apoio braços e da superfície de trabalho deverá existir uma peça dobrada em “L” manufaturada em tubo de aço carbono de seção circular cujo diâmetro mínimo é de 19,00 mm x 1,50 mm e fundida à estrutura, na apara frontal por um cordão de fusão. Gradil porta livros disposto sob o assento através de duas aparas, uma frontal e uma traseira em tubo de aço de seção circular com diâmetro mínimo de 15,00 mm x 1,20 mm, através dos quais, no sentido longitudinal são fundidos, pelo menos, 8 trefilados cilíndricos, maciços, de aço carbono cujo diâmetro externo total mínimo deve ser de 6,00 mm, formando um espaço mínimo disponível para porta objetos, sem obstáculos entre o gradil porta objetos e o primeiro obstáculo sob o assento de 400 x 400 x 250 mm. Todos os elementos fixos da estrutura metálica devem ser fundidos entre si pelo processo Metal Inert Gas e o tratamento de superfície deve ser em pintura eletrostática à pó de cor preta. Na terminação de cada um dos 4 apoios da estrutura para contato com o piso, deverá existir sapata articulada com peça injetada em termoplástico copolímero 100% reciclável de cor preta para contato com a superfície do piso, cujo diâmetro da porção de contato com o piso não deve ser inferior a 25 mm e a altura da porção da sapata que fica em contato com o piso deve ser, no mínimo, de 5 mm. Deve dispor de um elemento semiesférico articulado para eventuais correções de desnivelamentos do piso, sendo que a haste articulada deve ser produzida em aço carbono zincado ou injetada em termoplástico similar à sapata. Suporte de fixação da superfície de trabalho deverá dispor de, no mínimo, 03 pontos de fixação para tal e o tampo da superfície de trabalho lateral fixa deve ser confeccionado em derivado de madeira, MDP ou MDF, com faces revestidas em laminado melamínico BP, cujos bordos são revestidos em melaninico BP ou perfis poliméricos de acabamento e proteção, cujas dimensões mínimas são de 240 x 420 mm.</p>	
11	Cadeira universitária: com prancheta sendo o assento em espuma injetada (moldada estruturado em peça injetada em alta pressão a partir de termoplástico	12



copolímero, do tipo polipropileno, com espessura mínima de 3,0 mm, com aletas de reforço na parte inferior. Carenagem para contra assento injetada em polipropileno copolímero, dispensado o uso de perfis de borda para acabamento e proteção, tal carenagem de contra assento apresenta espessura mínima predominante de 2,0 mm e é dotada de ressaltos nas furações, agindo como batentes, de modo a dispensar o uso de espaçadores ou arruelas plásticas nas furações. Parafusos de fixação externa são devidamente embutidos à contra capa, não ficando salientes ao contra assento. Aspectos dimensionais das espumas: assento: largura variando de 435 a 500 mm, no sentido da parte posterior para a borda frontal, profundidade de superfície mínima, ao longo do eixo de simetria longitudinal, de 445 mm, espessura média predominante da espuma de: 30 mm, no mínimo. Assento estruturado em peça injetada em alta pressão à partir de termoplástico copolímero, do tipo polipropileno, com espessura mínima de 3mm, com aletas de reforço na parte inferior e dimensionais mínimos de largura variando de 425 à 495 mm, no sentido da parte posterior para a borda frontal. Profundidade de superfície mínima, ao longo do eixo de simetria longitudinal, de 440 mm. Carenagem para contra assento injetada em polipropileno copolímero, dispensado o uso de perfis de borda para acabamento e proteção, tal carenagem de contra assento apresenta espessura mínima predominante de 2,0 mm. Parafusos de fixação externa são devidamente embutidos à contra capa, não ficando salientes ao contra assento. Encosto do tipo espaldar baixo, injetado em termoplástico polipropileno, do tipo copolímero, sendo a maior parte de sua área útil (frontal) com textura. Tal textura mescla-se com uma faixa lisa na parte mediana do encosto, no sentido transversal. Possui um número mínimo de 100 respiradores que melhoram a troca térmica do usuário com o ambiente (perspiração). O encosto é interligado à estrutura fixa da cadeira por meio dos braços, formados à partir do prolongamento dos tubos da estrutura. O encosto é provido de conformação no formato de apoios de braço, injetados à partir da própria matriz de produção, de modo a formar dois alojamento cilíndricos para os tubos da estrutura fixa que estruturam os apoia braços sendo possível encontrar na superfície superior do apoia braço a medida de 200 mm e a largura dos alojamentos, em suas superfícies superiores externas, variando de 35 a 52 mm. Dimensionais do encosto: largura entre braços (distância interna em os apoia braços): entre 450 e 500 mm largura externa do encosto: mínimo de 570 mm extensão vertical do encosto, medida ao longo do eixo de simetria da peça, entre 340 e 380 mm. Estrutura metálica fixa, do tipo trapezoidal, manufaturada a partir de tubo de aço carbono de diâmetro mínimo de 25,40 e espessura mínima de parede de 1,90 mm, com sistema de fixação do assento também em tubos de aço na mesma medida e travessa estrutural de reforço que interliga a parte traseira da



	<p>estrutura com espessura mínima de 5,00 mm, sendo que o encosto é sustentado pelo prolongamento de duas hastes tubulares verticais da estrutura, em sua porção posterior, dispostas paralelamente e acopladas internamente a alojamentos cilíndricos moldados na matriz de injeção do encosto, em sua porção posterior. Prancheta do tipo fixa com opção para destro e canhoto, com espessura de 10 mm com os seus bordos (inferior e superior) com arredondamento de 2,5 mm de acordo com as normas ABNT. Dimensões gerais de 420 x 250 mm, sendo 3 cantos raio de curvatura de 40 mm e área de contato com o usuário com raio de 300 mm. A superfície não é porosa, não retém sujeira e dificulta a proliferação de bactérias. Composto por fundição de camadas. Seu centro é preto ou marrom. Material a prova d'agua com grande resistência. Não será aceito material com revestimento em fórmica ou baixa pressão, injetados, alumínio ou aço. As bordas não devem conter acabamento em verniz, seladora ou fita de borda, deve ser através de polimento. A sua laminação das duas faces deve ser realizado por máquinas específicas, garantido que não tenha manutenção de descolamento de seus revestimentos. Densidade de no mínimo 1200 kg/m³. A sua fixação é através de parafuso m6 e no mínimo 03 buchas metálicas cravadas em sua face inferior. A prancheta recebe como suporte um tubo circular dobrado cuja medida é 1" x 3,00 mm, que dá toda estruturação necessária a prancheta. Gradil porta livros composto por, no mínimo, 09 maciços cilíndricos dispostos no sentido longitudinal com aparas e reforços transversais sendo seus materiais maciços de diâmetro mínimo de 6,0 mm e unidos entre si pelo sistema metal inert gas.</p>	
12	<p>Conjunto para Professor. Mesa: Dimensão 1200 X 600 X 745 MM. Tampo confeccionado em chapa de MDP contínuo com 18 mm Painel Frontal confeccionado em chapa de MDP contínuo na cor cinza com 15 mm Fita de bordo com 2,5 mm de espessura para o tampo e 1mm para as demais partes. Base fabricada em chapa de tubo oblongo, em chapa de no mínimo 1,2 mm. Sapatas niveladoras com base confeccionada em polipropileno injetado, medindo aproximadamente 20mm de diâmetro, fixada à estrutura por meio de barra roscada de m6 ou m8 x 1". Coluna Vertical dupla, fabricada em chapa tubo de aço semi oblongo com espessura de 1,2 mm, Travessa superior fabricado em tubo de aço 30 x 20 mm com espessura mínima de 1,2 mm, fixada a coluna por meio de solda MIG. O conjunto deve ser interligado ao tampo por meio de parafusos de rosca máquina, parafusados a buchas metálicos ao tampo e ao painel frontal por meio de tambor de giro com ø25mm ou minifix, parafuso de montagem rápida M6 e tampas plásticas de acabamento. CADEIRA: fixa de uso múltiplo com encosto moldado anatomicamente em polipropileno copolímero estruturado pigmentado, com furações com formato retangular ou similar sendo, no mínimo 10 furos, 05 em cada lateral do encosto, que possibilitam melhor areação para o</p>	75



	<p>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, no mínimo, 5mm de diâmetro e cabeça oval, na mesma cor do encosto. Largura de 460 mm e extensão vertical do encosto de 250 mm, no mínimo, medidos no seu eixo de simetria. Estrutura Suporte do encosto constituído por dois tubos de aço #16, com secção oval, medindo 16X30mm, soldados nas travessas superiores e encaixados nas laterais do encosto. Base fixa constituídas por duas estruturas contínuas com formato trapezoidal, confeccionada em tubo de aço com secção oval #18, medindo 16X30mm; Possui duas travessas inferiores e duas superiores unindo e travando as estruturas, impedindo a abertura da estrutura por movimento rígido. As travessas superiores são fechadas com ponteiras plásticas.</p>	
13	<p>Conjunto coletivo composto de 1 (uma) mesa e 4 (quatro) cadeiras. Mesa com tampo em MDP ou MDF, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, e na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, montado sobre estrutura tubular de aço. Tampo em MDP ou MDF, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, cantos arredondados. Revestimento na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, na cor BRANCA. Dimensões acabadas 800mm (largura) x 800mm (profundidade) x 25,8mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura. Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor LARANJA, coladas com adesivo "Hot Melting". Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. A qualidade de colagem da fita de bordo deve apresentar resistência ao arrancamento mínima de 70N, quando ensaiada conforme Anexo A - Ensaio de colagem (resistência à tração), constante na ABNT ABNT NBR 16332: 2014 - Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio. Estrutura composta de: Pés confeccionados em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção circular diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Travessas em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção retangular de 20 x 40mm, em chapa 16 (1,5mm). Fixação do tampo à estrutura através de parafusos rosca máquina polegada, diâmetro de 1/4" x comprimento 2", cabeça chata, fenda simples. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor LARANJA, fixadas à estrutura através de encaixe. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado,</p>	75



