



**MINISTÉRIO DA EDUCAÇÃO
INSTITUTO FEDERAL DE EDUCAÇÃO CIÊNCIA E TECNOLOGIA DE
SERGIPE
PREGÃO ELETRÔNICO SRP Nº 01/2012**

(Processo Administrativo n.º 23290.001763/2011-16)

HABILITAÇÃO COMPLETA (ART. 8º, II, III, IV, V E VI DA IN SLTI/MPOG Nº 2, DE 11.10.10)

Torna-se público, para conhecimento dos interessados, que o Instituto Federal de Educação, Ciência e Tecnologia de Sergipe - IFS, sob CNPJ 10.728.444/0003-63, mediante o Pregoeiro Elber Ribeiro Gama, designado pela Portaria n.º. 0888 de 16 de junho de 2011, sediado a AV. Gentil Tavares da Motta, 1166, Getúlio Vargas, Aracaju-SE, realizará licitação para REGISTRO DE PREÇOS, na modalidade PREGÃO, na forma ELETRÔNICA, do tipo menor preço, nos termos da Lei nº 10.520, de 17 de julho de 2002, do Decreto nº 5.450, de 31 de maio de 2005, do Decreto nº 3.931, de 19 de setembro de 2001, da Instruções Normativas SLTI/MPOG nº 1 e nº 2, de 19 de janeiro de 201ª e de 11 de outubro de 2010, respectivamente, da Lei Complementar nº 123, de 14 de dezembro de 2006, da Lei nº 11.488, de 15 de junho de 2007, do Decreto nº 6.204, de 05 de setembro de 2007, aplicando-se, subsidiariamente, a Lei nº 8.666, de 21 de junho de 1993, demais ditames legais aplicáveis e as exigências estabelecidas neste Edital.

1. ENVIO DAS PROPOSTAS

1.1. O encaminhamento das propostas terá início com a divulgação do aviso de Edital no sítio www.comprasnet.gov.br, **até às 09 horas do dia 26/03/2012**, hora e data para a abertura da sessão, exclusivamente por meio do sistema eletrônico.

1.2. Todas as referências de tempo no Edital, no aviso e durante a sessão pública observarão o horário de Brasília - DF.

2. DO OBJETO

2.1. O objeto da presente licitação é a **constituição de uma ata de registro de preços para aquisição futura de Mobiliário em geral, persianas e divisórias, conforme condições, quantidades e exigências estabelecidas neste Edital e seus anexos, e de acordo com as necessidades da Administração.**

2.2. *A licitação será dividida em grupos, formados por um ou mais itens, conforme tabela constante no Termo de Referência, facultando-se ao licitante a participação em quantos grupos for de seu interesse, devendo oferecer proposta para todos os itens que o compõem.*

3. - DO CREDENCIAMENTO

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

3.2. O cadastro no SICAF poderá ser iniciado no Portal de Compras do Governo Federal - Comprasnet, no sítio www.comprasnet.gov.br, com a solicitação de login e senha pelo interessado.

3.3. O credenciamento junto ao provedor do sistema implica a responsabilidade do licitante ou de seu representante legal e a presunção de sua capacidade técnica para realização das transações inerentes a este Pregão.

3.4. O uso da senha de acesso pelo licitante é de sua responsabilidade exclusiva, incluindo qualquer transação efetuada diretamente ou por seu representante, não cabendo ao provedor do sistema, ou ao órgão ou entidade responsável por esta licitação, responsabilidade por eventuais danos decorrentes de uso indevido da senha, ainda que por terceiros.

3.5. A perda da senha ou a quebra de sigilo deverão ser comunicadas imediatamente ao provedor do sistema para imediato bloqueio de acesso.

4. DA PARTICIPAÇÃO NO PREGÃO.

4.1. Poderão participar deste Pregão entidades empresariais cujo ramo de atividade seja compatível com o objeto desta licitação, e que estejam com Credenciamento regular no Sistema de Cadastramento Unificado de Fornecedores - SICAF, conforme disposto no §3º do artigo 8º da Instrução Normativa SLTI/MPOG nº 2, de 11.10.10.

4.2. Não poderão participar desta licitação:

4.2.1. Entidades empresariais proibidas de participar de licitações e celebrar contratos administrativos, na forma da legislação vigente;

4.2.2. Entidades empresariais declaradas suspensas de participar de licitações e impedidas de contratar com o órgão ou a entidade responsável por esta licitação, conforme art. 87, inciso III, da Lei nº 8.666, de 1993;

4.2.3. Entidades empresariais estrangeiras que não tenham representação legal no Brasil com poderes expressos para receber citação e responder administrativa ou judicialmente;

4.2.4. Quaisquer interessados que se enquadrem nas vedações previstas no artigo 9º da Lei nº 8.666, de 1993;

4.2.5. Entidades empresariais que estejam sob falência, em recuperação judicial ou extrajudicial, concurso de credores, concordata ou insolvência, em processo de dissolução ou liquidação;

4.2.6. Entidades empresariais que estejam reunidas em consórcio, sejam controladoras, coligadas ou subsidiárias entre si;

4.3. Como condição para participação no Pregão, a licitante assinalará “sim” ou “não” em campo próprio do sistema eletrônico, relativo às seguintes declarações:

4.3.1. Que cumpre os requisitos estabelecidos no artigo 3º da Lei Complementar nº 123, de 2006, estando apta a usufruir do tratamento favorecido estabelecido em seus arts. 42 a 49.

4.3.1.1. A assinalação do campo “não” apenas produzirá o efeito de o licitante não ter direito ao tratamento favorecido previsto na Lei Complementar nº 123, de 2006, mesmo que microempresa, empresa de pequeno porte ou sociedade cooperativa

4.3.2. Que está ciente e concorda com as condições contidas no Edital e seus anexos, bem como de que cumpre plenamente os requisitos de habilitação definidos no Edital;

4.3.3. Que inexistem fatos impeditivos para sua habilitação no certame, ciente da obrigatoriedade de declarar ocorrências posteriores;

4.3.4. Que não emprega menor de 18 anos em trabalho noturno, perigoso ou insalubre e não emprega menor de 16 anos, salvo menor, a partir de 14 anos, na condição de aprendiz, nos termos do artigo 7º, XXXIII, da Constituição.

4.3.5. Que a proposta foi elaborada de forma independente, nos termos da Instrução Normativa SLTI/MPOG nº 2, de 16 de setembro de 2009;

5. DO ENVIO DA PROPOSTA

5.1. O licitante deverá encaminhar a proposta por meio do sistema eletrônico até a data e horário marcados para abertura da sessão, quando, então, encerrar-se-á automaticamente a fase de recebimento de propostas.

5.2. 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.

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

5.4. Até a abertura da sessão, os licitantes poderão retirar ou substituir as propostas apresentadas.

5.5. O licitante deverá enviar sua proposta mediante o preenchimento, no sistema eletrônico, dos seguintes campos:

5.5.1. *Valor unitário e total de cada item, em algarismo, expresso em moeda corrente nacional, de acordo com os preços praticados no mercado, considerando as quantidades constantes do termo de referência, anexo I deste edital;*

5.5.2. A quantidade de unidades, observada a quantidade mínima fixada no Termo de Referência para cada item;

5.5.2.1. Em não havendo quantidade mínima fixada, deverá ser cotada a quantidade total prevista para o item.

5.5.3. Marca;

5.5.4. Fabricante;

5.5.5. Descrição detalhada do objeto ofertado deverá conter a descrição objetiva, clara e específica do objeto ofertado de forma que possibilite a verificação quanto ao atendimento de cada requisito exigido nas especificações do objeto no Termo de Referência - Anexo I;

5.5.5.1. A falta da descrição detalhada do objeto ofertado ou a falta de informações necessárias para a verificação da conformidade com o exigido no Termo de Referência dará ensejo à desclassificação da proposta, conforme o subitem 6.2.1 deste edital.

5.5.6. Todas as especificações do objeto contidas na proposta vinculam o fornecedor registrado.

5.6. Nos valores propostos estarão inclusos todos os custos operacionais, encargos previdenciários, trabalhistas, tributários, comerciais e quaisquer outros que incidam direta ou indiretamente no fornecimento dos bens.

5.7. O prazo de validade da proposta não será inferior a 90 (*noventa*) dias, a contar da data de sua apresentação.

6. DAS PROPOSTAS E FORMULAÇÃO DE LANCES

6.1. A abertura da presente licitação dar-se-á em sessão pública, por meio de sistema eletrônico, na data, horário e local indicados neste Edital.

6.2. O Pregoeiro verificará as propostas apresentadas, desclassificando desde logo aquelas que não estejam em conformidade com os requisitos estabelecidos neste Edital,

forem omissas ou apresentarem irregularidades insanáveis.

6.2.1. A desclassificação será sempre fundamentada e registrada no sistema, com acompanhamento em tempo real por todos os participantes.

6.2.1.1. Será ainda desclassificada a proposta que:

- a. Identifique a licitante na descrição do objeto;
- b. Apresente preço irrisório ou igual à zero;
- c. Não apresentar a descrição do objeto ofertado de forma clara e objetiva, com nível de precisão adequado, sendo vedadas descrições do tipo “Conforme Edital”;
- d. Conttenham vícios que comprometam o julgamento ou ilegalidades.

6.2.2. A não desclassificação da proposta não impede o seu julgamento definitivo em sentido contrário, levado a efeito na fase de aceitação.

6.3. O sistema ordenará automaticamente as propostas classificadas, sendo que somente estas participarão da fase de lances.

6.4. O sistema disponibilizará campo próprio para troca de mensagem entre o Pregoeiro e os licitantes.

6.5. Iniciada a etapa competitiva, os licitantes deverão encaminhar lances exclusivamente por meio de sistema eletrônico, sendo imediatamente informados do seu recebimento e do valor consignado no registro.

6.5.1. O lance deverá ser ofertado pelo valor unitário de cada item.

6.6. Os licitantes poderão oferecer lances sucessivos, observando o horário fixado para abertura da sessão e as regras estabelecidas no Edital.

6.7. O licitante somente poderá oferecer lance inferior ao último por ele ofertado e registrado pelo sistema.

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

6.9. Durante o transcurso da sessão pública, os licitantes serão informados, em tempo real, do valor do menor lance registrado, vedada a identificação do licitante.

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

6.11. Se a desconexão perdurar por tempo superior a 10 (dez) minutos, a sessão será suspensa e terá reinício somente após comunicação expressa do Pregoeiro aos participantes.

6.12. A etapa de lances da sessão pública será encerrada por decisão do Pregoeiro. O sistema eletrônico encaminhará aviso de fechamento iminente dos lances, após o que transcorrerá período de tempo de até 30 (trinta) minutos, aleatoriamente determinado pelo sistema, findo o qual será automaticamente encerrada a recepção de lances.

6.13. Caso o licitante não apresente lances, concorrerá com o valor de sua proposta e, na hipótese de desistência de apresentar outros lances, valerá o último lance por ele ofertado, para efeito de ordenação das propostas.

6.14. Encerrada a etapa de lances, será efetivada a verificação automática, junto à Receita Federal, do porte da entidade empresarial. O sistema identificará em coluna própria as microempresas, empresas de pequeno porte e sociedades cooperativas participantes, procedendo à comparação com os valores da primeira colocada, se esta for empresa de maior porte, assim como das demais classificadas, para o fim de aplicar-se o disposto nos arts. 44 e

45 da LC nº 123, de 2006, regulamentada pelo Decreto nº 6.204, de 2007.

6.15. Nessas condições, as propostas de microempresas, empresas de pequeno porte e sociedades cooperativas que se encontrarem na faixa de até 5% (cinco por cento) acima da proposta ou lance de menor preço serão consideradas empatadas com a primeira colocada.

6.16. A melhor classificada nos termos do item anterior terá o direito de encaminhar uma última oferta para desempate, obrigatoriamente em valor inferior ao da primeira colocada, no prazo de 5 (cinco) minutos controlados pelo sistema, contados após a comunicação automática para tanto.

6.17. Caso a microempresa, empresa de pequeno porte ou sociedade cooperativa melhor classificada desista ou não se manifeste no prazo estabelecido, serão convocadas as demais licitantes microempresa, empresa de pequeno porte e sociedade cooperativa que se encontrem naquele intervalo de 5% (cinco por cento), na ordem de classificação, para o exercício do mesmo direito, no prazo estabelecido no subitem anterior.