	<p>montados sobre estrutura tubular de aço. Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor LARANJA. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Sapatas/ ponteiros em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor.</p>	
14	<p>Mesa individual acessível para pessoa em cadeira de rodas (PCR), com tampo em MDP ou MDF, revestido na face superior em laminado melamínico e na face inferior em chapa de balanceamento, montado sobre estrutura tubular de aço. Tampo em MDP ou MDF, com espessura de 18 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, cantos arredondados. Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) de 0,6mm. Aplicação de porcas garra com rosca métrica M6 e comprimento 10 mm. Dimensões acabadas 900mm (largura) x 600mm (profundidade) x 19,4mm (espessura), admitindo-se tolerância de até +/- 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura. Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor AZUL, coladas com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N. Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa. Estrutura composta de: Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm). Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4”), em chapa 16 (1,5mm). Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2”), em chapa 16 (1,5mm). Fixação do tampo à estrutura através de: 06 porcas garra rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm). 06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiros e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL, fixadas à estrutura através de encaixe. Para comprovação da qualidade dos produtos e atendimento a sustentabilidade apresentar as evidências abaixo.</p>	25



ANEXO II

APRESENTAÇÃO DE PROPOSTA

Hortolândia, ___ de _____ de 2020.

Apresentamos nossa proposta referente à Licitação Pregão Eletrônico nº 117/2020, cujo objeto é o Registro de Preços para **“Registro de preços para futura aquisição de bens permanentes para atender às diversas Secretarias do Município de Hortolândia, de acordo com as especificações contidas no Memorial Descritivo – Anexo I”**.

AMPLA CONCORRÊNCIA

LOTE 01 – MÓVEIS EM AÇO

ITEM	DESCRIPTIVO	MARCA	QTDE	PREÇO UNITÁRIO	PREÇO TOTAL
1	Armário em aço com 2 (duas) portas de abrir, com 4 (quatro) prateleiras internas reguláveis em madeira, conforme memorial descritivo.		447		
2	Armário em aço com 2 (duas) portas de abrir, com 4 (quatro) prateleiras internas, conforme memorial descritivo.		315		
3	Roupeiro em aço com 16 (dezesesseis) portas sobrepostas, com 4 (quatro) corpos verticais e 4 (quatro) vãos horizontais, conforme memorial descritivo.		49		
4	Armário em aço com 2 (duas) portas de abrir, com 50 (cinquenta) vãos para pasta az, conforme memorial descritivo.		49		
5	Roupeiro em aço com 8 (oito) portas sobrepostas, com 2 (dois) corpos verticais e 4 (quatro) vãos horizontais, conforme memorial descritivo.		64		
6	Arquivo em aço com 4 (quatro) gavetas para pasta suspensa, tamanho ofício, conforme memorial descritivo.		68		



7	Estante de aço para Biblioteca dupla face 10 prateleiras – dimensão 2000 X 1000 X 640 MM (A X L X P), conforme memorial descritivo.		60		
8	Estante para Biblioteca simples face com 05 prateleiras. Dimensões: 1980 x 950 x 325 (AXLXP), conforme memorial descritivo.		64		
9	Estante de aço expositora simples face: Estante com dimensões aproximadas 1000 (L) x 450 (P) x 1980 (H) mm, conforme memorial descritivo.		12		
10	Carrinho para transporte de livros: em aço carbono 1008 a 1012, para transporte de livros com 3 prateleiras e 4 rodízios com dimensões aproximadas 1100 (H) x 700 (L) x 500 (P), conforme memorial descritivo.		57		
11	Estante de aço - dimensão 920x2430x300 (lxaxp), conforme memorial descritivo.		57		
12	Estante para caixa box (bin) 54 gavetas, conforme memorial descritivo.		150		

AMPLA CONCORRÊNCIA

LOTE 02 – MÓVEIS

ITEM	DESCRIPTIVO	MARCA	QTDE	PREÇO UNITÁRIO	PREÇO TOTAL
1	Armário Alto 02 portas, conforme memorial descritivo.		237		
2	Armário Executivo 02 portas, conforme memorial descritivo.		75		
3	Armário baixo 02 portas, conforme memorial descritivo.		150		
4	Armário baixo 04 portas, conforme memorial descritivo.		75		
5	Armário extra alto 02 portas, conforme memorial descritivo.		75		
6	Armário com 15 nichos, conforme memorial descritivo.		12		
7	Balcão de atendimento em L, conforme memorial descritivo.		8		



8	Balcão de atendimento reto, conforme memorial descritivo.		8		
9	Divisores para estação de madeira, conforme memorial descritivo.		53		
10	Divisor para Mesas angulares – 1350 x 500 mm, conforme memorial descritivo.		53		
11	Gaveteiro fixo 2 gavetas - Dimensão 31 x24,5x44,5 cm (lxaxp), conforme memorial descritivo.		90		
12	Gaveteiro volante 03 gavetas - 40 x 46 x 59H cm, conforme memorial descritivo.		113		
13	Gaveteiro volante 03 gavetas - 40 x 46 x 65H cm, conforme memorial descritivo.		90		
14	Mesa de acessibilidade L com regulagem de altura, conforme memorial descritivo.		8		
15	Mesa de centro tampo de madeira: Dimensão: 120 x 60 x 35 cm, conforme memorial descritivo.		53		
16	Mesa de reunião retangular Dimensões gerais: L 2400 x P 1100 x H 740 mm, conforme memorial descritivo.		60		
17	Estação de trabalho. Características dimensionais: Alt: 745 mm x Larg: 1400 x 1400 mm, conforme memorial descritivo.		68		
18	Estação de trabalho. Características dimensionais: Alt: 745 mm x Larg: 1600 x 1600 mm x Profundidade: 600 mm, conforme memorial descritivo.		68		
19	Mesa em L – 1600 x 1800 x 700 x 600 x 745 mm, conforme memorial descritivo.		15		
20	Mesa lateral tampo de madeira: Dimensão 60 x 60 x 55 cm, conforme memorial descritivo.		38		
21	Mesa Reunião Redonda - 120D x 74,5H cm, conforme memorial descritivo.		98		
22	Mesa Retangular. Características dimensionais: Alt: 745 mm x Lar: 1200 mm x Profundidade: 600 mm, conforme memorial descritivo.		188		
23	Mesa Retangular. Características dimensionais: Alt: 745 mm x Larg: 1600 mm x Profundidade: 600 mm, conforme memorial descritivo.		42		



24	Mesa Retangular. Características dimensionais: Alt: 745 mm x Larg: 800 mm x Profundidade: 600 mm, conforme memorial descritivo.		150		
25	Mesa Diretoria com bulvard - Dimensão 225 L x 180 L x 74,5 cm, conforme memorial descritivo.		04		
26	Estação de trabalho. Características dimensionais: Alt: 745 mm x Larg: 1360 mm x Profundidade: 1425 mm, conforme memorial descritivo.		15		
27	Estação de trabalho. Características dimensionais: Alt: 745 mm x Larg: 2720 mm (cada posto de trabalho com 1360 mm) x Profundidade: 1425 mm, conforme memorial descritivo.		15		
28	Armário com 08 portas. Características dimensionais: Alt: 1800 mm x Larg: 800 mm x Profundidade: 500 mm, conforme memorial descritivo.		15		
29	Suporte de CPU suspenso, conforme memorial descritivo.		87		
30	Suporte para pasta suspensa medindo 76 x 41,5 x 12H cm, conforme memorial descritivo.		12		
31	Armário porta Cartolina com 08 gavetas e 02 portas, conforme memorial descritivo.		60		
32	Armário Trocador, conforme memorial descritivo.		60		
33	Estante para livros com rodizio, conforme memorial descritivo.		60		
34	Cama Comum beliche - medidas aproximadas: Largura 0,94m; Altura 1,64m; Profundidade 1,99m, conforme memorial descritivo.		68		