6.18. Caso não se ofertem lances e sejam identificadas propostas de preços idênticos de microempresa, empresa de pequeno porte ou sociedades cooperativas empatadas na faixa de até 5% (cinco por cento) sobre o valor cotado pela primeira colocada, e permanecendo o empate até o encerramento do item, o sistema fará sorteio eletrônico entre tais fornecedores, definindo e convocando automaticamente o vencedor para o encaminhamento da oferta final de desempate.

6.19. Havendo êxito no procedimento de desempate, o sistema disponibilizará a nova classificação de fornecedores para fins de aceitação do valor ofertado. Não havendo êxito, ou tendo sido a melhor oferta inicial apresentada por microempresa, empresa de pequeno porte ou sociedade cooperativa, ou ainda não existindo microempresa, empresa de pequeno porte e sociedade cooperativa participante, prevalecerá à classificação inicial.

6.20. Eventual empate entre propostas, o critério de desempate será aquele previsto no artigo 3º, § 2º, da Lei nº 8.666, de 1993, assegurando-se a preferência, sucessivamente, aos bens:

6.20.1. Produzidos no País;

6.20.2. Produzidos ou prestados por empresas brasileiras;

6.20.3. Produzidos ou prestados por empresas que invistam em pesquisa e no desenvolvimento de tecnologia no País.

6.21. Persistindo o empate, o critério de desempate será o sorteio, em ato público para o qual os licitantes serão convocados, vedado qualquer outro processo.

7. DA ACEITABILIDADE DA PROPOSTA VENCEDORA.

7.1. Encerrada a etapa de lances e depois da verificação de possível empate, o Pregoeiro examinará a proposta classificada em primeiro lugar para fim de aceitação.

7.2. Será desclassificada a proposta ou o lance vencedor com valor superior ao preço máximo fixado, ou que apresentar preço manifestamente inexequível, assim considerado aquele que não venha a ter demonstrada sua viabilidade através de documentação que comprove que os custos são coerentes com os de mercado.

7.3. O Pregoeiro poderá convocar o licitante para enviar documento digital, por meio de funcionalidade disponível no sistema (“enviar anexo”), estabelecendo no “chat” prazo razoável para tanto, sob pena de não aceitação da proposta.

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

detalhadas, tal como suas certificações.

7.3.1.1. Poderão ser exigidos dentro do intervalo de 60 (sessenta) minutos junto com a Proposta Comercial Final impressa, a ficha técnica, laudos, certificações, catálogos e outros que se mostrarem necessários para a verificação do pleno atendimento às especificações dos objetos a ser licitado, conforme o Anexo I (Termo de Referência) deste edital.

7.3.1.2. Os licitantes, ao cadastrarem suas propostas deverão providenciar de antemão as fichas técnicas, laudos, rótulos ou catálogos do produto de forma a atenderem ao prazo mencionado acima.

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

7.4. Se a proposta ou lance de menor valor não for aceitável, o Pregoeiro examinará a proposta ou lance subsequente, e, assim sucessivamente, na ordem de classificação.

7.5. O Pregoeiro poderá exigir da licitante provisoriamente classificado em primeiro lugar que apresente amostra(s) do(s) item(ns) que a Administração entender necessário, para a verificação da compatibilidade com as especificações constantes Termo de Referência e conseqüente aceitação da proposta, a ser entregue na Av. Engº Gentil Tavares da Motta, 1166, Bairro Getúlio Vargas, CEP. 49055-260, Aracaju-SE, num prazo máximo de 10 (dez) dias corridos.

7.6. Se a(s) amostra(s) apresentada(s) pelo primeiro classificado não for(em) aceitável(eis), o Pregoeiro analisará a aceitabilidade da proposta ou lance ofertado pelo segundo classificado. Seguir-se-á com a verificação da(s) amostra(s) e, assim, sucessivamente, até a verificação de uma que atenda às especificações constantes no Termo de Referência.

7.7. Havendo necessidade, o Pregoeiro suspenderá a sessão, informando no “chat” a nova data e horário para a continuidade da mesma.

7.8. O Pregoeiro poderá encaminhar, por meio do sistema eletrônico, contraproposta ao licitante que apresentou o lance mais vantajoso, com o fim de negociar a obtenção de melhor preço, vedada a negociação em condições diversas das previstas neste Edital.

7.8.1. Também nas hipóteses em que o Pregoeiro não aceitar a proposta e passar à subsequente, poderá negociar com o licitante para que seja obtido preço melhor.

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

7.9. Sempre que a proposta não for aceita, e antes de o Pregoeiro passar à subsequente, haverá nova verificação, pelo sistema, da eventual ocorrência do empate ficto, previsto nos artigos 44 e 45 da LC nº 123, de 2006, seguindo-se a disciplina antes estabelecida, se for o caso.

7.10. Nos itens em que for admitido oferecer quantitativos inferiores, se a proposta do licitante vencedor não atender ao quantitativo total estimado para a contratação, respeitada a ordem de classificação, poderão ser convocados tantos quantos forem necessários para alcançar o total estimado, observado o preço da proposta vencedora.

7.11. A falta de um ou mais documentos descritos para cada um dos ITENS constantes dos GRUPOS formados DESCLASSIFICARÁ, automaticamente, a proposta para o respectivo GRUPO ofertado.

8. DA HABILITAÇÃO

8.1. O Pregoeiro consultará o Sistema de Cadastro Unificado de Fornecedores - SICAF, em relação à habilitação jurídica, à regularidade fiscal e, conforme o caso, à qualificação econômica financeira, conforme disposto nos arts. 4º, *caput*, 8º, § 3º, 13 a 18 e 43 da Instrução Normativa SLTI/MPOG nº 2, de 2010. Será realizada, também, consulta ao CEIS (Cadastro de Empresas Inidôneas ou Suspensas - www.portaltransparencia.gov.br), sendo inabilitadas as empresas consideradas inidôneas ou que estiverem suspensas para contratação com a União.

8.1.1. Também poderão ser consultados os sítios oficiais emissores de certidões, especialmente quando o licitante esteja com alguma documentação vencida junto ao SICAF.

8.1.2. Caso o Pregoeiro não logre êxito em obter a certidão correspondente através do sítio oficial, o licitante será convocado a encaminhar, no prazo de 60 (*sessenta*) minutos, documento válido que comprove o atendimento das exigências deste Edital, sob pena de inabilitação, ressalvado o disposto quanto à comprovação da regularidade fiscal das microempresas, empresas de pequeno porte e das sociedades cooperativas, conforme estatui o art. 43, § 1º da LC nº 123, de 2006.

8.2. Os licitantes que não estiverem cadastrados no Sistema de Cadastro Unificado de Fornecedores - SICAF além do nível de credenciamento exigido pela Instrução Normativa SLTI/MPOG nº 2, de 2010, deverão apresentar a seguinte documentação relativa à Habilitação Jurídica e à Regularidade Fiscal, nas condições seguintes:

8.3. Habilitação jurídica:

8.3.1. No caso de empresário individual, inscrição no Registro Público de Empresas Mercantis;

8.3.2. Em se tratando de sociedades comerciais, contrato social ou estatuto em vigor, devidamente registrado, e, no caso de sociedades por ações, acompanhado de documentos de eleição de seus administradores;

8.3.3. Inscrição no Registro Público de Empresas Mercantis onde opera, com averbação no Registro onde tem sede a matriz, no caso de ser o participante sucursal, filial ou agência;

8.3.4. Inscrição do ato constitutivo no Registro Civil das Pessoas Jurídicas, no caso de sociedades simples, acompanhada de prova de diretoria em exercício;

8.3.5. No caso de sociedade cooperativa: ata de fundação e estatuto social em vigor, com a ata da assembléia que o aprovou, devidamente arquivado na Junta Comercial ou inscrito no Registro Civil das Pessoas Jurídicas da respectiva sede, bem como o registro de que trata o art. 107 da Lei nº 5.764, de 1971;

8.3.6. Decreto de autorização, em se tratando de sociedade empresária estrangeira em funcionamento no País;

8.4. Regularidade fiscal:

8.4.1. Prova de inscrição no Cadastro Nacional de Pessoas Jurídicas;

8.4.2. Prova de regularidade com a Fazenda Nacional (certidão conjunta, emitida pela Secretaria da Receita Federal do Brasil e Procuradoria-Geral da Fazenda Nacional, quanto aos demais tributos federais e à Dívida Ativa da União, por elas administrados, conforme art. 1º, inciso I, do Decreto nº 6.106/07);

8.4.3. Prova de regularidade com a Seguridade Social (INSS);

8.4.4. Prova de regularidade com o Fundo de Garantia do Tempo de Serviço (FGTS);

- 8.4.5. Prova de inscrição no cadastro de contribuintes estadual, relativo ao domicílio ou sede do licitante, pertinente ao seu ramo de atividade e compatível com o objeto contratual;
- 8.4.6. Prova de regularidade com a Fazenda Estadual do domicílio ou sede do licitante;
- 8.4.6.1. Caso o fornecedor seja considerado isento dos tributos estaduais relacionados ao objeto licitatório, deverá comprovar tal condição mediante a apresentação de declaração da Fazenda Estadual do domicílio ou sede do fornecedor, ou outra equivalente, na forma da lei;
- 8.4.7. Caso o licitante detentor do menor preço seja microempresa, empresa de pequeno porte, ou sociedade cooperativa enquadrada no artigo 34 da Lei nº 11.488, de 2007, deverá apresentar toda a documentação exigida para efeito de comprovação de regularidade fiscal, mesmo que esta apresente alguma restrição, sob pena de inabilitação.
- 8.5. Os licitantes que não estiverem cadastrados no Sistema de Cadastro Unificado de Fornecedores - SICAF no nível da Qualificação econômico-financeira, conforme Instrução Normativa SLTI/MPOG nº 2, de 2010, deverão apresentar a seguinte documentação:
- 8.5.1. Certidão negativa de falência ou recuperação judicial expedida pelo distribuidor da sede da pessoa jurídica;
- 8.5.2. Balanço patrimonial e demonstrações contábeis do último exercício social, já exigíveis e apresentados na forma da lei, que comprovem a boa situação financeira da empresa, vedada a sua substituição por balancetes ou balanços provisórios, podendo ser atualizados por índices oficiais quando encerrado há mais de 3 (três) meses da data de apresentação da proposta;
- 8.5.2.1. No caso de bens para pronta entrega, não será exigido da microempresa, empresa de pequeno porte, nem da sociedade cooperativa enquadrada no artigo 34 da Lei nº 11.488, de 2007, a apresentação de balanço patrimonial do último exercício financeiro. (art. 3º do Decreto nº 6.204, de 5 de setembro de 2007);
- 8.5.2.2. No caso de empresa constituída no exercício social vigente, admite-se a apresentação de balanço patrimonial e demonstrações contábeis referentes ao período de existência da sociedade;
- 8.6. *As empresas, cadastradas ou não no SICAF, deverão comprovar, ainda, a qualificação técnica, por meio de:*
- 8.6.1. *Comprovação de aptidão para o fornecimento de bens em características, quantidades e prazos compatíveis com o objeto desta licitação, ou com o item pertinente, por meio da apresentação de no mínimo 02 (dois) atestados fornecidos por pessoas jurídicas de direito público ou privado.*
- 8.6.1.1. *Os atestados fornecidos devem vir acompanhados de cópias das notas fiscais que os lastreiem.*
- 8.7. Os documentos exigidos para habilitação relacionados nos subitens acima, deverão ser apresentados pelos licitantes, via fac-símile (fax) número (79) 3711-3137, ou via e-mail delc@ifs.edu.br, no prazo de 60 (sessenta) minutos, após solicitação do Pregoeiro no sistema eletrônico. Posteriormente, serão remetidos em original, por qualquer processo de cópia reprográfica, autenticada por tabelião de notas, ou por servidor da Administração, desde que conferido(s) com o original, ou publicação em órgão da imprensa oficial, para análise, no prazo de 05 (cinco) dias úteis, após encerrado o prazo para o encaminhamento via fac-símile

(fax) ou e-mail;

8.7.1. Os documentos deverão ser entregues em envelope lacrado e identificado, enviados ao Instituto Federal de Educação, Ciência e Tecnologia de Sergipe, Av. Engº Gentil Tavares da Motta, 1166, CEP 49055-260, Bairro Getúlio Vargas, A/C do Pregoeiro Elber Ribeiro Gama no Departamento de Licitações e Contratos.