AMPLA CONCORRÊNCIA

LOTE 03 - ASSENTOS



ITEM	DESCRIPTIVO	MARCA	QTDE	PREÇO UNITÁRIO	PREÇO TOTAL
1	Cadeira Giratória Operacional, espaldar médio, conforme memorial descritivo.		113		
2	Cadeira Fixa de diálogo com braços reguláveis, conforme memorial descritivo.		75		
3	Cadeira giratória modelo presidente com apoio de cabeça, conforme memorial descritivo.		15		
4	Cadeira Giratória Operacional Alta tipo Caixa, com braços reguláveis, conforme memorial descritivo.		68		
5	Longarina 3 lugares, conforme memorial descritivo.		113		
6	Longarina 4 lugares, conforme memorial descritivo.		150		
7	Longarina polipropileno 03 lugares, conforme memorial descritivo.		150		
8	Longarina polipropileno 04 lugares, conforme memorial descritivo.		113		
9	Cadeira Fixa, conforme memorial descritivo.		375		
10	Cadeira giratória de escritório, conforme memorial descritivo.		150		
11	Cadeira Giratória Operacional, conforme memorial descritivo.		113		
12	Auditório sem prancheta, conforme memorial descritivo.		75		
13	Auditório Obeso sem Prancheta, conforme memorial descritivo.		04		
14	Auditório PMR, conforme memorial descritivo.		04		
15	Prancheta para auditório, conforme memorial descritivo.		540		
16	Sofá modular de 01 lugar, conforme memorial descritivo.		23		
17	Sofá modular reto de 02 lugares, conforme memorial descritivo.		23		
18	Cadeira Fixa, sem apoia braços, conforme memorial descritivo.		285		



19	Cadeira Giratória, com apoia braços, conforme memorial descritivo.		38		
20	Cadeira Giratória, com apoia braços, conforme memorial descritivo.		38		
21	Cadeira Fixa, com apoia braços, conforme memorial descritivo.		150		
22	Cadeira giratória sem braço, conforme memorial descritivo.		225		
23	Cadeira giratória com braço regulável, conforme memorial descritivo.		375		

AMPLA CONCORRÊNCIA

LOTE 04 – MÓVEIS ESCOLARES

ITEM	DESCRIPTIVO	MARCA	QTDE	PREÇO UNITÁRIO	PREÇO TOTAL
1	Conjunto do aluno composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira, conforme memorial descritivo.		1.500		
2	Conjunto do aluno composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira, conforme memorial descritivo.		1.425		
3	Conjunto do aluno composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira, conforme memorial descritivo.		1.125		
4	Conjunto coletivo composto de 1 (uma) mesa central, 06 (seis) mesas circulares e 6 (seis) cadeiras, conforme memorial descritivo.		150		
5	Conjunto coletivo composto de 1 (uma) mesa central, 08 (oito) mesas circulares e 8 (oito) cadeiras, conforme memorial descritivo.		150		
6	Conjunto refeitório com 01 (uma) mesa e 02 (dois) bancos, conforme memorial descritivo.		113		
7	Conjunto refeitório com 01 mesa e dois bancos infantil, conforme memorial descritivo.		150		
8	Mesa de refeitório Infantil com encosto, conforme memorial descritivo.		150		
9	Cadeira universitária anatômica, conforme memorial descritivo.		263		
10	Cadeira Universitária, conforme memorial descritivo.		38		



11	Cadeira universitária, conforme memorial descritivo.		38		
12	Conjunto para Professor, conforme memorial descritivo.		225		
13	Conjunto coletivo composto de 1 (uma) mesa e 4 (quatro) cadeiras, conforme memorial descritivo.		225		
14	Mesa individual acessível para pessoa em cadeira de rodas (PCR), conforme memorial descritivo.		75		

COTA RESERVADA

LOTE 05 – MÓVEIS EM AÇO

ITEM	DESCRIPTIVO	MARCA	QTDE	PREÇO UNITÁRIO	PREÇO TOTAL
1	Armário em aço com 2 (duas) portas de abrir, com 4 (quatro) prateleiras internas reguláveis em madeira, conforme memorial descritivo.		148		
2	Armário em aço com 2 (duas) portas de abrir, com 4 (quatro) prateleiras internas, conforme memorial descritivo.		105		
3	Roupeiro em aço com 16 (dezesesseis) portas sobrepostas, com 4 (quatro) corpos verticais e 4 (quatro) vãos horizontais, conforme memorial descritivo.		16		
4	Armário em aço com 2 (duas) portas de abrir, com 50 (cinquenta) vãos para pasta az, conforme memorial descritivo.		16		
5	Roupeiro em aço com 8 (oito) portas sobrepostas, com 2 (dois) corpos verticais e 4 (quatro) vãos horizontais, conforme memorial descritivo.		21		
6	Arquivo em aço com 4 (quatro) gavetas para pasta suspensa, tamanho officio, conforme memorial descritivo.		22		
7	Estante de aço para Biblioteca dupla face 10 prateleiras – dimensão 2000 X 1000 X 640 MM (A X L X P), conforme memorial descritivo.		20		
8	Estante para Biblioteca simples face com 05		21		



	prateleiras. Dimensões: 1980 x 950 x 325 (AXLXP), conforme memorial descritivo.				
9	Estante de aço expositora simples, conforme memorial descritivo.		03		
10	Carrinho para transporte de livros, conforme memorial descritivo.		18		
11	Estante de aço - dimensão 920x2430x300 (lxaxp), conforme memorial descritivo.		18		
12	Estante para caixa box (bin) 54 gavetas, conforme memorial descritivo.		50		

COTA RESERVADA

LOTE 06 – MÓVEIS

ITEM	DESCRIPTIVO	MARCA	QTDE	PREÇO UNITÁRIO	PREÇO TOTAL
1	Armário Alto 02 portas, conforme memorial descritivo.		78		
2	Armário Executivo 02 portas conforme memorial descritivo.		25		
3	Armário baixo 02 portas conforme memorial descritivo.		50		
4	Armário baixo 04 portas conforme memorial descritivo.		25		
5	Armário extra alto 02 portas conforme memorial descritivo.		25		
6	Armário com 15 nichos, conforme memorial descritivo.		03		
7	Balcão de atendimento em L, conforme memorial descritivo.		02		
8	Balcão de atendimento reto, conforme memorial descritivo.		02		
9	Divisores para estação de madeira, conforme memorial descritivo.		17		
10	Divisor para Mesas angulares – 1350 x 500 mm, conforme memorial descritivo.		17		
11	Gaveteiro fixo 2 gavetas, conforme memorial descritivo.		30		



12	Gaveteiro volante 03 gavetas - 40 x 46 x 59H cm, conforme memorial descritivo.		37		
13	Gaveteiro volante 03 gavetas - 40 x 46 x 65H cm, conforme memorial descritivo.		30		
14	Mesa de acessibilidade L com regulagem de altura - dimensões: 1400L X 800P X 630/930 H mm (LXPXH), conforme memorial descritivo.		02		
15	Mesa de centro tampo de madeira, conforme memorial descritivo.		17		
16	Mesa de reunião retangular, conforme memorial descritivo.		20		
17	Estação de trabalho. Características dimensionais: Alt: 745 mm x Larg: 1400 x 1400 mm. Profundidade: 600 mm, conforme memorial descritivo.		22		
18	Estação de trabalho. Características dimensionais: Alt: 745 mm x Larg: 1600 x 1600 mm x Profundidade: 600 mm, conforme memorial descritivo.		22		
19	Mesa em L – 1600 x 1800 x 700 x 600 x 745 mm, conforme memorial descritivo.		05		
20	Mesa lateral tampo de madeira: Dimensão 60 x 60 x 55 cm, conforme memorial descritivo.		12		
21	Mesa Reunião Redonda - 120D x 74,5H cm, conforme memorial descritivo.		32		
22	Mesa Retangular, conforme memorial descritivo.		62		
23	Mesa Retangular. Características dimensionais: Alt: 745 mm x Larg: 1600 mm x Profundidade: 600 mm, conforme memorial descritivo.		13		
24	Mesa Retangular. Características dimensionais: Alt: 745 mm x Larg: 800 mm x Profundidade: 600 mm, conforme memorial descritivo.		50		
25	Mesa Diretoria com bulvard, conforme memorial descritivo.		01		
26	Estação de trabalho. Características dimensionais: Alt: 745 mm x Larg: 1360 mm x Profundidade: 1425 mm, conforme memorial descritivo.		05		
27	Estação de trabalho. Características dimensionais:		05		



	Alt: 745 mm x Larg: 2720 mm (cada posto de trabalho com 1360 mm) x Profundidade: 1425 mm, conforme memorial descritivo.				
28	Armário com 08 portas, conforme memorial descritivo.		05		
29	Suporte de CPU suspenso, conforme memorial descritivo.		28		
30	Suporte para pasta suspensa medindo 76 x 41,5 x 12H cm Dimensão L 760 mm, conforme memorial descritivo.		03		
31	Armário porta Cartolina com 08 gavetas e 02 portas, conforme memorial descritivo.		20		
32	Armário Trocador. Partes de madeira, conforme memorial descritivo.		20		
33	Estante para livros com rodizio, conforme memorial descritivo.		20		
34	Cama Comum beliche - medidas aproximadas: Largura 0,94m; Altura 1,64m; Profundidade 1,99m, conforme memorial descritivo.		12		

COTA RESERVADA

LOTE 07 - ASSENTOS

ITEM	DESCRIPTIVO	MARCA	QTDE	PREÇO UNITÁRIO	PREÇO TOTAL
1	Cadeira Giratória Operacional, espaldar médio, conforme memorial descritivo.		37		
2	Cadeira Fixa de diálogo com braços reguláveis, conforme memorial descritivo.		25		
3	Cadeira giratória modelo presidente com apoio de cabeça, conforme memorial descritivo.		05		
4	Cadeira Giratória Operacional Alta tipo Caixa, com braços reguláveis, conforme memorial descritivo.		22		
5	Longarina 3 lugares, conforme memorial descritivo.		37		
6	Longarina 4 lugares, conforme memorial descritivo.		50		
7	Longarina polipropileno 03 lugares, conforme		50		



	memorial descritivo.				
8	Longarina polipropileno 04 lugares, conforme memorial descritivo.		37		
9	Cadeira Fixa, conforme memorial descritivo.		125		
10	Cadeira giratória de escritório, conforme memorial descritivo.à base sem uso de buchas ou elementos de fusão (solda).		50		
11	Cadeira Giratória Operacional, conforme memorial descritivo.		37		
12	Auditório sem prancheta, conforme memorial descritivo.		25		
13	Auditório Obeso sem Prancheta, conforme memorial descritivo.		01		
14	Auditório PMR, conforme memorial descritivo.		01		
15	Prancheta para auditório, conforme memorial descritivo.		180		
16	Sofá modular de 01 lugar, conforme memorial descritivo.		07		
17	Sofá modular reto de 02 lugares, conforme memorial descritivo.		07		
18	Cadeira Fixa, sem apoia braços, conforme memorial descritivo.		95		
19	Cadeira Giratória, com apoia braços, conforme memorial descritivo.		12		
20	Cadeira Giratória, com apoia braços, conforme memorial descritivo.		12		
21	Cadeira Fixa, com apoia braços, conforme memorial descritivo.		50		
22	Cadeira giratória sem braço, conforme memorial descritivo.		75		
23	Cadeira giratória com braço regulável, conforme memorial descritivo.		125		

COTA RESERVADA

LOTE 08 – MÓVEIS ESCOLARES

ITE	DESCRIPTIVO	MARCA	QTDE	PREÇO UNITÁRIO	PREÇO
------------	--------------------	--------------	-------------	-----------------------	--------------



M				O	TOTAL
1	Conjunto do aluno composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira, conforme memorial descritivo.		500		
2	Conjunto do aluno composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira, conforme memorial descritivo.		475		
3	Conjunto do aluno composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira, conforme memorial descritivo.		375		
4	Conjunto coletivo composto de 1 (uma) mesa central, 06 (seis) mesas circulares e 6 (seis) cadeiras, conforme memorial descritivo.		50		
5	Conjunto coletivo composto de 1 (uma) mesa central, 08 (oito) mesas circulares e 8 (oito) cadeiras, conforme memorial descritivo.		50		
6	Conjunto refeitório com 01 (uma) mesa e 02 (dois) bancos, conforme memorial descritivo.		37		
7	Conjunto refeitório com 01 mesa e dois bancos infantil, conforme memorial descritivo.		50		
8	Mesa de refeitório Infantil com encosto, conforme memorial descritivo.		50		
9	Cadeira universitária anatômica, conforme memorial descritivo.		87		
10	Cadeira Universitária, conforme memorial descritivo.		12		
11	Cadeira universitária: com prancheta, conforme memorial descritivo.		12		
12	Conjunto para Professor, conforme memorial descritivo.		75		
13	Conjunto coletivo composto de 1 (uma) mesa e 4 (quatro) cadeiras, conforme memorial descritivo.		75		
14	Mesa individual acessível para pessoa em cadeira de rodas (PCR), conforme memorial descritivo.		25		

RAZÃO SOCIAL DA PROPONENTE:

CNPJ: INSCRIÇÃO ESTADUAL:
ENDEREÇO: FONE:
EMAIL:



VALIDADE DA PROPOSTA: _____ dias. (mínimo 60 dias).

DADOS BANCÁRIOS DA PROPONENTE

Banco: _____ Nome da Agência: _____
Número da Agência: _____ Número da Conta – Corrente: _____

ASSINATURA DO RESPONSÁVEL LEGAL: _____



**ANEXO III
DECLARAÇÃO
(MODELO)**

Ref. Pregão Eletrônico RP nº 117/2020

A empresa _____, inscrita no CNPJ/MF sob o nº _____, por intermédio de seu representante legal, o(a) Sr.(a) _____, portador(a) da Carteira de Identidade R.G. nº _____ e inscrito no CPF/MF sob o nº _____, DECLARA, para fins do disposto no inciso V do art. 27 da Lei Federal nº 8.666, de 21 de Outubro de 1.993, acrescido pela Lei nº 9.854, de 27 de outubro de 1.999, que não emprega menor de dezoito anos em trabalho noturno, perigoso ou insalubre e não emprega menor de dezesseis anos.

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

(local e data)

(representante legal)

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



ANEXO IV

DECLARAÇÃO DE INEXISTÊNCIA DE FATOS IMPEDITIVOS (MODELO)

Ref. Pregão Eletrônico RP nº 117/2020

_____, inscrita no CNPJ/MF sob o nº _____, por intermédio de seu representante legal, o(a) Sr.(a) _____, portador(a) da Carteira de Identidade R.G. nº _____ e inscrito no CPF/MF sob o nº _____, DECLARA, sob as penas da lei, que até a presente data, inexistem fatos que impeçam a sua habilitação na presente licitação e que a empresa está ciente da obrigatoriedade de declarar ocorrências posteriores.

(local e data)

(representante legal)



ANEXO V

MINUTA DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS ATA DE REGISTRO DE PREÇOS N° ____/2020

**CONTRATANTE: MUNICÍPIO DE HORTOLÂNDIA/ FUNDO MUNICIPAL DE SAÚDE
DETENTORA: _____**

PROCESSO ADMINISTRATIVO: n° 6298/2020

PROCESSO LICITATÓRIO: Pregão Eletrônico n° 117/2020

Aos dias do mês de do ano de dois mil e vinte, nesta cidade de Hortolândia, Estado de São Paulo, as partes, de um lado o **MUNICÍPIO DE HORTOLÂNDIA**, pessoa jurídica de direito público interno, sediada na Rua José Cláudio Alves dos Santos, n° 585, Bairro Remanso Campineiro, no Município de Hortolândia – SP, cadastrada junto ao Cadastro Nacional de Pessoa Jurídica do Ministério da Fazenda (CNPJ/MF) sob n° 67.995.027/0001-32, e o **FUNDO MUNICIPAL DE SAÚDE**, pessoa jurídica de direito público interno, sediada na Rua José Cláudio Alves dos Santos, n° 585, Remanso Campineiro, cadastrada junto ao Cadastro Nacional de Pessoa Jurídica do Ministério da Fazenda (CNPJ/MF) sob n° 13.843.145/0001-04, neste ato, ambos representado pelo(a) Secretário(a) Municipal, Sr.(a), (nacionalidade), (estado civil), (qualificação profissional), portador da Cédula de Identidade (R.G.) n°, devidamente inscrito junto ao Cadastro de Pessoas Físicas do Ministério da Fazenda (C.P.F./M.F.) sob o n°, doravante denominados **CONTRATANTES**, e, de outro lado, a empresa _____, pessoa jurídica de direito privado, sediada na Avenida/Rua _____, Bairro _____, no Município de _____, Estado de _____, cadastrada junto ao Cadastro Nacional de Pessoa Jurídica do Ministério da Fazenda – (CNPJ/MF) sob o n° _____, com Inscrição Estadual registrada sob n° _____, neste ato representado por seu Diretor / Sócio Sr. _____, (nacionalidade), (estado civil), (qualificação profissional), portador da Cédula de Identidade (R.G.) n° _____, devidamente inscrito junto ao Cadastro de Pessoas Físicas do Ministério da Fazenda – (CPF/MF) sob n° _____, doravante denominada **DETENTORA**, firmam a presente **ATA DE REGISTRO DE PREÇO**, conforme decisão exarada no **Processo Administrativo protocolado sob n° 6298/2020**.

CLÁUSULA PRIMEIRA - DO OBJETO

1.1. Constitui objeto desta **ATA o Registro de Preços para aquisição de bens permanentes para atender às diversas Secretarias do Município de Hortolândia, de acordo com as**



especificações contidas no Memorial Descritivo – Anexo I, que passa a fazer parte integrante da presente Ata de Registro de Preços.

CLÁUSULA SEGUNDA - DO PREÇO

2.1. O valor total da presente Ata de Registro de Preços é de R\$ _____ (_____) conforme quadro abaixo:

AMPLA CONCORRÊNCIA

LOTE XX					
ITEM	DESCRIPTIVO	MARCA	QTDE	PREÇO UNITÁRIO	PREÇO TOTAL

COTA RESERVADA

LOTE XX					
ITEM	DESCRIPTIVO	MARCA	QTDE	PREÇO UNITÁRIO	PREÇO TOTAL

2.2. Os preços propostos serão considerados completos e abrangem todos os tributos (impostos, taxas, emolumentos, contribuições fiscais e parafiscais), bem como o valor do frete até o local da entrega e demais custos diretos e indiretos pertinentes ao objeto contratual.