8.8. Se a menor proposta ofertada for de microempresa, empresa de pequeno porte ou sociedade cooperativa, e uma vez constatada a existência de alguma restrição no que tange à regularidade fiscal, a mesma será convocada para, no prazo de 2 (dois) dias úteis, após solicitação do Pregoeiro no sistema eletrônico, comprovar a regularização. O prazo poderá ser prorrogado por igual período.

8.8.1. A não regularização fiscal no prazo previsto no subitem anterior acarretará a inabilitação do licitante, sem prejuízo das sanções previstas neste Edital, sendo facultada a convocação dos licitantes remanescentes, na ordem de classificação. Se, na ordem de classificação, seguir-se outra microempresa, empresa de pequeno porte ou sociedade cooperativa com alguma restrição na documentação fiscal, será concedido o mesmo prazo para regularização.

8.9. Havendo necessidade de analisar minuciosamente os documentos exigidos, o Pregoeiro suspenderá a sessão, informando no “chat” a nova data e horário para a continuidade da mesma.

8.10. Será inabilitado o licitante que não comprovar sua habilitação, seja por não apresentar quaisquer dos documentos exigidos, ou apresentá-los em desacordo com o estabelecido neste Edital.

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

8.12. Em se tratando de microempresa ou Empresa de Pequeno Porte e caso ela venha a ser contemplada com os benefícios da Lei Complementar nº 123/2006 deverão ainda ser apresentados os seguintes documentos:

I – empresas **OPTANTES** pelo Sistema Simples de Tributação, regido pela Lei 123/2006:

8.12.1. Comprovante de opção pelo Simples Nacional obtido através do site da Secretaria da receita Federal, <http://www.receita.fazenda.gov.br/simplesnacional>;

8.12.2. Declaração firmada pelo representante legal da empresa, de não haver nenhum dos impedimentos previstos dos §§ 4º e 9º do Artigo 3º da LC 123/06, podendo ser utilizado o modelo constante no Anexo V.

II - Empresas **NÃO OPTANTES** pelo Sistema Simples de Tributação, regido pela Lei 123/06:

8.12.3. Balanço Patrimonial e Demonstração do Resultado do Exercício - DRE, comprovando ter receita bruta dentro dos limites estabelecidos nos incisos I e II do Artigo 3º da LC 123/06;

8.12.4. Declaração, firmada pelo representante legal da empresa, de não haver nenhum dos impedimentos previstos nos incisos dos §§ 4º e 9º do Artigo 3º da LC 123/06, podendo ser utilizado o modelo constante no Anexo V.

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

9. - DOS RECURSOS

9.1. O Pregoeiro declarará o vencedor e, depois de decorrida a fase de regularização fiscal de microempresa, empresa de pequeno porte ou sociedade cooperativa,

se for o caso, concederá o prazo de no mínimo vinte minutos, para que qualquer licitante manifeste a intenção de recorrer, de forma motivada, isto é, indicando contra qual(is) decisão(ões) pretende recorrer e por quais motivos, em campo próprio do sistema.

9.2. Havendo quem se manifeste, caberá ao Pregoeiro verificar a tempestividade e a existência de motivação da intenção de recorrer, para decidir se admite ou não o recurso, fundamentadamente.

9.2.1. Nesse momento o Pregoeiro não adentrará no mérito recursal, mas apenas verificará as condições de admissibilidade do recurso.

9.3. A falta de manifestação motivada do licitante quanto à intenção de recorrer importará a decadência desse direito e a consequente adjudicação do objeto pelo Pregoeiro ao licitante vencedor.

9.3.1. Uma vez admitido o recurso, o recorrente terá, a partir de então, o prazo de três dias para apresentar as razões, pelo sistema eletrônico, ficando os demais licitantes, desde logo, intimados para, querendo, apresentarem contrarrazões também pelo sistema eletrônico, em outros três dias, que começarão a contar do término do prazo do recorrente, sendo-lhes assegurada vista imediata dos elementos indispensáveis à defesa de seus interesses.

9.4. O acolhimento do recurso invalida tão somente os atos insuscetíveis de aproveitamento.

9.5. Os autos do processo permanecerão com vista franqueada aos interessados, no endereço constante neste Edital.

10. DA ADJUDICAÇÃO E HOMOLOGAÇÃO

10.1. O objeto da licitação será adjudicado ao licitante declarado vencedor, por ato do Pregoeiro, caso não haja interposição de recurso, ou pela autoridade competente, após a regular decisão dos recursos apresentados.

10.2. Após a fase recursal, constatada a regularidade dos atos praticados, a autoridade competente homologará o procedimento licitatório.

11. DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

11.1. Homologado o resultado da licitação, terá o adjudicatário o prazo de 05 (cinco) dias corridos, contados a partir da data de sua convocação, para assinar a Ata de Registro de Preços, cujo prazo de validade encontra-se nela fixado, sob pena de decair do direito à contratação, sem prejuízo das sanções previstas neste Edital.

11.1.1. Alternativamente à convocação para comparecer perante o órgão ou entidade para a assinatura da Ata de Registro de Preços, a Administração poderá encaminhá-la para assinatura, mediante correspondência postal com aviso de recebimento (AR) ou meio eletrônico, para que seja assinada no prazo de 05 (cinco) dias corridos, a contar da data de seu recebimento.

11.1.2. O prazo estabelecido no subitem anterior para assinatura da Ata de Registro de Preços poderá ser prorrogado uma única vez, por igual período, quando solicitado pelo(s) licitante(s) vencedor(s), durante o seu transcurso, e desde que devidamente aceito.

11.2. Serão formalizadas tantas Atas de Registro de Preços quanto necessárias para o registro de todos os itens constantes no Termo de Referência, com a indicação do licitante vencedor, a descrição do(s) item(ns), as respectivas quantidades, preços registrados e demais condições.

12. DO TERMO DE CONTRATO OU INSTRUMENTO EQUIVALENTE

12.1. Para o fiel cumprimento das obrigações assumidas, dentro do prazo de validade da Ata de Registro de Preços, a Nota de Empenho terá valor contratual, na forma do

art. 62, da Lei nº 8.666, de 1993.

12.2. O fornecedor registrado terá o prazo de 05 (cinco) dias corridos, contados a partir da data de sua convocação, para aceitar a Nota de Empenho, informando seu devido recebimento, sob pena de decair do direito à contratação, sem prejuízo das sanções previstas neste Edital.

12.2.1. Alternativamente à convocação para comparecer perante o órgão ou entidade para a assinatura do Termo de Contrato ou aceite do instrumento equivalente, a Administração poderá encaminhá-lo para assinatura ou aceite do fornecedor registrado, mediante correspondência postal com aviso de recebimento (AR) ou meio eletrônico, para que seja assinado ou aceito no prazo de 05 (cinco) dias corridos, a contar da data de seu recebimento.

12.2.2. O prazo previsto no subitem anterior poderá ser prorrogado, por igual período, por solicitação justificada do fornecedor registrado e aceita pela Administração.

12.3. Antes da assinatura do Termo de Contrato ou aceite do instrumento equivalente, a Administração realizará consulta “on line” ao SICAF, ao Cadastro Informativo de Créditos não Quitados - CADIN e ao Cadastro Nacional de Empresas Inidôneas e Suspensas (CEIS), cujos resultados serão anexados aos autos do processo.

12.4. Se o adjudicatário, no ato da assinatura do Termo de Contrato ou aceite do instrumento equivalente, não comprovar que mantém as mesmas condições de habilitação, ou quando, injustificadamente, recusar-se à assinatura ou aceite, poderá ser convocado outro licitante, desde que respeitada a ordem de classificação, para, após a verificação da aceitabilidade da proposta, negociação e comprovados os requisitos de habilitação, celebrar a contratação, sem prejuízo das sanções previstas neste Edital e das demais cominações legais.

14 - DO PREÇO

14.1 Os preços são fixos e irremovíveis.

14.2 A Ata de Registro de Preços poderá sofrer alterações, obedecidas às disposições contidas no art. 65 da Lei nº 8.666/93 e no Decreto nº 3.931, de 2001.

15 DA ENTREGA E DO RECEBIMENTO DO OBJETO E DA FISCALIZAÇÃO

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

16. DAS OBRIGAÇÕES DA CONTRATANTE E DA CONTRATADA

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

17. DO PAGAMENTO

17.1 O pagamento será realizado no prazo máximo de até 10(dez) dias úteis, contados a partir da data final do período de adimplemento a que se referir, através de ordem bancária, para crédito em banco, agência e conta-corrente indicados pelo contratado.

17.2 Os pagamentos decorrentes de despesas cujos valores não ultrapassem o limite de que trata o inciso II do art. 24 da Lei 8.666, de 1993, deverão ser efetuados no prazo de até 5 (cinco) dias úteis, contados da data da apresentação da Nota Fiscal, nos termos do art. 5º, § 3º, da Lei nº 8.666, de 1993.

17.3 O pagamento somente será autorizado depois de efetuado o “atesto” pelo servidor competente na nota fiscal apresentada e depois de verificada a regularidade fiscal do

contratado no SICAF.

17.4 Havendo erro na apresentação da Nota Fiscal ou dos documentos pertinentes à contratação, ou, ainda, circunstância que impeça a liquidação da despesa, como, por exemplo, obrigação financeira pendente, decorrente de penalidade imposta ou inadimplência, o pagamento ficará sobrestado até que a Contratada providencie as medidas saneadoras. Nesta hipótese, o prazo para pagamento iniciar-se-á após a comprovação da regularização da situação, não acarretando qualquer ônus para a Contratante.

17.5 Será considerada data do pagamento o dia em que constar como emitida a ordem bancária para pagamento.

17.6 Quando do pagamento, será efetuada a retenção tributária prevista na legislação aplicável.

17.6.1 A Contratada regularmente optante pelo Simples Nacional, nos termos da Lei Complementar nº 123, de 2006, não sofrerá a retenção tributária quanto aos impostos e contribuições abrangidos por aquele regime. No entanto, o pagamento ficará condicionado à apresentação de comprovação, por meio de documento oficial, de que faz jus ao tratamento tributário favorecido previsto na referida Lei Complementar.

17.7 Nos casos de eventuais atrasos de pagamento, desde que a Contratada não tenha concorrido, de alguma forma, para tanto, fica convencionado que a taxa de compensação financeira devida pelo Contratante, entre a data do vencimento e o efetivo adimplemento da parcela, é calculada mediante a aplicação da seguinte fórmula:

$EM = I \times N \times VP$, sendo:

EM = Encargos moratórios;

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

VP = Valor da parcela a ser paga.

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

I = (TX)

I = $\frac{6}{100}$

I = 0,00016438

365

TX = Percentual da taxa anual = 6%.

18 - DA DOTAÇÃO ORÇAMENTÁRIA

18.1 Os recursos para a aquisição do objeto do presente Registro de Preços, de acordo com os quantitativos efetivamente contratados, possuem dotação orçamentária própria e serão certificados por ocasião de cada contratação, com base na Orientação Normativa AGU nº 20/2009, na qual resta claro que para registro de preços, a indicação da dotação orçamentária é exigível apenas antes da assinatura do contrato.

19 - DAS SANÇÕES ADMINISTRATIVAS.