CLÁUSULA TERCEIRA – DA DOTAÇÃO ORÇAMENTÁRIA

3.1. No exercício de 2020, as despesas correrão por conta das fichas orçamentárias abaixo identificadas:

Secretaria	Ficha
Governo	27
Planejamento Urbano e Gestão Estratégica	53
Assuntos Jurídicos	76
Finanças	94



Administração e Gestão de Pessoal	127
Meio Ambiente e Desenv. Sustentável	155
Segurança	196
Desenvolvimento Econômico e Turismo	214
Mobilidade Urbana	232
Habitação	266
Inclusão e Desenvolvimento Social	288
Educação, Ciência e Tecnologia	381
Saúde	500
Cultura	618
Esporte e Lazer	653
Obras	676
Serviços Urbanos	709

3.2. No exercício seguinte, as despesas correrão à conta de dotação orçamentária própria, consignada no respectivo Orçamento-Programa, ficando a Administração obrigada a apresentar, no início de cada exercício, a respectiva Nota de Empenho estimativa e, havendo necessidade, emitir Nota de Empenho complementar, respeitadas as mesmas classificações orçamentárias.

CLÁUSULA QUARTA - DO REAJUSTE

4.1. Não haverá reajuste de preço na vigência da ata de registro de preço.

CLÁUSULA QUINTA – DO PRAZO DE VIGÊNCIA

5.1. A Ata de Registro de Preços terá vigência por 12 (doze) meses, contados a partir de sua assinatura, sendo vedada a sua prorrogação.

5.2. A Administração não estará obrigada a utilizar a **Ata de Registro de Preços**, uma vez que ela não caracteriza compromisso de utilização, podendo revogá-la ou promover licitação específica quando julgar conveniente, nos termos da legislação pertinente, sem que caiba recurso ou qualquer pedido de indenização por parte da **DETENTORA**.

CLÁUSULA SEXTA– DOS PAGAMENTOS

6.1 A detentora, quando do cumprimento às Ordens de Fornecimento, emitirá as respectivas notas fiscais/faturas, discriminando as quantidades e produtos fornecidos.

6.2. Após a efetiva entrega e conferência dos itens, o (s) profissional (is) responsável (is) promoverá (ão) o ateste na (s) nota (s) fiscal (is), encaminhando-as para pagamento.



6.3. Os pagamentos deverão ser efetuados em 10 (dez) dias, fora a dezena, da data do ateste das notas fiscais/faturas.

6.4. As notas fiscais/fatura deverão ser emitidas para o Município de Hortolândia, excetuando-se os pedidos feitos pela Secretaria de Saúde, cujas notas fiscais/faturas deverão ser emitidas para o Fundo Municipal de Saúde, sob o número de CNPJ 13.843.145/0001-04.

6.5. Nos casos de eventuais atrasos de pagamento, desde que a DETENTORA não tenha concorrido de alguma forma para tanto, o valor devido deverá ser acrescido de encargos moratórios proporcionais aos dias de atraso, apurados desde a data limite prevista para o pagamento até a data do efetivo pagamento, à taxa de 6% (seis por cento) ao ano, aplicando-se a seguinte fórmula:

$$\text{EM} = \text{I} \times \text{N} \times \frac{\text{VP}}{100}$$

EM = Encargos Moratórios a serem acrescidos ao valor originalmente devido

I = Índice de atualização financeira, calculado seguindo a fórmula:

$$\text{I} = \left(\frac{6}{100} \right)^{\text{N}}$$

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

VP= Valor da parcela em atraso.

CLÁUSULA SÉTIMA - DA CONTRATAÇÃO

7.1. As obrigações decorrentes do registro de preços, a serem firmadas entre o **MUNICÍPIO** e a **DETENTORA** serão formalizadas através de contrato ou instrumentos equivalentes, observando-se as condições estabelecidas no Edital, seus anexos e na legislação vigente.

7.2. Na hipótese da **DETENTORA** primeira classificada ter seu registro revogado, não assinar, não aceitar ou não retirar o contrato ou instrumento equivalente no prazo e condições estabelecidos, poderão ser convocados os fornecedores remanescentes, na ordem de classificação, para fazê-lo em igual prazo e nas mesmas condições propostas pelo primeiro classificado, inclusive quanto ao preço, independentemente da cominação prevista no art. 81 da Lei nº 8.666/1993.

7.3. Observados os critérios e condições estabelecidos no Edital, o **MUNICÍPIO** poderá solicitar



a mais de um fornecedor registrado, segundo a ordem de classificação, desde que razões de interesse público justifiquem e que o primeiro classificado não possua capacidade de disponibilização da execução contratual compatíveis com o solicitado pelo **MUNICÍPIO**, observadas as condições do Edital e o preço registrado.

CLÁUSULA OITAVA – DAS OBRIGAÇÕES DA DETENTORA

8.1. A (s) empresa (s) detentora (s) deverá (ão):

8.1.1. Efetuar as entregas dos itens, em estrita observância das especificações do Edital e seus anexos, bem como da proposta, junto ao Almoxarifado Central ou à Central de Abastecimento da Saúde, no endereço, Rua das Castanheiras, nº. 200, São Bento, Hortolândia – SP, de segunda à sexta-feira, no horário das 07:30 às 11:30 horas e das 13:30 as 15:30 horas, nas quantidades especificadas nas competentes Ordens de Fornecimento, dentro de prazo não superior a 15 (quinze) dias úteis;

8.1.2. Apresentar nota fiscal/fatura de acordo com a Nota de Empenho;

8.1.3. Promover a correção da nota fiscal/fatura que não for aprovada, no prazo máximo de 02 (dois) dias úteis;

8.1.4. Arcar com todos os custos decorrentes dos transportes, carga e descarga dos produtos até o local de entrega;

8.1.5. Indicar preposto com poderes para representá-la perante a Municipalidade em tudo que se relacionar com o fornecimento dos objetos;

8.1.6. Manter, durante o período de vigência da Ata de Registro de Preços e contratos derivados, as condições de habilitação e qualificação exigidas para a participação na licitação;

8.1.7. Comunicar, por escrito, quando da ocorrência de anormalidades, tais como: interdição, suspensão, descontinuação de qualquer item ofertado, bem como sobre qualquer alteração quanto ao registro junto ao Ministério da Saúde;

8.1.8. Atender prontamente a quaisquer exigências da Administração, inerentes ao objeto do registro de preços;

8.1.9. Comunicar, por escrito, no prazo máximo de 24 (vinte e quatro) horas que antecede a data da entrega, os motivos que impossibilitem o cumprimento do prazo previsto, com a devida comprovação;



CLÁUSULA NONA – DA FISCALIZAÇÃO

9.1. A Prefeitura Municipal de Hortolândia reserva-se o direito de fiscalizar, a qualquer tempo, o fornecimento, nos termos do Memorial Descritivo - Anexo I.

9.2. A fiscalização exercida pela Administração não afasta, nem diminui as obrigações e responsabilidades da **DETENTORA** desta **Ata**.

CLÁUSULA DÉCIMA – DAS PENALIDADES

10.1. São aplicáveis as sanções previstas no Decreto Municipal n.º 4.309/2019, de 28 de novembro de 2019.

10.2. As pessoas jurídicas serão responsabilizadas objetivamente, nos âmbitos administrativo e civil, pela prática de atos lesivos contra a Administração Pública, nos termos da Lei n.º 12.846/2013.

CLÁUSULA DÉCIMA PRIMEIRA – DA RESCISÃO DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

11.1. O Município de Hortolândia reserva-se no direito de rescindir de pleno direito a presente Ata de Registro de Preços, independentemente de interpelação judicial ou extrajudicial, sem que caiba à proponente vencedora, direito a indenização de qualquer espécie, quando ocorrer:

- a) falência, recuperação judicial (caso não seja apresentado plano de recuperação homologado pelo juízo competente, apto a comprovar a viabilidade econômico-financeira) ou extrajudicial ou dissolução;
- b) inadimplência de qualquer cláusula e/ou condição do contrato, por parte da **DETENTORA**;
- c) a subcontratação ou cessão da ata;
- d) o não recolhimento, nos prazos previstos, das multas impostas à **DETENTORA**;
- e) descumprimento, pela **DETENTORA**, das determinações da fiscalização da Prefeitura Municipal de Hortolândia;
- f) outros, conforme previsto no art. 78 da Lei n.º 8.666 de 21/06/93.

11.2. O Município de Hortolândia poderá, também, rescindir o contrato, independente dos motivos relacionados nas letras "a" a "f" do subitem anterior, por mútuo acordo.

11.3. Rescindido o futuro contrato, por qualquer um dos motivos citados nas letras "a" a "f" do primeiro subitem deste capítulo, a **DETENTORA** sujeitar-se-á a multa no percentual de 20%



(vinte por cento) calculado sobre a parte inadimplente, respondendo, ainda, por perdas e danos decorrentes da rescisão contratual. Neste caso, serão avaliados e pagos, de acordo com a fiscalização do Município de Hortolândia, os objetos já entregues, podendo o Município de Hortolândia, segundo a gravidade do fato, promover inquérito administrativo, a fim de se apurar as respectivas responsabilidades. Caso a **DETENTORA** seja considerada inidônea, poderá ser suspensa para transacionar com o Município de Hortolândia, por prazo não superior a 02 (dois) anos.

CLÁUSULA DÉCIMA SEGUNDA – DO TERMO CONTRATUAL

12.1. As obrigações decorrentes desta **Ata de Registro de Preços** poderão ser formalizadas através de termo contratual, podendo ainda consubstanciar-se na própria nota de empenho, na hipótese prevista no artigo 62 da Lei Federal nº 8666/93 e suas alterações.

12.2. A recusa da **DETENTORA** em retirar a nota de empenho ou assinar o contrato caracteriza descumprimento de obrigações, podendo-lhe acarretar as sanções previstas.

12.3. No caso previsto no subitem anterior, a critério da Administração, poderá ser celebrado contrato com as remanescentes, obedecida a ordem classificatória e as mesmas condições oferecidas pela **DETENTORA**, inclusive quanto ao preço.

CLÁUSULA DÉCIMA TERCEIRA - DO FORO

13.1. Fica eleito o foro da Comarca de Hortolândia, para dirimir eventuais dúvidas e/ou conflitos originados pela presente **Ata** e pelo futuro contrato, se houver, com renúncia a quaisquer outros por mais privilegiados que possam ser.

Hortolândia, ____ de _____ de 2020.

MUNICÍPIO DE HORTOLÂNDIA

FUNDO MUNICIPAL DE SAÚDE

DETENTORA



ANEXO VI

MINUTA DO CONTRATO CONTRATO N° ___/2020

**CONTRATANTE: MUNICÍPIO DE HORTOLÂNDIA/ FUNDO MUNICIPAL DE SAÚDE
CONTRATADA: _____**

PROCESSO ADMINISTRATIVO n°: 6298/2020

PREGÃO ELETRÔNICO n°: 117/2020

ATA DE REGISTRO DE PREÇOS n°: xx/2020

Aos dias do mês de do ano de dois mil e vinte, nesta cidade de Hortolândia, Estado de São Paulo, as partes, de um lado o **MUNICÍPIO DE HORTOLÂNDIA**, pessoa jurídica de direito público interno, sediada na Rua José Cláudio Alves dos Santos, nº 585, Bairro Remanso Campineiro, no Município de Hortolândia – SP, cadastrada junto ao Cadastro Nacional de Pessoa Jurídica do Ministério da Fazenda (CNPJ/MF) sob nº 67.995.027/0001-32, e o **FUNDO MUNICIPAL DE SAÚDE**, pessoa jurídica de direito público interno, sediada na Rua José Cláudio Alves dos Santos, nº 585, Remanso Campineiro, cadastrada junto ao Cadastro Nacional de Pessoa Jurídica do Ministério da Fazenda (CNPJ/MF) sob nº 13.843.145/0001-04, neste ato, ambos representado pelo(a) Secretário(a) Municipal, Sr.(a), (nacionalidade), (estado civil), (qualificação profissional), portador da Cédula de Identidade (R.G.) nº, devidamente inscrito junto ao Cadastro de Pessoas Físicas do Ministério da Fazenda (C.P.F./M.F.) sob o nº, doravante denominados **CONTRATANTES**, e, de outro lado, a empresa....., pessoa jurídica de direito privado, sediada na Avenida / Rua, Bairro....., no Município de, Estado de, cadastrada junto ao Cadastro Nacional de Pessoa Jurídica do Ministério da Fazenda – (C.N.P.J./M.F.) sob o nº, com Inscrição Estadual registrada sob nº, neste ato representado por seu Diretor/Sócio Sr., (nacionalidade), (estado civil), (qualificação profissional), portador da Cédula de Identidade (R.G.) nº, devidamente inscrita junto ao Cadastro de Pessoas Físicas do Ministério da Fazenda – (C.P.F./M.F.) sob nº, doravante denominada **CONTRATADA**, firmam o presente instrumento contratual, na melhor forma de direito, pelas cláusulas e condições abaixo relacionadas:

CLAUSULA PRIMEIRA - DO AMPARO LEGAL

1.1. O presente Contrato Administrativo é regido pelas disposições contidas na Lei Federal nº 8.666, de 21 de junho de 1.993, com as alterações introduzidas pela legislação posterior pertinente, e subsidiariamente pelo Decreto Municipal nº 1.423, de 09 de setembro de 2.005 e a



Lei Federal nº 10.520, de 14 de agosto de 2.002, aplicando-se supletivamente as disposições de direito privado, bem como as disposições contidas no Processo Administrativo protocolado sob nº **6298/2020**, originário do Procedimento Licitatório instaurado na modalidade de Pregão Eletrônico nº **117/2020**, seus Anexos, tudo fazendo parte integrante do presente instrumento contratual, como se no mesmo transcritos fossem.

CLÁUSULA SEGUNDA - DO OBJETO DO CONTRATO

2.1. “Constitui-se como objeto deste contrato a **aquisição de bens permanentes para atender às diversas Secretarias do Município de Hortolândia, de acordo com as especificações contidas no Memorial Descritivo – Anexo I.**

CLÁUSULA TERCEIRA - DOS RECURSOS ORÇAMENTÁRIOS

3.1. No exercício de 2020, as despesas correrão por conta das fichas orçamentárias abaixo identificadas:

Secretaria	Ficha
Governo	27
Planejamento Urbano e Gestão Estratégica	53
Assuntos Jurídicos	76
Finanças	94
Administração e Gestão de Pessoal	127
Meio Ambiente e Desenv. Sustentável	155
Segurança	196
Desenvolvimento Econômico e Turismo	214
Mobilidade Urbana	232
Habitação	266
Inclusão e Desenvolvimento Social	288
Educação, Ciência e Tecnologia	381
Saúde	500
Cultura	618
Esporte e Lazer	653
Obras	676
Serviços Urbanos	709

3.2. No exercício seguinte, as despesas correrão à conta de dotação orçamentária própria, consignada no respectivo Orçamento-Programa, ficando a Administração obrigada a apresentar, no início de cada exercício, a respectiva Nota de Empenho estimativa e, havendo necessidade,



emitir Nota de Empenho complementar, respeitadas as mesmas classificações orçamentárias.

CLÁUSULA QUARTA - DO PRAZO

4.1. O prazo de vigência do presente contrato é de _____ (_____) dias, contados a partir de sua assinatura.

CLÁUSULA QUINTA - DOS PREÇOS

5.1. O valor total do presente contrato é de R\$ _____ (_____) conforme quadro abaixo:

AMPLA CONCORRÊNCIA

LOTE XX					
ITEM	DESCRIPTIVO	MARCA	QTDE	PREÇO UNITÁRIO	PREÇO TOTAL

COTA RESERVADA

LOTE XX					
ITEM	DESCRIPTIVO	MARCA	QTDE	PREÇO UNITÁRIO	PREÇO TOTAL

5.2. Os preços propostos serão considerados completos e abrangem todos os tributos (impostos, taxas, emolumentos, contribuições fiscais e parafiscais), bem como o valor do frete até o local da entrega e demais custos diretos e indiretos relacionados ao objeto contratual.

CLÁUSULA SEXTA - DAS CONDIÇÕES DE PAGAMENTO

6.1 A Contratada, quando do cumprimento às Ordens de Fornecimento, emitirá as respectivas notas fiscais/faturas, discriminando as quantidades e produtos fornecidos.

6.2. Após a efetiva entrega e conferência dos itens, o (s) profissional (is) responsável (is) promoverá (ão) o ateste na (s) nota (s) fiscal (is), encaminhando-as para pagamento.

6.3. Os pagamentos deverão ser efetuados em 10 (dez) dias, fora a dezena, da data do ateste das



notas fiscais/faturas.

6.4. As notas fiscais/fatura deverão ser emitidas para o Município de Hortolândia, excetuando-se os pedidos feitos pela Secretaria de Saúde, cujas notas fiscais/faturas deverão ser emitidas para o Fundo Municipal de Saúde, sob o número de CNPJ 13.843.145/0001-04.

6.5. Nos casos de eventuais atrasos de pagamento, desde que a CONTRATADA não tenha concorrido de alguma deverá ser acrescido de encargos moratórios proporcionais aos dias de atraso, apurados desde a data limite prevista para o pagamento até a data do efetivo pagamento, à taxa de 6% (seis por cento) ao ano, aplicando-se a seguinte fórmula:

$$EM = I \times N \times \frac{VP}{365}$$

EM = Encargos Moratórios a serem acrescidos ao valor originalmente devido

I = Índice de atualização financeira, calculado seguindo a fórmula:

$$I = \frac{(6/100)}{365}$$

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

VP= Valor da parcela em atraso.