19.1 Comete infração administrativa, nos termos da Lei nº 10.520, de 2002, o licitante/adjudicatário que:

19.1.1 Não assinar a ata de registro de preços quando convocado dentro do prazo de validade da proposta, não aceitar/retirar a nota de empenho ou não assinar o termo de contrato decorrente da ata de registro de preços;

19.1.2 Apresentar documentação falsa;

19.1.3 Deixar de entregar os documentos exigidos no certame;

19.1.4 Ensejar o retardamento da execução do objeto;

- 19.1.5 Não manter a proposta;
- 19.1.6 Comportar-se de modo inidôneo;
- 19.1.7 Cometer fraude fiscal;

19.2 A Contratada que cometer qualquer das infrações discriminadas no subitem acima ficará sujeita, sem prejuízo da responsabilidade civil e criminal, garantida a defesa prévia e sem prejuízos das demais cominações aplicáveis às seguintes sanções:

Ocorrência	Penalidades que poderão ser aplicadas
Não retirar a nota de empenho.	1. Impedimento de licitar com o Instituto Federal de Sergipe pelo período de 2 (dois) anos. 2. Multa de 10% (dez por cento) do valor do contrato/nota de empenho.
Entregar o objeto fora do prazo estabelecido.	3. Multa de 1% (um por cento) por dia de atraso, aplicada sobre o valor do material não fornecido, limitada a 20 (vinte) dias. Após o vigésimo dia e a critério da Administração, poderá ser considerada inexecução total ou parcial do objeto.
Não efetuar a troca do objeto, quando notificado.	4. Impedimento de licitar com o Instituto Federal de Sergipe pelo período de 1 (um) ano. 5. Multa de 10% (dez por cento) do valor do contrato/nota de empenho.
Substituir o objeto fora do prazo estabelecido.	6. Multa de 1% (um por cento) por dia de atraso, aplicada sobre o valor do material não substituído, limitada a 20 (vinte) dias. Após o vigésimo dia e a critério da Administração, poderá ser considerada inexecução total ou parcial do objeto.
Deixar de entregar documentação exigida neste Edital.	7. Impedimento de licitar com o Instituto Federal de Sergipe pelo período de 1 (ano) ano. 8. Multa de 10% (dez por cento) do valor do contrato/nota de empenho/valor total estimado para o item ou lote.
Não manter a proposta ou desistir do lance.	9. Impedimento de licitar com o Instituto Federal de Sergipe pelo período de 1 (um) ano. 10. Multa de 10% (dez por cento) do valor do contrato/nota de empenho.
Comportar-se de modo inidôneo.	11. Impedimento de licitar com o Instituto Federal de Sergipe pelo período de 2 (dois) anos. 12. Multa de 10% (dez por cento) do valor do contrato/nota de empenho.
Fizer declaração falsa.	13. Impedimento de licitar com o Instituto Federal de Sergipe pelo período de 2 (dois) anos. 14. Multa de 10% (dez por cento) do valor do contrato/nota de empenho.

Apresentar documentação falsa.	15. Impedimento de licitar com a Administração Pública pelo período de 5 (cinco) anos. 16. Multa de 30% (trinta por cento) do valor do contrato/nota de empenho. 17. Comunicar ao Ministério Público Federal.
Cometer fraude fiscal.	18. Impedimento de licitar com a Administração Pública pelo período de 5 (cinco) anos. 19. Multa de 30% (trinta por cento) do valor do contrato/nota de empenho. 20. Comunicar ao Ministério Público Federal.
Deixar de executar qualquer obrigação pactuada ou prevista em lei e no edital do presente pregão eletrônico, em que não se comine outra penalidade.	21. Multa de 0,5% (meio por cento) por dia de atraso, aplicada sobre o valor do contrato/nota de empenho, limitada a 20 (vinte) dias. Após o vigésimo dia e a critério da Administração, poderá ser considerada inexecução total ou parcial do objeto.
Inexecução total.	22. Impedimento de licitar com o Instituto Federal de Sergipe pelo período de 05 (cinco) anos. 23. Multa de 20% (vinte por cento) sobre o valor do contrato/nota de empenho.
Inexecução parcial do objeto.	24. Impedimento de licitar com o Instituto Federal de Sergipe pelo período de 02 (dois) ano. 25. Multa de 10% (dez por cento) sobre o valor correspondente a parte não executada.

19.3 Também ficam sujeitas às penalidades do art. 87, III e IV da Lei nº 8.666, de 1993, a Contratada que:

19.3.1 Tenha sofrido condenação definitiva por praticar, por meio dolosos, fraude fiscal no recolhimento de quaisquer tributos;

19.3.2 Tenha praticado atos ilícitos visando a frustrar os objetivos da licitação;

19.3.3 Demonstre não possuir idoneidade para contratar com a Administração em virtude de atos ilícitos praticados.

19.4 A aplicação de qualquer das penalidades previstas realizar-se-á em processo administrativo que assegurará o contraditório e a ampla defesa à Contratada, observando-se o procedimento previsto na Lei nº 8.666, de 1993, e subsidiariamente a Lei nº 9.784, de 1999.

19.5 A autoridade competente, na aplicação das sanções, levará em consideração a gravidade da conduta do infrator, o caráter educativo da pena, bem como o dano causado à Administração, observado o princípio da proporcionalidade.

19.6 As penalidades serão obrigatoriamente registradas no SICAF.

19.7 As sanções por atos praticados no decorrer da contratação estão também

previstas no Termo de Referência.

20 DA IMPUGNAÇÃO AO EDITAL E DO PEDIDO DE ESCLARECIMENTO

20.1 Até 02 (dois) dias úteis antes da data designada para a abertura da sessão pública, qualquer pessoa poderá impugnar este Edital.

20.2 A impugnação poderá ser realizada por forma eletrônica, pelo e-mail delc@ifs.edu.br, pelo fax (79) 3711-3137, ou por petição dirigida ou protocolada no endereço Av. Gentil Tavares da Mota, 1166, Getúlio Vargas, 49055-260.

20.3 Caberá ao Pregoeiro decidir sobre a impugnação no prazo de até vinte e quatro horas.

20.4 Acolhida a impugnação, será definida e publicada nova data para a realização do certame.

20.5 Os pedidos de esclarecimentos referentes a este processo licitatório deverão ser enviados ao Pregoeiro, até 03 (três) dias úteis anteriores à data designada para abertura da sessão pública, exclusivamente por meio eletrônico via internet, no endereço indicado no Edital.

20.6 As impugnações e pedidos de esclarecimentos não suspendem os prazos previstos no certame.

20.7 As respostas às impugnações e os esclarecimentos prestados pelo Pregoeiro serão entranhados nos autos do processo licitatório e estarão disponíveis para consulta por qualquer interessado.

21 DAS DISPOSIÇÕES GERAIS

21.1 Não havendo expediente ou ocorrendo qualquer fato superveniente que impeça a realização do certame na data marcada, a sessão será automaticamente transferida para o primeiro dia útil subsequente, no mesmo horário anteriormente estabelecido, desde que não haja comunicação em contrário, pelo Pregoeiro.

21.2 No julgamento das propostas e da habilitação, o Pregoeiro poderá sanar erros ou falhas que não alterem a substância das propostas, dos documentos e sua validade jurídica, mediante despacho fundamentado, registrado em ata e acessível a todos, atribuindo-lhes validade e eficácia para fins de habilitação e classificação.

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

21.4 A existência de preços registrados não obriga a Administração a firmar as contratações que deles poderão advir, facultando-se a realização de licitação específica para aquisição pretendida, sendo assegurado ao beneficiário do registro a preferência de fornecimento em igualdade de condições.

21.5 As normas disciplinadoras da licitação serão sempre interpretadas em favor da ampliação da disputa entre os interessados, desde que não comprometam o interesse da Administração, o princípio da isonomia, a finalidade e a segurança da contratação.

21.6 Os licitantes assumem todos os custos de preparação e apresentação de suas propostas e a Administração não será, em nenhum caso, responsável por esses custos, independentemente da condução ou do resultado do processo licitatório.

21.7 Na contagem dos prazos estabelecidos neste Edital e seus Anexos, excluir-se-á o dia do início e incluir-se-á o do vencimento. Só se iniciam e vencem os prazos em dias de expediente na Administração.

21.8 O desatendimento de exigências formais não essenciais não importará o afastamento do licitante, desde que seja possível o aproveitamento do ato, observados os princípios da isonomia e do interesse público.

21.9 Em caso de divergência entre disposições deste Edital e de seus anexos ou demais peças que compõem o processo, prevalecerá as deste Edital.

21.10 O Edital está disponibilizado, na íntegra, no endereço eletrônico www.ifs.edu.br, e também poderão ser lidos e/ou obtidos no endereço Av. Engº Gentil Tavares da Motta, 1166, CEP 49055-260, Bairro Getúlio Vargas no Departamento de Licitações e Contratos, nos dias úteis, no horário das 08 às 12 horas e das 14 às 18 horas, mesmo endereço e período no qual os autos do processo administrativo permanecerão com vista franqueada aos interessados.

21.11 Integram este Edital, para todos os fins e efeitos, os seguintes anexos:

- 21.11.1 ANEXO I - Termo de Referência;
- 21.11.2 ANEXO II - Quantidade mínima a ser cotada e valor máximo a ser pago por item pela Administração
- 21.11.3 ANEXO III - Ata de Registro de Preços;
- 21.11.4 ANEXO IV - Modelos de declarações;
- 21.11.5 ANEXO V - Modelo de ausência dos impedimentos descritos nos §§ 3º e 9º do Art. 3º da lei complementar Nº 123/2006;
- 21.11.6 ANEXO VI - Modelo de autorização de fornecimento;
- 21.11.7 ANEXO VII - Modelo de proposta de preços;
- 21.11.8 ANEXO VIII - Modelo de declaração de sustentabilidade ambiental.

Aracaju - SE, 24 de fevereiro de 2012.

ELBER RIBEIRO GAMA
PREGOEIRO

**MINISTÉRIO DA EDUCAÇÃO
INSTITUTO FEDERAL DE EDUCAÇÃO CIÊNCIA E TECNOLOGIA DE SERGIPE**

ANEXO I – TERMO DE REFERÊNCIA

PREGÃO Nº 01/2012

(Processo Administrativo nº 23290.001763/2011-16)

1. DO OBJETO

1.1. O objeto da presente licitação é a constituição de uma ata de registro de preços para aquisição futura de Mobiliário em geral, persianas e divisórias, conforme condições, quantidades e exigências estabelecidas neste Edital e seus anexos, e de acordo com as necessidades da Administração.

PCM Nº: 01/2012		SETOR: PROAD	RAMAL DO SETOR: 3146		
Grupo	ITEM	ESPECIFICAÇÃO	Unidade	Quant.	CATMAT
GRUPO 01 – POLTRONAS ITENS 01 a 16					
1.		ESTE ITEM FOI EXCLUÍDO POR INTERESSE DA ADMINISTRAÇÃO			
2.		<p>POLTRONA PRESIDENTE COM ENCOSTO LOMBAR TELADO APOIO DE CABEÇA POLIURETANO.</p> <p>ASSENTO – moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia, composto por alma em madeira compensada (espessura 12mm), estofado em espuma de poliuretano injetado (espessura 46mm), de densidade entre 50/60kg/m³ (moldado sob pressão, expandido por água, método este que elimina o uso de solventes tóxicos, garante maior qualidade e resistência), revestido em tecido ou vinil. Dimensões mínimas do assento 480x460mm (L x P).</p> <p>ENCOSTO – o suporte do encosto é composto por três partes. <u>Suporte superior</u> produzido em tubo de aço Ø 7/8” (espessura 1,9mm), dobrado em forma de “U”. <u>Suporte inferior</u> também produzido em tubo de aço Ø 7/8” (espessura 1,9) e dobrado em forma de “U”, com dois tubos de aço Ø18mm (espessura 1,9mm) encaixados nas extremidades do mesmo para a fixação do suporte superior e uma chapa de aço soldada no centro para a fixação do encosto no mecanismo. <u>Travessa de suporte para o tecido do encosto</u> produzida em tubo de aço Ø 5/8” (espessura 1,5mm) em forma de arco, com duas buchas produzidas em tubo de aço Ø 7/8” (espessura 1,9) soldadas nas extremidades, para ser encaixada nos dois tubos das extremidades do suporte inferior. Na estrutura é fixa tela flexível altamente resistente 100% poliéster, com “faixa” de acabamento em tela dublada e costura nas extremidades ou tela dupla sem costura.</p> <p>Encosto medindo no mínimo 448x610mm (LxH). Possui apoio de cabeça produzido em poliuretano injetado encaixado no encosto, medindo 290x85x115mm.</p> <p>ESTRUTURA – composta por base giratória injetada em alumínio com acabamento polido ou base injetada em nylon 6.6, reforçada com 25% de fibra de vidro, 5 rodízios de duplo giro (Ø51mm) injetados em nylon 6 para <u>rodízio comum</u> ou em nylon com reforço em poliuretano para <u>rodízio de piso frio</u></p>	Unidade	22	BR0197110

(maior resistência à abrasão) com o suporte em polipropileno. Pistão a gás que atende as normas internacionais de qualidade e segurança ISO9001/DIN, constituído por suporte em chapa de aço (espessura 1,9mm), protegido por tubo industrial de Ø50mm (espessura 1,5mm), capa telescópica produzida em polipropileno injetado e mecanismo de regulagem.