CLÁUSULA SÉTIMA - DO REAJUSTE

7.1. Não haverá reajuste de preços, por força da legislação vigente.

CLÁUSULA OITAVA - DAS OBRIGAÇÕES DA CONTRATANTE

8.1. O Município de Hortolândia, através do Almoarifado Central ou da Central de Abastecimento da Saúde, deverá receber provisoriamente os itens, disponibilizando local, data e horário;

8.2. Verificar minuciosamente, no prazo fixado, a conformidade dos produtos recebidos provisoriamente com as especificações constantes do memorial descritivo e seus anexos e da proposta, para fins de aceitação e recebimento definitivos;



8.3. Acompanhar e fiscalizar o cumprimento das obrigações da (s) detentora (s), através de servidor especialmente designado;

8.4. Efetuar os pagamentos nos prazos previstos.

CLÁUSULA NONA - DAS OBRIGAÇÕES DA CONTRATADA

9.1. A (s) empresa (s) contratada (s) deverá (ão):

9.1.1. Efetuar as entregas dos itens, em estrita observância das especificações do Edital e seus anexos, bem como da proposta, junto ao Almoxarifado Central ou à Central de Abastecimento da Saúde, no endereço, Rua das Castanheiras, nº. 200, São Bento, Hortolândia – SP, de segunda à sexta-feira, no horário das 07:30 às 11:30 horas e das 13:30 as 15:30 horas, nas quantidades especificadas nas competentes Ordens de Fornecimento, dentro de prazo não superior a 15 (quinze) dias úteis;

9.1.2. Apresentar nota fiscal/fatura de acordo com a Nota de Empenho;

9.1.3. Promover a correção da nota fiscal/fatura que não for aprovada, no prazo máximo de 05 (cinco) dias úteis;

9.1.4. Arcar com todos os custos decorrentes dos transportes, carga e descarga dos produtos até o local de entrega;

9.1.5. Indicar preposto com poderes para representá-la perante a Municipalidade em tudo que se relacionar com o fornecimento dos objetos;

9.1.6. Manter, durante o período de vigência da Ata de Registro de Preços e contratos derivados, as condições de habilitação e qualificação exigidas para a participação na licitação;

9.1.7. Comunicar, por escrito, quando da ocorrência de anormalidades, tais como: interdição, suspensão, descontinuação de qualquer item ofertado, bem como sobre qualquer alteração quanto ao registro junto ao Ministério da Saúde;

9.1.8. Atender prontamente a quaisquer exigências da Administração, inerentes ao objeto do registro de preços;

9.1.9. Comunicar, por escrito, no prazo máximo de 24 (vinte e quatro) horas que antecede a data da entrega, os motivos que impossibilitem o cumprimento do prazo previsto, com a devida



comprovação;

CLÁUSULA DÉCIMA - DAS PENALIDADES

10.1. São aplicáveis as sanções previstas no Decreto Municipal n.º 4.309/2019, de 28 de novembro de 2019.

10.2. As pessoas jurídicas serão responsabilizadas objetivamente, nos âmbitos administrativo e civil, pela prática de atos lesivos contra a Administração Pública, nos termos da Lei nº 12.846/2013.

CLÁUSULA DÉCIMA PRIMEIRA - DA RESCISÃO CONTRATUAL

11.1. A Prefeitura Municipal de Hortolândia reserva-se no direito de rescindir de pleno direito o contrato, independentemente de interpelação judicial ou extrajudicial, sem que caiba à proponente vencedora, direito a indenização de qualquer espécie, quando ocorrer:

- a) falência, recuperação judicial (caso não seja apresentado plano de recuperação homologado pelo juízo competente, apto a comprovar a viabilidade econômico-financeira) ou extrajudicial ou dissolução;
- b) inadimplência de qualquer cláusula e/ou condição do contrato, por parte da **CONTRATADA**;
- c) a subcontratação ou cessão do contrato;
- d) o não recolhimento, nos prazos previstos, das multas impostas à **CONTRATADA**;
- e) descumprimento, pela **CONTRATADA**, das determinações da fiscalização da Prefeitura Municipal de Hortolândia;
- f) outros, conforme previsto no art. 78, da Lei nº 8.666, de 21/06/1993.

11.2. A Prefeitura Municipal de Hortolândia poderá, também, rescindir o contrato, independente dos motivos relacionados nas letras "a" a "f" do subitem anterior, por mútuo acordo.

11.3. Rescindido o futuro contrato, por qualquer um dos motivos citados nas letras "a" a "f" do primeiro subitem deste capítulo, a **CONTRATADA** sujeitar-se-á a multa no percentual de 20% (vinte por cento) calculado sobre a parte inadimplente, respondendo, ainda, por perdas e danos decorrentes da rescisão contratual. Neste caso, serão avaliados e pagos, de acordo com a fiscalização da Prefeitura Municipal de Hortolândia, **os produtos já entregues**, podendo a Prefeitura Municipal de Hortolândia, segundo a gravidade do fato, promover inquérito administrativo, a fim de se apurar as respectivas responsabilidades. Caso a **CONTRATADA** seja considerada inidônea, poderá ser suspensa para transacionar com a Prefeitura Municipal de Hortolândia, por prazo não superior a 02 (dois) anos.



CLÁUSULA DÉCIMA SEGUNDA – DISPOSIÇÕES GERAIS

12.1. Nenhuma tolerância das partes quanto à falta de cumprimento de quaisquer das cláusulas do ajuste poderá ser entendida como aceitação, novação ou precedente.

CLÁUSULA DÉCIMA TERCEIRA - DO FORO

13.1. Fica eleito o foro da Comarca de Hortolândia, para dirimir quaisquer dúvidas não resolvidas administrativamente, com renúncia expressa de qualquer outro por mais privilegiado que seja.

E por estarem às partes de pleno acordo firmam o presente contrato em 04 (quatro) vias, para que o mesmo produza todos os devidos e efeitos legais.

Hortolândia, ____ de _____ de 2020.

MUNICÍPIO DE HORTOLÂNDIA

FUNDO MUNICIPAL DE SAÚDE

CONTRATADA



ANEXO VII

ANEXO LC-01 - TERMO DE CIÊNCIA E DE NOTIFICAÇÃO

(Contratos)

CONTRATANTE: _____

CONTRATADO: _____

CONTRATO Nº (DE ORIGEM): _____

OBJETO: _____

ADVOGADO (S)/ Nº OAB/email: (*) _____

Pelo presente TERMO, nós, abaixo identificados:

1. Estamos CIENTES de que:

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

2. Damo-nos por NOTIFICADOS para:



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

LOCAL e DATA: _____

AUTORIDADE MÁXIMA DO ÓRGÃO/ENTIDADE:

Nome: _____

Cargo: _____

CPF: _____

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

Nome: _____

Cargo: _____

CPF: _____

Assinatura: _____

RESPONSÁVEIS QUE ASSINARAM O AJUSTE:

Pelo contratante:

Nome: _____

Cargo: _____

CPF: _____

Assinatura: _____

Pela contratada:

Nome: _____



Cargo: _____

CPF: _____

Assinatura: _____

ORDENADOR DE DESPESAS DA CONTRATANTE:

Nome: _____

Cargo: _____

CPF: _____

Assinatura: _____

(*) Facultativo. Indicar quando já constituído, informando, inclusive, o endereço eletrônico.



ANEXO VIII

DECRETO Nº 4.309, DE 28 DE NOVEMBRO DE 2019

Dispõe sobre a aplicação das sanções administrativas decorrentes da Lei nº 8.666/93 e suas alterações posteriores, tendo como fundamento o artigo 115 da Lei nº 8.666/93.

ANGELO AUGUSTO PERUGINI, Prefeito do Município de Hortolândia, Estado de São Paulo, usando das atribuições que lhe são conferidas por Lei:

DECRETA

Art. 1º A aplicação das sanções e multas decorrentes das hipóteses indicadas nos artigos 81, "caput", 86 e 87 da Lei nº 8.666/1993, no âmbito do Município de Hortolândia, obedecerá ao disposto neste Decreto.

Art. 2º A recusa injustificada do adjudicatário em assinar o contrato, aceitar ou retirar instrumento equivalente, dentro do prazo estabelecido pelo edital do certame, caracteriza o descumprimento total da obrigação assumida de que trata o artigo 81 da Lei nº 8.666/93, sujeitando-se à multa de 20% (vinte por cento) sobre o valor da obrigação.

Art. 3º O atraso injustificado na execução do contrato para a execução de serviço ou obra, ou na entrega de materiais adquiridos, sem prejuízo do disposto no § 1º do artigo 86 da Lei nº 8.666/1993, sujeitará o contratado à multa de mora, calculada por dia de atraso sobre o valor da obrigação não cumprida, a partir do primeiro dia útil seguinte ao término do prazo estipulado na proposta, edital ou contrato, conforme o caso, nas seguintes proporções:

I - 0,33% (trinta e três centésimos por cento) ao dia até o 30º (trigésimo) dia de atraso; e

II - 0,66% (sessenta e seis centésimos por cento) ao dia a partir do 31º (trigésimo primeiro) dia de atraso e até o 60º (sexagésimo) dia.

§ 1º Ocorrendo a hipótese de atraso, devidamente certificado pelo órgão competente da Administração que, nesta oportunidade, já se manifestará sobre eventual prejuízo, o titular da Secretaria gestora do contrato deverá oficializar a contratada, antes da aplicação da multa, para apresentar sua justificativa, nos termos do artigo 7º, inciso I.

§ 2º Em sendo negativa a manifestação sobre eventual prejuízo de que trata o parágrafo 1º deste



artigo, tal condição deverá, quando da efetiva entrega do objeto contratado, ser ratificada ou retificada através de nova manifestação do órgão competente.