BRAÇO REGULÁVEL – estrutura em forma de “U” composta por base formada por travessa fixa reta central medindo no mínimo 285x50,8mm (LxP) produzida em aço (espessura 6,35mm), conjunto fixo formado por chapa de fixação medindo 165x40mm (LxP) produzida em aço (espessura 8mm), acabamento inferior medindo 139,6x47,4x34mm (LxPxH) produzido em nylon (espessura 3mm), haste fixa produzida em tubo de aço Ø38mm (espessura 1,5mm) e conjunto regulável formado por dispositivo de regulagem com trava produzido em ABS, haste regulável em forma de “T” produzida em chapa de aço e capa do conjunto regulável produzida em polipropileno. A base do braço é fixada no mecanismo sincronizado por 2 parafusos M6x20mm, o conjunto fixo é unido à base por 2 parafusos M6x35mm, e o apoio de braço produzido em poliuretano injetado medindo 80x250x26mm (L x P x E), fixado na haste regulável por 4 parafusos M6x16mm.

FIXAÇÃO– A fixação do encosto no assento é feita através da chapa soldada no suporte inferior, presa ao mecanismo através de parafusos M8x16mm.

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

Características específicas:

Regulagem do Assento: altura com variação entre 420 a 520mm (em relação ao piso) com acionamento através de alavanca produzida em alma de ferro chato 6x8mm revestido em nylon

Regulagem do Assento e Encosto: inclinação sincronizada entre assento e encosto na proporção 2:1 com acionamento através de alavanca produzida em alma de ferro chato 6x8mm revestido em nylon

Regulagem de altura dos braços: com curso de 70mm e variação entre 180mm e 250mm (em relação ao assento), por sistema de regulagem integrada em 5 posições e acionamento manual.

Regulagem de abertura dos apoios: com curso de 70mm e variação entre 435mm e 505mm (dimensão entre os apoios), e abertura através de trava tipo alavanca.

DIMENSÕES GERAIS: 630 x 640 x 1240-1135 (L x P x H) com apoio de cabeça

Apresentar Parecer Técnico comprovando que o produto atende a NR-17, assinado por médico do trabalho ou profissional qualificado para tal responsabilidade.

- Garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação.

- Montagem a cargo da contratada e conforme local de entrega constante do termo de referência.

	<p>POLTRONA FIXA ENCOSTO TELADO</p> <p>ASSENTO – moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia, composto por alma em madeira compensada (espessura 12mm), estofado em espuma de poliuretano injetado (espessura 46mm), de densidade entre 50/60kg/m³ (moldado sob pressão, expandido por água, método este que elimina o uso de solventes tóxicos, garante maior qualidade e resistência), revestido em tecido ou vinil. Dimensões mínimas do assento 480x460mm (L x P).</p> <p>ENCOSTO – o suporte do encosto é composto por três partes. <u>Suporte superior</u> produzido em tubo de aço Ø 7/8” (espessura 1,9mm), dobrado em forma de “U”. <u>Suporte inferior</u> também produzido em tubo de aço Ø 7/8” (espessura 1,9mm) e dobrado em forma de “U”, com dois tubos de aço Ø18mm (espessura 1,9mm) encaixados nas extremidades do mesmo para a fixação do suporte superior <u>Travessa de suporte para o tecido do encosto</u> produzida em tubo de aço Ø 5/8” (espessura 1,5mm) em forma de arco, com duas buchas produzidas em tubo de aço Ø 7/8” (espessura 1,9) soldadas nas extremidades, para ser encaixada nos dois tubos das extremidades do suporte inferior. Na estrutura é fixa tela flexível altamente resistente 100% poliéster, com “faixa” de acabamento em tela dublada e costura nas extremidades ou tela dupla sem costura. Encosto medindo no mínimo 448x527mm (LxH).</p> <p>ESTRUTURA– composta por base suspensa em forma de “L” produzida em tubo de aço Ø 25,4mm (espessura 1,9mm), na qual são soldadas perpendicularmente 2 travessas Ø 25,4mm (espessura 2,66mm), e nas extremidades das travessas é soldado o suporte inferior do encosto. Na face inferior da base são encaixadas 4 sapatas protetoras produzidas em nylon.</p> <p>BRAÇO– <u>APOIO FIXO</u> composto por 2 hastes produzidas em tubo de aço Ø 7/8” (espessura 1,9mm), unidas por uma chapa de aço (espessura 2”x1/4”) onde fixa-se o braço no mecanismo através de parafusos M8x16mm e, apoios produzidos em poliuretano fixados nas haste através de parafusos M6x25mm.</p> <p><u>Apoios</u> produzidos em poliuretano e fixados no braço através de parafusos M6x16mm.</p> <p>FIXAÇÃO– Assento e encosto independentes. Encosto soldado na estrutura . O assento é fixado na estrutura por 4 parafusos M6x50mm.</p> <p>ACABAMENTO - Todas peças metálicas usadas no processo de fabricação, recebem tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C.</p> <p>Características específicas:</p> <p>DIMENSÕES GERAIS MINIMAS: 622 x 578 x 873mm (L com braços x P x H) H assento: 460mm (em relação ao piso) H braço: 655mm (em relação ao assento) H encosto: 873mm (em relação ao piso).</p> <p>Apresentar Parecer Técnico comprovando que o produto atende a NR-17, assinado por médico do trabalho ou</p>	<p>Unidade</p>	<p>65</p>	<p>BR0197110</p>
--	---	-----------------------	------------------	-------------------------

	<p>profissional qualificado para tal responsabilidade.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação. - Montagem a cargo da contratada e conforme local de entrega constante do termo de referência. 			
4.	<p>POLTRONA GIRATÓRIA DIRETOR ENCOSTO TELADO COM BRAÇOS REGULÁVEIS</p> <p>ASSENTO – moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia, composto por alma em madeira compensada (espessura 12mm), estofado em espuma de poliuretano injetado (espessura 46mm), de densidade entre 50/60kg/m³ (moldado sob pressão, expandido por água, método este que elimina o uso de solventes tóxicos, garante maior qualidade e resistência), revestido em tecido ou vinil. Dimensões mínima do assento 480x460mm (L x P).</p> <p>ENCOSTO – o suporte do encosto é composto por três partes. <u>Suporte superior</u> produzido em tubo de aço Ø 7/8” (espessura 1,9mm), dobrado em forma de “U”. <u>Suporte inferior</u> também produzido em tubo de aço Ø 7/8” (espessura 1,9) e dobrado em forma de “U”, com dois tubos de aço Ø18mm (espessura 1,9mm) encaixados nas extremidades do mesmo para a fixação do suporte superior e uma chapa de aço soldada no centro para a fixação do encosto no mecanismo. <u>Travessa de suporte para o tecido do encosto</u> produzida em tubo de aço Ø 5/8” (espessura 1,5mm) em forma de arco, com duas buchas produzidas em tubo de aço Ø 7/8” (espessura 1,9) soldadas nas extremidades, para ser encaixada nos dois tubos das extremidades do suporte inferior. Na estrutura é fixa tela flexível altamente resistente 100% poliéster, com “faixa” de acabamento em tela dublada e costura nas extremidades ou tela dupla sem costura. Encosto medindo no mínimo 448x527mm (LxH)</p> <p>ESTRUTURA – composta por base giratória injetada em nylon 6.6, reforçada com 25% de fibra de vidro, 5 rodízios de duplo giro (Ø51mm) injetados em nylon 6 para <u>rodízio comum</u> ou em nylon com reforço em poliuretano para <u>rodízio de piso frio</u> (maior resistência à abrasão) com o suporte em polipropileno. Pistão a gás que atende as normas internacionais de qualidade e segurança ISO9001/DIN, constituído por suporte em chapa de aço (espessura 1,9mm), protegido por tubo industrial de Ø50mm (espessura 1,5mm), capa telescópica produzida em polipropileno injetado e mecanismo de regulagem.</p> <p>BRAÇO REGULÁVEL – estrutura em forma de “U” composta por base formada por travessa fixa reta central medindo 285x50,8mm (LxP) produzida em aço (espessura 6,35mm), conjunto fixo formado por chapa de fixação medindo 165x40mm (LxP) produzida em aço (espessura 8mm), acabamento inferior medindo 139,6x47,4x34mm (LxPxH) produzido em nylon (espessura 3mm), haste fixa produzida em tubo de aço Ø38mm (espessura 1,5mm) e conjunto regulável formado por dispositivo de regulagem com trava produzido em ABS, haste regulável em forma de “T” produzida em chapa de aço e capa do conjunto regulável produzida em polipropileno. A base do braço é fixada no mecanismo sincronizado por 2 parafusos M6x20mm, o conjunto fixo é unido à base por 2 parafusos M6x35mm, e o apoio de braço produzido em poliuretano injetado medindo no mínimo 80x250x26mm (L x P x E), fixado na haste regulável por 4 parafusos M6x16mm.</p>	Unidade	127	BR0197110

	<p>FIXAÇÃO– A fixação do encosto no assento é feita através da chapa soldada no suporte inferior, presa ao mecanismo através de parafusos M8x16mm. Assento fixado no mecanismo por parafusos M6x25 e M6x30mm.</p> <p>ACABAMENTO - Todas peças metálicas usadas no processo de fabricação, recebem tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C.</p> <p>Características específicas:</p> <p><u>Regulagem do Assento</u> altura com variação entre 420 a 520mm (em relação ao piso) com acionamento através de alavanca produzida em alma de forro chato 6x8mm revestido em nylon</p> <p><u>Regulagem do Assento e Encosto:</u> inclinação sincronizada entre assento e encosto na proporção 2:1 com acionamento através de alavanca produzida em alma de ferro chato 6x8mm revestido em nylon</p> <p><u>Regulagem de altura dos braços:</u> com curso de 70mm e variação entre 180mm e 250mm (em relação ao assento), por sistema de regulagem integrada em 5 posições e acionamento manual.</p> <p><u>Regulagem de abertura dos apoios:</u> com curso de 70mm e variação entre 435mm e 505mm (dimensão entre os apoios), e abertura através de trava tipo alavanca.</p> <p>Apresentar Parecer Técnico comprovando que o produto atende a NR-17, assinado por médico do trabalho ou profissional qualificado para tal responsabilidade.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação. - Montagem a cargo da contratada e conforme local de entrega constante do termo de referência. 			
5.	<p>POLTRONA FIXA TIPO DIRETOR COM BRAÇOS FIXOS</p> <p>ASSENTO – moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia, composto por alma injetada em polipropileno (espessura 12mm), estofada em espuma de poliuretano injetado (espessura 67mm) de densidade entre 50/60kg/m³ (moldado sob pressão, expandido por água, método este que elimina o uso de solventes tóxicos, garante maior qualidade e resistência), revestido em tecido ou vinil e contra assento e borda protetora únicos produzidos em polipropileno injetado. Dimensões mínimas do assento 482x492mm (L x P), sendo 460mm de profundidade útil.</p> <p>ENCOSTO – moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia, composto por alma injetada em polipropileno (espessura 12mm), estofado em espuma de poliuretano injetado (espessura 55mm) de densidade entre 50/60kg/m³ (moldado sob pressão, expandido por água, método este que elimina o uso de solventes tóxicos, garante maior qualidade e resistência), revestido em tecido ou vinil e contra encosto e borda protetora únicos produzidos em polipropileno injetado. Dimensões mínimas do encosto 465x430mm (L x H).</p> <p>ESTRUTURA – composta por tubo dobrado em formato de base suspensa produzido em aço Ø 25,4mm (espessura</p>	Unidade	45	BR0197110

	<p>1,9mm), soldado na extremidade frontal superior a 2 travessas de suporte do assento, paralelas entre si a 155mm uma da outra (entre eixos), medindo 265mm de comprimento, produzidas em tubo de aço Ø 25,4mm (espessura 2,0mm) com acabamento na extremidade de ponteira injetada em polipropileno, e unidas através de 1 chapa medindo 160x75mm (4,75mm de espessura), na qual é fixada a mola do encosto. Recebe 4 sapatas meia cana produzidas em nylon encaixadas na base da estrutura.</p> <p>FIXAÇÃO – O encosto é fixado através de uma haste dobrada em forma de “U” produzida em chapa de aço (espessura 1,9mm), sendo a haste parafusada na extremidade superior a um chapa em aço unindo nas 2 porcas-garra fixadas na alma do encosto por 2 parafusos M6x30mm e na extremidade inferior parafusada na canaleta central através de 2 parafusos M10x16mm. O assento é fixado através 2 chapas produzidas em ferro chato (espessura 4,76mm) e fixadas por 4 parafusos M6x20mm, sendo as chapas soldadas nas extremidades da canaleta central.</p> <p>ACABAMENTO - Todas peças metálicas usadas no processo de fabricação, recebem tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C.</p> <p>BRAÇO APOIO FIXO – composto por estrutura dobrada em forma de “U” produzida em tubo de aço no formato oblongo 18x43mm (espessura 1,5mm), soldada a uma chapa de aço (espessura 5mm) para a fixação na canaleta central através de 4 parafusos M6X16mm, 2 chapas de aço soldadas nas duas extremidades da haste para a fixação dos apoios através de 4 parafusos M6X16mm e apoio de braço produzido em poliuretano injetado, medindo 65x247x62mm (L x P x H) .</p> <p>Apresentar Certificado de Conformidade emitido pela ABNT, comprovando que o produto está devidamente enquadrado dentro da NBR 13962 e Parecer Técnico comprovando que o produto atende a NR-17, assinado por médico do trabalho ou profissional qualificado para tal responsabilidade.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação. - Montagem a cargo da contratada e conforme local de entrega constante do termo de referência. 			
6.	<p>POLTRONA DIRETOR COM BRAÇOS E RELAX</p> <p>ASSENTO – moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia, composto por alma injetada em polipropileno (espessura 12mm), estofado em espuma de poliuretano injetado (espessura 67mm) de densidade entre 50/60kg/m³ (moldado sob pressão, expandido por água, método este que elimina o uso de solventes tóxicos, garante maior qualidade e resistência), revestido em tecido ou vinil, e contra assento e borda protetora únicos produzidos em polipropileno injetado. Dimensões mínimas do assento 482x492mm (L x P), sendo 460mm de profundidade útil.</p>	Unidade	90	BR0197110

ENCOSTO – moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia, composto por alma injetada em polipropileno (espessura 12mm), estofado em espuma de poliuretano injetado (espessura 55mm) de densidade entre 50/60kg/m³ (moldado sob pressão, expandido por água, método este que elimina o uso de solventes tóxicos, garante maior qualidade e resistência), revestido em tecido, vinil ou couro, e contra encosto e borda protetora únicos produzidos em polipropileno injetado. Dimensões mínimas do encosto 465x430mm (L x H).

ESTRUTURA – composta por base giratória injetada em alumínio com acabamento polido, 5 rodízios de duplo giro (Ø51mm) injetados em nylon 6 para rodízio comum ou em nylon com reforço em poliuretano para rodízio de piso frio (maior resistência à abrasão) com o suporte em polipropileno. Pistão a gás que atende as normas internacionais de qualidade e segurança ISO9001/DIN, constituído por suporte em chapa de aço (espessura 1,9mm), protegido por tubo industrial de Ø50mm (espessura 1,5mm), capa telescópica produzida em polipropileno injetado e mecanismo de regulagem.

FIXAÇÃO – A fixação do encosto no assento é feita através de uma mola produzida em ferro chato (espessura 8,76mm). A mola é fixada no encosto através de parafusos M6X30mm e a mesma fixada no eixo de regulagem do encosto, na base da cadeira.

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

BRAÇO APOIO REGULÁVEL– estrutura em forma de “U” composta por base formada por travessa fixa reta central produzida em aço (espessura 8mm), reforço da travessa em forma de “U” produzido em aço dobrado e manípulo trava produzido em polipropileno, conjunto fixo formado por chapa de fixação produzida em aço (espessura 8mm), acabamento inferior produzido em polipropileno, haste fixa produzida em tudo de aço Ø38mm (espessura 1,5mm) e conjunto regulável formado por dispositivo de regulagem com trava produzido em ABS, haste regulável em forma de “T” produzida em chapa de aço e capa do conjunto regulável produzida em polipropileno. A base do braço é fixada na canaleta central por 2 parafusos M6x20mm, o conjunto fixo é unido à base por 2 parafusos M8x30mm, e o apoio de braço produzido em poliuretano injetado, medindo no mínimo 94x252x35mm (L x P x H), fixado na haste regulável por 4 parafusos M6x16mm.

Regulagem de altura do assento: com variação entre 410 a 510mm (em relação ao piso), através de pistão a gás, acionamento através de alavanca produzida em alma de barra de aço trefilado 6x8mm revestido em polipropileno.

Regulagem de inclinação do assento com travamento na posição desejada - acionamento através da alavanca de regulagem produzida em alma de ferro chato 6x8mm revestido

	<p>em nylon.</p> <p>Apresentar Certificado de Conformidade emitido pela ABNT, comprovando que o produto está devidamente enquadrado dentro da NBR 13962 e Parecer Técnico comprovando que o produto atende a NR-17, assinado por médico do trabalho ou profissional qualificado para tal responsabilidade.</p> <p>- Garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação.</p> <p>- Montagem a cargo da contratada e conforme local de entrega constante do termo de referência.</p>			
7.	<p>POLTRONA PRESIDENTE COM REGULAGENS E BRACOS REGULÁVEIS</p> <p>ASSENTO – moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia, composto por alma injetada em polipropileno (espessura 12mm), estofado em espuma de poliuretano injetado (espessura 67mm) de densidade entre 50/60kg/m³ (moldado sob pressão, expandido por água, método este que elimina o uso de solventes tóxicos, garante maior qualidade e resistência), revestido em couro, e contra assento e borda protetora únicos produzidos em polipropileno injetado. Dimensões mínimas do assento 482x492mm (L x P), sendo 460mm de profundidade útil.</p> <p>ENCOSTO – moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia, composto por alma em madeira compensada (espessura 12mm), estofado em espuma de poliuretano injetado (espessura 55mm) de densidade entre 50/60kg/m³ (moldado sob pressão, expandido por água, método este que elimina o uso de solventes tóxicos, garante maior qualidade e resistência), revestido em couro, e contra encosto e borda protetora únicos produzidos em polipropileno injetado. Dimensões mínimas do encosto 457x610mm (L x H).</p> <p>ESTRUTURA – composta por base giratória injetada em alumínio com acabamento polido, 5 rodízios de duplo giro (Ø51mm) injetados em nylon 6 para <u>rodízio comum</u> ou em nylon com reforço em poliuretano para <u>rodízio de piso frio</u> (maior resistência à abrasão) com o suporte em polipropileno. Pistão a gás que atende as normas internacionais de qualidade e segurança ISO9001/DIN, constituído por suporte em chapa de aço (espessura 1,9mm), protegido por tubo industrial de Ø50mm (espessura 1,5mm), capa telescópica produzida em polipropileno injetado e mecanismo de regulagem.</p> <p>FIXAÇÃO – A fixação do encosto no assento é feita através de uma mola produzida em ferro chato (espessura 8,76mm). A mola é fixada no encosto através de parafusos M6X30mm e a mesma fixada no eixo de regulagem do encosto, na base da cadeira e protegido por capa injetada em polipropileno.</p> <p>ACABAMENTO - Todas peças metálicas usadas no processo de fabricação, recebem tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C.</p> <p>BRAÇO APOIO REGULÁVEL– estrutura em forma de “U”</p>	Unidade	33	BR0197110

	<p>composta por base formada por travessa fixa reta central produzida em aço (espessura 8mm), reforço da travessa em forma de “U” produzido em aço dobrado e manípulo trava produzido em polipropileno, conjunto fixo formado por chapa de fixação produzida em aço (espessura 8mm), acabamento inferior produzido em polipropileno, haste fixa produzida em tudo de aço Ø38mm (espessura 1,5mm) e conjunto regulável formado por dispositivo de regulagem com trava produzido em ABS, haste regulável em forma de “T” produzido em produzida em chapa de aço e capa do conjunto regulável produzida em polipropileno. A base do braço é fixada na canaleta central por 2 parafusos M6x20mm, o conjunto fixo é unido à base por 2 parafusos M8x30mm, e o apoio de braço produzido em poliuretano injetado, medindo no mínimo 94x252x35mm (L x P x H), fixado na haste regulável por 4 parafusos M6x16mm.</p> <p><u>Regulagem de altura do assento:</u> com variação entre 410 a 510mm (em relação ao piso), através de pistão a gás, acionamento através de alavanca produzida em alma de barra de aço trefilado 6x8mm revestido em polipropileno.</p> <p><u>Regulagem de inclinação do assento com travamento na posição desejada</u> - acionamento através da alavanca de regulagem produzida em alma de ferro chato 6x8mm revestido em nylon.</p> <p><u>Regulagem de altura do encosto:</u> com variação entre 640 a 720mm (em relação ao assento) por sistema de cremalheira interna de regulagem integrada de 6 posições de altura.</p> <p><u>Regulagem de inclinação do encosto:</u> com variação de 90° a 115° (em relação ao assento acionamento através de alavanca produzida em alma de ferro chato 6x8mm revestido em nylon.</p> <p><u>Regulagem de altura dos braços :</u> com variação de 75mm por sistema de regulagem integrada de 6 posições, acionamento através de botão, produzido em nylon, localizado na lateral da haste regulável dos apoios.</p> <p><u>Regulagem de abertura dos braços:</u> com variação de 50mm através do acionamento de um manípulo abaixo dos apoios, composto por 1 parafuso M8X30mm e um suporte em polipropileno.</p> <p>Apresentar Certificado de Conformidade emitido pela ABNT, comprovando que o produto está devidamente enquadrado dentro da NBR 13962 e Parecer Técnico comprovando que o produto atende a NR-17, assinado por médico do trabalho ou profissional qualificado para tal responsabilidade.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação. - Montagem a cargo da contratada e conforme local de entrega constante do termo de referência. 			
8.	ESTE ITEM FOI EXCLUÍDO POR INTERESSE DA ADMINISTRAÇÃO			
9.	<p>POLTRONA EXECUTIVA COM PRANCHETA</p> <p>ASSENTO – moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia, composto por alma injetada em polipropileno (espessura 12mm), estofada em espuma de poliuretano injetado (espessura 67mm) de densidade entre 50/60kg/m³ (moldado sob pressão, expandido por água, método este que elimina o uso de solventes tóxicos, garante maior qualidade e resistência), revestido em tecido ou vinil, e contra assento e borda protetora únicos produzidos em polipropileno injetado. Dimensões mínimas do assento 482x492mm (L x P), sendo 460mm de profundidade útil.</p>	Unidade	220	BR0197110

ENCOSTO – moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia, composto por alma injetada em polipropileno (espessura 12mm), estofado em espuma de poliuretano injetado (espessura 55mm) de densidade entre 50/60kg/m³ (moldado sob pressão, expandido por água, método este que elimina o uso de solventes tóxicos, garante maior qualidade e resistência), revestido em tecido ou vinil, e contra encosto e borda protetora unicos produzidos em polipropileno injetado. Dimensões mínimas do encosto 465x430mm (L x H).

ESTRUTURA – composta por 2 tubos dobrados em forma de “U” produzidos em aço Ø 25,4mm (espessura 1,5mm), unidos por 2 travessas de suporte do assento paralelas entre si e produzidas em aço de Ø 25,4mm (espessura 2mm). Recebe 4 sapatas semi-esféricas produzidas em polipropileno, encaixadas nas 4 extremidades dos tubos.