§ 3º A justificativa do atraso somente poderá ser apreciada ocorrendo caso fortuito ou força maior a impedir o cumprimento pela contratada no prazo avençado.

§ 4º Não será admitido atraso superior ao previsto no inciso II, ficando caracterizada, após esse prazo, a hipótese do artigo 4º deste Decreto.

Art. 4º Pela inexecução total ou parcial do contrato para a execução de serviço ou obra e entrega de material, fica a contratada sujeita às seguintes penalidades:

I- advertência;

II- multa de 20% (vinte por cento) sobre o valor total da obrigação não cumprida;

III- suspensão temporária de participação em licitação e impedimento de contratação com a Administração;

IV- declaração de inidoneidade.

Art. 5º Os materiais, serviços e obras contratados entregues e não aceitos deverão ser substituídos e/ou corrigidos no prazo máximo de até 15 (quinze) dias, a critério da Administração, contados do recebimento da notificação pelo contratado, sob pena de incorrer o fornecedor em inadimplência contratual.

Parágrafo único. Quando a substituição e/ou correção referidas no caput deste artigo for tecnicamente inviável no prazo indicado, tal situação deverá ser devidamente caracterizada e instruída no processo correspondente, assim como submetida à aprovação da Secretaria gestora do contrato com base em parecer técnico emitido pelo dirigente da área gestora do respectivo fornecimento.

Art. 6º O gestor, fiscal ou o servidor responsável pelo acompanhamento e fiscalização da execução do objeto da contratação, caso o titular da Secretaria gestora do contrato não o faça, deverá representar à mesma autoridade competente para aplicação da sanção administrativa, relatando a conduta irregular que teria sido praticada pelo contratado, os motivos que justificariam a incidência da penalidade, a sua duração e o fundamento legal.

§ 1º Quando se tratar de conduta irregular verificada durante o procedimento de licitação, caberá ao presidente da comissão de licitação ou ao pregoeiro responsável pelo certame a representação disposta no caput.



§ 2º A autoridade competente determinará a abertura de processo e designará servidor para presidir a apuração.

Art. 7º Nas hipóteses dos artigos 2º, 3º e 4º deste Decreto, a parte implicada será intimada, por ofício, com aviso de recebimento juntado aos autos, a oferecer defesa prévia, por escrito, perante o titular da Secretaria gestora do contrato, nos prazos abaixo estabelecidos:

I- no prazo de 05 (cinco) dias úteis, no caso dos incisos I, II e III do artigo 4º, contados da data da intimação;

II- no prazo de 10 (dez) dias, no caso do inciso IV do artigo 4º, contados da data da intimação.

§ 1º No caso de ser ignorado, incerto ou inacessível o lugar em que se encontrar a parte implicada, a intimação será feita por publicação no Diário Oficial do Município, por 02 (duas) vezes consecutivas, computando-se o prazo estabelecido neste artigo, a partir da última publicação, cujas cópias serão juntadas ao processo.

§ 2º Decorrido o prazo, com ou sem defesa, o processo será remetido à autoridade competente, titular da Secretaria gestora do contrato, com relatório circunstanciado, para decisão.

Art. 8º Fica delegada ao titular da Secretaria gestora do contrato a competência para processar e deliberar, aplicando, se for o caso, as multas e sanções de que trata este Decreto, nas hipóteses de contratações decorrentes de licitações nas modalidades e tipos previstos no artigo 23 da Lei federal nº 8.666/1993 e na modalidade prevista na Lei nº 10.520/2002, em sua forma presencial ou eletrônica, bem como nos casos de dispensa ou inexigibilidade com base nos artigos 24 e 25 desse mesmo diploma legal, obedecidos os procedimentos estabelecidos neste Decreto.

Art. 9º Das multas e sanções aplicadas, caberá recurso ao Prefeito, encaminhado por intermédio do titular da Secretaria gestora do contrato:

I - no prazo de 10 (dez) dias úteis a partir da intimação, na hipótese do inciso IV do artigo 4º deste Decreto, sendo que, em igual prazo, o titular da Secretaria gestora do contrato, poderá reconsiderar a sua decisão ou fazê-lo subir, devidamente informado, à consideração superior, devendo, neste caso, a decisão ser proferida no prazo de 15 (quinze) dias úteis, contado do recebimento do recurso;

II- no prazo de 05 (cinco) dias úteis da intimação, nas hipóteses dos artigos 2º, 3º e incisos I, II, III do artigo 4º deste Decreto, podendo, no mesmo prazo, o titular da Secretaria gestora do contrato reconsiderar de sua decisão ou fazê-lo subir, devidamente informado, à consideração



superior, devendo, neste caso, a decisão ser proferida no prazo de 15 (quinze) dias úteis, contado do recebimento do recurso.

§ 1º Os recursos obedecerão aos mesmos procedimentos estabelecidos no artigo 6º deste Decreto.

§ 2º Em se tratando de penalidade aplicada em procedimento licitatório na modalidade de Convite, o prazo para a apresentação de recurso será de 2 (dois) dias úteis, de conformidade com o disposto no artigo 109, § 6º da Lei Federal nº 8.666/1993, com as alterações posteriores.

§ 3º Em quaisquer dos casos aludidos nos incisos I e II deste artigo, a reconsideração do titular da Secretaria gestora do contrato, quando ocorrer, deverá ser necessariamente ratificada pelo Senhor Prefeito.

Art. 10 As multas de que trata este Decreto poderão ser cobradas mediante dedução de eventuais pagamentos devidos à contratada ou, na ausência destes e a critério da Administração, do valor da garantia por ela prestada.

§ 1º O prazo para o recolhimento das multas previstas neste Decreto é de 15 (quinze) dias contados da notificação, podendo ser prorrogado, a juízo da Administração, por mais 15 (quinze) dias.

§ 2º Não sendo possível a cobrança de multas na forma prevista neste artigo, será a cobrança efetuada por meio de medidas administrativas ou judiciais, incidindo correção sobre o valor devido no período compreendido entre o dia imediatamente posterior à data final para liquidar a multa e aquele em que o pagamento efetivamente ocorrer.

§ 3º As multas serão calculadas também sobre os reajustamentos contratuais, se houver.

Art. 11 As multas e sanções aplicadas com base neste Decreto são autônomas e a aplicação de uma não exclui a das outras.

Art. 12 É adotada, no âmbito da Prefeitura Municipal de Hortolândia, a IPCA (Índice de Preços ao Consumidor) como índice de atualização por atraso de pagamento nos contratos de aquisição de bens, execução de obras e prestação de serviços, bem como para liquidação administrativa de valores devidos em razão da aplicação das multas de que trata este Decreto.

Art. 13 As normas estabelecidas neste Decreto deverão constar de todos os procedimentos licitatórios e de dispensa ou inexigibilidade de licitação.

Art.14 As disposições constantes deste Decreto aplicam-se aos procedimentos licitatórios e de



inexigibilidade e dispensa em andamento, ressalvados os percentuais de multas anteriormente pactuados nos contratos vigentes.

Art. 15 As multas e sanções referidas neste Decreto não impedem a aplicação de outras penalidades previstas em lei.

Art. 16 Este Decreto entra em vigor na data de sua publicação.

Hortolândia, 28 de novembro de 2019.

ANGELO AUGUSTO PERUGINI
Prefeito Municipal

CLAUDEMIR APARECIDO MARQUES FRANCISCO
Secretário Municipal Interino de Administração e Gestão de Pessoal

**(Publicado nos termos do artigo 108 e parágrafos, da Lei Orgânica Municipal
de Hortolândia)**



AVISO

PREGÃO ELETRÔNICO

O Município de Hortolândia torna público aos interessados, o **Pregão Eletrônico Para Registro de Preços nº 117/2020, Edital nº 145/2020, Processo Administrativo nº 6298/2020**, cujo objeto consiste na “**futura aquisição de bens permanentes para atender às diversas Secretarias do Município de Hortolândia, de acordo com as especificações contidas no Memorial Descritivo – Anexo I**”.

CADASTRAMENTO, ABERTURA E INÍCIO DA SESSÃO DE DISPUTA DE PREÇOS

Cadastro das Propostas iniciais/documentos de habilitação até: 17/11/2020 às 08h00

Início do Pregão (fase competitiva): 17/11/2020 às 08h30

Tempo de Disputa: 10 minutos

Para todos as referências de tempo será observado o horário de Brasília (DF).

Local: www.bbmnetlicitacoes.com.br

Além da plataforma eletrônica disponível no website www.bbmnetlicitacoes.com.br, o Edital e seus anexos poderão ser obtidos no sítio eletrônico oficial da Prefeitura: www.hortolandia.sp.gov.br (Portal da Transparência > Licitações) ou junto ao Departamento de Suprimentos, Setor de Cadastro da Prefeitura de Hortolândia, localizado na Rua José Cláudio Alves dos Santos, nº 585, bairro Remanso Campineiro, no Município de Hortolândia – SP, no horário das 08:00 às 12:00 horas e das 13:00 às 17:00 horas, mediante o recolhimento aos cofres públicos da importância do equivalente ao custo por folha da Administração.

Hortolândia, 03 de novembro de 2020.

Claudemir Aparecido Marques Francisco
Secretário de Administração e Gestão de Pessoal