FIXAÇÃO – O encosto é fixado através de uma haste dobrada em forma de “L” produzida em chapa de aço (espessura 8,76mm), sendo a haste parafusada na extremidade superior a um chapa em aço unindo nas 2 porcas-garra fixadas na alma do encosto por 2 parafusos M6x30mm e na extremidade inferior parafusada na canaleta central através de 2 parafusos M10x16mm. O assento é fixado através das travessas de suporte do assento por 4 parafusos M6x40mm zincados

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

BRAÇO APOIO FIXO – composto por estrutura dobrada em forma de “U” produzida em tubo de aço no formato oblongo 18x43mm (espessura 1,5mm), soldada a uma chapa de aço (espessura 5mm) para a fixação na canaleta central através de 4 parafusos M6X16mm, 2 chapas de aço soldadas nas duas extremidades da haste para a fixação dos apoios através de 4 parafusos M6X16mm e apoio de braço produzido em poliuretano injetado, medindo n mínimo 65x247x62mm (L x P x H).

PRANCHETA – tampo medindo no mínimo 300x250mm (L x P) produzido em aglomerado de 18mm com acabamento nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP) e fita de borda em PVC batida com 3mm de espessura, abaulada de raio 40mm. O mecanismo escamoteável é composto por apoio de fixação do tampo produzido em chapa de aço soldado ao mecanismo (formado por suporte fixo e um suporte giratório produzidos em aço) e cantoneira de fixação da prancheta na cadeira produzida em chapa de aço, rebitada no mecanismo e fixada no braço através de parafusos M6x16mm

	<p>PORTA-LIVROS - com todos os componentes produzidos em aço treilado de Ø 4mm, medindo no mínimo 332x415mm, recebendo solda de projeção nos pontos de cruzamento da malha de apoio com o contorno do porta-livro</p> <p>DIMENSÕES GERAIS MINIMAS: 635x 611 x 880mm (L com braços x P x H) H assento: 420mm (em relação ao piso) H encosto: 460mm (em relação ao assento) H encosto: 880mm (em relação ao piso). Apresentar Certificado de Conformidade emitido pela ABNT, comprovando que o produto está devidamente enquadrado dentro da NBR 13962 e Parecer Técnico comprovando que o produto atende a NR-17, assinado por médico do trabalho ou profissional qualificado para tal responsabilidade. - Garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação. - Montagem a cargo da contratada e conforme local de entrega constante do termo de referência.</p>			
10.	<p>POLTRONA PARA AUDITÓRIO DE ESPALDAR MÉDIO COM PRANCHETA</p> <p>ASSENTO REBATÍVEL – moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia, composto por alma em madeira compensada (espessura 12mm), estofado em espuma de poliuretano injetado de densidade entre 50/60kg/m³ (moldado sob pressão, expandido por água, método este que elimina o uso de solventes tóxicos, garante maior qualidade e resistência), revestido em tecido ou vinil e contra assento e borda protetora únicos produzidos em polipropileno injetado. Dimensões mínimas do assento 500x508mm (L x P), sendo 460mm de profundidade útil. O contra assento é fixado na alma por 5 parafusos M4x20mm</p> <p>ENCOSTO – moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia, composto por alma em madeira compensada (espessura 12mm), estofado em espuma de poliuretano injetado de densidade entre 50/60kg/m³ (moldado sob pressão, expandido por água, método este que elimina o uso de solventes tóxicos, garante maior qualidade e resistência), revestido em tecido ou vinil e contra encosto e borda protetora únicos produzidos em polipropileno injetado. Dimensões mínimas do encosto 508x620mm (L x H). O contra encosto é fixado na alma por 6 parafusos M4x20mm</p> <p>BRAÇO – é composto por apoio fixo produzido em poliuretano injetado, medindo 48x279x30mm (LxPxH), alma do apoio produzida em ABS e chapa de fixação do apoio produzida de aço (espessura 3,4mm) fixada por 2 parafusos M6x20mm .</p> <p>PRANCHETA - possui movimento escamoteável, é injetada em plástico em forma de gota medindo no mínimo 335x264x15mm (L x P x H). É soldada no braço direito ou esquerdo através de conjunto de suporte de pino, pino Ø16,8mm e pino trava Ø6mm</p> <p>ESTRUTURA– composta por cavalete vertical formado por 2 colunas em formato oblongo cortado, produzidas em chapa de aço (espessura 1,5mm), dispostas a 150mm uma da outra, sendo unidas e estruturadas por chapa de aço central, soldada aos tubos oblongos; toda essa estrutura é soldada a</p>	Unidade	1190	BR0197110

	<p>uma base inferior (pata) medindo 63x334mm (LxP) produzida em chapa de aço (espessura 1,5mm), com furação em 2 pontos para fixar ao piso. Entre os tubos oblongos, receberá um fechamento estrutural em chapa de aço (espessura 1,5m), e sobre a chapa virá uma tampa de acabamento medindo no mínimo 149x12x595mm (LxPxH) produzida em aglomerado, revestida em tecido.</p> <p>FIXAÇÃO – <u>assento</u> fixado ao mecanismo escamoteavel por parafusos M6x20mm através de um suporte de chapa de aço (espessura mínima 2,7mm), sendo o mecanismo fixado a um suporte produzido em chapa de aço por parafuso M6x10 soldado e 2 porcas M8 que darão o movimento e o suporte do mecanismo fixado aos cavaletes laterais por rebites. <u>Encosto</u> é fixado através de chapa de aço medindo 75x73mm (LxP) de espessura 1,5mm por parafusos M6x30mm, sendo a chapa fixada ao cavalete através de rebites. A poltrona é fixada no piso através da pata inferior por parafusos M5x45mm.</p> <p>ACABAMENTO - Todas peças metálicas usadas no processo de fabricação, recebem tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C.</p> <p>Dimensões:</p> <ul style="list-style-type: none"> - altura mínima do assento em relação ao piso é de 448mm - altura mínima do encosto em relação ao piso é de 918mm - altura mínima do braço em relação ao piso é de 628mm - altura mínima da prancheta em relação ao piso é de 642mm - medida de eixo de braços variável entre 580mm e 610mm <p>Apresentar Parecer Técnico comprovando que o produto atende a NR-17, assinado por médico do trabalho ou profissional qualificado para tal responsabilidade</p> <ul style="list-style-type: none"> - Garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação. - Montagem a cargo da contratada e conforme local de entrega constante do termo de referência. 			
11.	<p>ESTE ITEM FOI EXCLUÍDO POR INTERESSE DA ADMINISTRAÇÃO.</p>			
12.	<p>POLTRONA DIRETOR GIRATORIA SEM BRAÇO</p> <p>ASSENTO – moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia, composto por alma injetada em polipropileno (espessura 12mm), estofado em espuma de poliuretano injetado (espessura 67mm) de densidade entre 50/60kg/m³ (moldado sob pressão, expandido por água, método este que elimina o uso de solventes tóxicos, garante maior qualidade e resistência), revestido em tecido ou vinil, e contra assento e borda protetora únicos produzidos em polipropileno injetado. Dimensões mínimas do assento 482x492mm (L x P), sendo 460mm de profundidade útil.</p> <p>ENCOSTO – moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia, composto por alma injetada em polipropileno (espessura 12mm), estofado em espuma de poliuretano</p>	Unidade	45	BR0197110

	<p>injetado (espessura 55mm) de densidade entre 50/60kg/m³ (moldado sob pressão, expandido por água, método este que elimina o uso de solventes tóxicos, garante maior qualidade e resistência), revestido em tecido ou vinil, e contra encosto e borda protetora únicos produzidos em polipropileno injetado. Dimensões mínimas do encosto 465x430mm (L x H).</p> <p>ESTRUTURA – composta por base giratória injetada em nylon 6.6, reforçada com 25% de fibra de vidro, 5 rodízios de duplo giro (Ø51mm) injetados em nylon 6 para <u>rodízio comum</u> ou em nylon com reforço em poliuretano para <u>rodízio de piso frio</u> (maior resistência à abrasão) com o suporte em polipropileno. Pistão a gás que atende as normas internacionais de qualidade e segurança ISO9001/DIN, constituído por suporte em chapa de aço (espessura 1,9mm), protegido por tubo industrial de Ø50mm (espessura 1,5mm), capa telescópica produzida em polipropileno injetado e mecanismo de regulagem.</p> <p>FIXAÇÃO – o encosto é fixado através de 2 chapas (tampa interna - 3mm e externa - 5mm) fixadas entre si através de 4 parafusos M8x17mm cabeça chata, e fixados à alma do encosto através de uma chapa em aço unindo nas 2 porcas-garra fixadas na alma do encosto por 2 parafusos M6x30mm; é encaixado à uma haste dobrada em forma de “L” (mola regulável do encosto) produzida em chapa de aço (espessura 8,76mm), que é fixada através de 1 parafuso M10x16mm ao suporte da mola regulável (em chapa de aço de 4mm de espessura) dobrada em “C” e encaixada ao mecanismo de regulagem por bucha e pino de giro e protegido por capa injetada em polipropileno. O assento é fixado aos suportes traseiro e frontal (chapa de aço de 3mm de espessura) por 4 parafusos M6x20mm, sendo os mesmos, soldados à canaleta central.</p> <p>ACABAMENTO - Todas peças metálicas usadas no processo de fabricação, recebem tratamento desengraxante à quente por meio de imersão (fosfatização) e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C</p> <p>Apresentar Certificado de Conformidade emitido pela ABNT, comprovando que o produto está devidamente enquadrado dentro da NBR 13962 e Parecer Técnico comprovando que o produto atende a NR-17, assinado por médico do trabalho ou profissional qualificado para tal responsabilidade.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação. - Montagem a cargo da contratada e conforme local de entrega constante do termo de referência. 			
13.	<p>POLTRONA GIRATORIA ESPALDAR ALTO COM BRAÇO</p> <p>ASSENTO – moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia, composto por alma injetada em polipropileno (espessura 12mm), estofado em espuma de poliuretano injetado (espessura 67mm) de densidade entre 50/60kg/m³ (moldado sob pressão, expandido por água, método este que elimina o uso de solventes tóxicos, garante maior qualidade e resistência), revestido em tecido ou vinil, e contra assento e borda protetora únicos produzidos em polipropileno injetado. Dimensões mínimas do assento 482x492mm (L x P), sendo 460mm de</p>	Unidade	44	BR0197110

profundidade útil.

ENCOSTO – moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia, composto por alma em madeira compensada (espessura 12mm), estofado em espuma de poliuretano injetado (espessura 55mm) de densidade entre 50/60kg/m³ (moldado sob pressão, expandido por água, método este que elimina o uso de solventes tóxicos, garante maior qualidade e resistência), revestido em tecido ou vinil, e contra encosto e borda protetora únicos produzidos em polipropileno injetado. Dimensões mínimas do encosto 457x610mm (L x H).

ESTRUTURA – composta por base giratória injetada em nylon 6.6, reforçada com 25% de fibra de vidro, 5 rodízios de duplo giro (Ø51mm) injetados em nylon 6 para rodízio comum ou em nylon com reforço em poliuretano para rodízio de piso frio (maior resistência à abrasão) com o suporte em polipropileno. Pistão a gás que atende as normas internacionais de qualidade e segurança ISO9001/DIN, constituído por suporte em chapa de aço (espessura 1,9mm), protegido por tubo industrial de Ø50mm (espessura mínima 1,5mm), capa telescópica produzida em polipropileno injetado e mecanismo de regulagem.

FIXAÇÃO – A fixação do encosto no assento é feita através de uma mola produzida em ferro chato (espessura 8,76mm). A mola é fixada no encosto através de parafusos M6X30mm e a mesma fixada no eixo de regulagem do encosto, na base da cadeira e protegido por capa injetada em polipropileno.

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

BRAÇO APOIO REGULÁVEL – estrutura em forma de “U” composta por base formada por travessa fixa reta central produzida em aço (espessura 8mm), reforço da travessa em forma de “U” produzido em aço dobrado e manípulo trava produzido em polipropileno, conjunto fixo formado por chapa de fixação produzida em aço (espessura 8mm), acabamento inferior produzido em polipropileno, haste fixa produzida em tudo de aço Ø38mm (espessura 1,5mm) e conjunto regulável formado por dispositivo de regulagem com trava produzido em ABS, haste regulável em forma de “T” produzida em chapa de aço e capa do conjunto regulável produzida em polipropileno. A base do braço é fixada na canaleta central por 2 parafusos M6x20mm, o conjunto fixo é unido à base por 2 parafusos M8x30mm, e o apoio de braço produzido em poliuretano injetado, medindo no mínimo 94x252x35mm (L x P x H), fixado na haste regulável por 4 parafusos M6x16mm.

		<p>Regulagem de altura do assento: com variação entre 410 a 510mm (em relação ao piso), através de pistão a gás, acionamento através de alavanca produzida em alma de barra de aço trefilado 6x8mm revestido em polipropileno.</p> <p>Regulagem de inclinação do assento com travamento na posição desejada - acionamento através da alavanca de regulagem produzida em alma de ferro chato 6x8mm revestido em nylon.</p> <p>Regulagem de altura do encosto: com variação entre 640 a 720mm (em relação ao assento) por sistema de cremalheira interna de regulagem integrada de 6 posições de altura.</p> <p>Regulagem de inclinação do encosto: com variação de 90° a 115° (em relação ao assento) acionamento através de alavanca produzida em alma de ferro chato 6x8mm revestido em nylon.</p> <p>Regulagem de altura dos braços : com variação de 75mm por sistema de regulagem integrada de 6 posições, acionamento através de botão, produzido em nylon, localizado na lateral da haste regulável dos apoios.</p> <p>Regulagem de abertura dos braços : com variação de 50mm através do acionamento de um manípulo abaixo dos apoios, composto por 1 parafuso M8X30mm e um suporte em polipropileno.</p> <p>Apresentar Certificado de Conformidade emitido pela ABNT, comprovando que o produto está devidamente enquadrado dentro da NBR 13962 e Parecer Técnico comprovando que o produto atende a NR-17, assinado por médico do trabalho ou profissional qualificado para tal responsabilidade.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação. - Montagem a cargo da contratada e conforme local de entrega constante do termo de referência. 			
	14.	ESTE ITEM FOI EXCLUÍDO POR INTERESSE DA ADMINISTRAÇÃO.			
	15.	<p>POLTRONA FIXA COM BRAÇO</p> <p>ASSENTO – moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia, composto por alma injetada em polipropileno (espessura 12mm), estofada em espuma de poliuretano injetado (espessura 67mm) de densidade entre 50/60kg/m³ (moldado sob pressão, expandido por água, método este que elimina o uso de solventes tóxicos, garante maior qualidade e resistência), revestido em tecido ou vinil, e contra assento e borda protetora únicos produzidos em polipropileno injetado. Dimensões mínimas do assento 482x492mm (L x P), sendo 460mm de profundidade útil.</p> <p>ENCOSTO – moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia, composto por alma injetada em polipropileno (espessura 12mm), estofado em espuma de poliuretano injetado (espessura 55mm) de densidade entre 50/60kg/m³ (moldado sob pressão, expandido por água, método este que elimina o uso de solventes tóxicos, garante maior qualidade e resistência), revestido em tecido ou vinil e contra encosto e</p>	Unidade	110	BR0197110

	<p>borda protetora únicos produzidos em polipropileno injetado. Dimensões mínimas do encosto 465x430mm (L x H).</p> <p>ESTRUTURA – composta por 2 tubos dobrados em forma de trapezoidal, produzidos em aço Ø 25,4mm (espessura mínima 1,5mm), sendo 1 direito e 1 esquerdo, soldados entre si através de 2 travessas paralelas entre si, produzidas em aço Ø 25,4mm (espessura mínima 2,0mm) e 1 chapa medindo 160x75mm (4,75mm de espessura), na qual é fixada a mola do encosto.</p> <p>Recebe 4 sapatas meia cana produzidas em nylon encaixadas na base da estrutura.</p> <p>FIXAÇÃO – O encosto é fixado através de uma haste dobrada em forma de “U” produzida em chapa de aço (espessura 1,9mm), sendo a haste parafusada na extremidade superior a uma chapa em aço unindo nas 2 porcas-garra fixadas na alma do encosto por 2 parafusos M6x30mm e na extremidade inferior parafusada na chapa de união da estrutura por parafusos M10X16mm. O assento é fixado através da chapa de união da estrutura por parafusos M6x40mm.</p> <p>ACABAMENTO - Todas peças metálicas usadas no processo de fabricação, recebem tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C.</p> <p>BRAÇO APOIO FIXO - composto por estrutura dobrada em forma de “L” produzida em tubo de aço no formato oblongo 18x43mm (espessura 1,5mm) soldadas nas travessas centrais, 2 chapas de aço em formato oblongo medindo 45x120x3,4mm (LxPxH) são soldadas nas duas extremidades da haste para a fixação dos apoios através de 4 parafusos M6X16mm e apoio de braço produzido em poliuretano injetado, medindo 65x247x62mm (L x P x H).</p> <p>DIMENSÕES GERAIS MINIMAS: 600x 612 x 946mm (L com braços x P x H)</p> <p>H assento: 460mm (em relação ao piso)</p> <p>H encosto: 460mm (em relação ao assento)</p> <p>H encosto: 946mm (em relação ao piso).</p> <p>Apresentar Certificado de Conformidade emitido pela ABNT, comprovando que o produto está devidamente enquadrado dentro da NBR 13962 e Parecer Técnico comprovando que o produto atende a NR-17, assinado por médico do trabalho ou profissional qualificado para tal responsabilidade.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação. - Montagem a cargo da contratada e conforme local de 			
--	---	--	--	--

	entrega constante do termo de referência.			
16.	<p>POLTRONA INDIVIDUAL COM BRAÇO</p> <p>ASSENTO – moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia, composto por alma em madeira compensada (espessura 12mm), estofado em espuma de poliuretano injetado (espessura 41mm) de densidade entre 50/60kg/m³ (moldado sob pressão, expandido por água, método este que elimina o uso de solventes tóxicos, garante maior qualidade e resistência), revestido em tecido ou vinil. Dimensões mínimas do assento 510x500mm (L x P).</p> <p>ENCOSTO - moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia, composto por alma em madeira compensada (espessura 12mm), estofado em espuma de poliuretano injetado (espessura 38mm) de densidade entre 50/60kg/m³ (moldado sob pressão, expandido por água, método este que elimina o uso de solventes tóxicos, garante maior qualidade e resistência), revestido em tecido ou vinil. Dimensões mínimas do encosto 510x510mm (L x H).</p> <p>BRAÇO (ESTRUTURA) –composto por alma em aglomerado (espessura 25mm), estofado em espuma de poliuretano injetado (espessura 55mm) de densidade entre 50/60kg/m³ (expandido por água, método este que elimina o uso de solventes tóxicos, garante maior qualidade e resistência), revestido em tecido, vinil ou couro. De formato retangular, formando a estrutura do sofá, medindo 500x620mm(P x H). Recebe entre os braços (abaixo do assento) um painel de acabamento frontal e outro posterior produzidos em aglomerado de 18mm, revestidos em tecido, vinil ou couro, medindo 18x110mm (PxH). Recebe 4 niveladores de altura M8x20mm com base em polipropileno, ou 2 rodízios de duplo giro (Ø51mm), injetados em nylon 6 para rodízio comum com o suporte em polipropileno, permitido apenas para opção de 1 lugar.</p> <p>FIXAÇÃO – os braços são unidos através de uma travessa de tubo de aço retangular 40x20mm (espessura de 1,9mm), tendo nas extremidades soldadas à uma chapa (de cada lado), produzidos em aço (espessura de 4,75mm) e fixados ao braço por parafusos M6x50mm. A união entre o assento e o encosto é feita através de uma mola produzida em ferro chato. A mola é fixada no encosto através de parafusos M6x20mm e no assento através de parafusos M6x20mm. O assento é fixado na travessa horizontal através de uma canaleta em chapa de aço, por parafusos M6x20mm, presa a uma braçadeira em chapa de aço (espessura 2,5mm), por parafusos M6x16mm. Os painéis de acabamento são fixados nos braços através de parafusos autoatarrachantes.</p> <p>ACABAMENTO - Todas peças metálicas usadas no processo de fabricação, recebem tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C.</p> <p>Sofá de 1 lugar com opção de rodízios.</p> <p>DIMENSÕES GERAIS MINIMAS: 625 x 590 x 846mm (L x P x H) H do assento: 430mm (em relação ao piso).</p> <p>Apresentar Técnico comprovando que o produto atende a NR-17, assinado por médico do trabalho ou profissional qualificado para tal responsabilidade.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação. - Montagem a cargo da contratada e conforme local de entrega constante do termo de referência. 	Unidade	100	BR0197110
GRUPO 02 – CADEIRAS				

ITENS 17 a 27

02	<p>17. CADEIRA INTERLOCUTOR ENCOSTO TELADO COM BRAÇOS FIXOS</p> <p>ASSENTO – moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia, composto por alma em madeira compensada (espessura 12mm), estofado em espuma de poliuretano injetado de densidade entre 50/60kg/m³ (moldado sob pressão, expandido por água, método este que elimina o uso de solventes tóxicos, garante maior qualidade e resistência), revestido em tecido ou vinil. Dimensões mínimas do assento 462x457mm (L x P), sendo 425mm de profundidade útil.</p> <p>ENCOSTO – moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia, é composto por estrutura em forma de moldura (travessa superior, travessa inferior e laterais) produzida em aço (6,35mm de espessura), revestida em tela flexível altamente resistente 100% poliéster. Dimensões mínimas do encosto 464x312mm (L x H).</p> <p>ESTRUTURA – composta por base suspensa em forma de “C” (base e apoio de braços únicos), produzida em tubo de aço Ø25,4mm (espessura 2mm), na parte frontal é soldada perpendicularmente a 2 travessas de suporte do assento, paralelas entre si a 155mm uma da outra (entre eixos), medindo 265mm de comprimento, produzidas em tubo de aço Ø 25,4mm (espessura 2,0mm) com acabamento na extremidade de ponteira injetada em polipropileno, e unidas através de 1 chapa medindo 160x75mm (4,75mm de espessura). Na face inferior da base são encaixadas 4 sapatas protetoras produzidas em nylon.</p> <p>BRAÇO– apoios injetados em ABS encaixados e fixos a estrutura por 2 parafusos M5x25mm cada</p> <p>FIXAÇÃO– assento fixado à travessa por 2 parafusos M6x20 e no suporte do assento por 2 parafusos M6x35. Na estrutura do encosto é fixada por 2 parafusos M6x12 de cada lado uma chapa em forma de V produzida em aço (4,76mm de espessura), unindo o encosto na estrutura da cadeira por 1 parafuso M8x20 de cada lado.</p> <p>ACABAMENTO - Todas peças metálicas usadas no processo de fabricação, recebem tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C. Empilhável até 3 cadeiras DIMENSÕES GERAIS MINIMAS: 575 x 575 x 805mm (L com braços x P x H) H braço: 660mm (em relação ao piso) H assento: 470mm (em relação ao piso) H encosto: 805mm (em relação ao piso) Apresentar Parecer Técnico comprovando que o produto atende a NR-17, assinado por médico do trabalho ou profissional qualificado para tal responsabilidade. - Garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação. - Montagem a cargo da contratada e conforme local de entrega constante do termo de referência.</p>	Unidade	100	BR0197110
	<p>18. ESTE ITEM FOI EXCLUÍDO POR INTERESSE DA ADMINISTRAÇÃO.</p>			

19.	ESTE ITEM FOI EXCLUÍDO POR INTERESSE DA ADMINISTRAÇÃO.			
20.	<p>CADEIRA FIXA 4 PÉS</p> <p>ASSENTO – moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia, composto por alma em polipropileno injetada (espessura 12mm), estofado em espuma de poliuretano injetado (espessura 46mm) de densidade entre 50/60kg/m³ (moldado sob pressão, expandido por água, método este que elimina o uso de solventes tóxicos, garante maior qualidade e resistência), revestido em tecido ou vinil, e contra assento e borda protetora únicos produzidos em polipropileno injetado. Dimensões mínimas do assento 455x450mm (L x P), sendo 425mm de profundidade útil.</p> <p>ENCOSTO – moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia, composto por alma em polipropileno injetada (espessura 12mm), estofado em espuma de poliuretano injetado (espessura 45mm) de densidade entre 50/60kg/m³ (moldado sob pressão, expandido por água, método este que elimina o uso de solventes tóxicos, garante maior qualidade e resistência), revestido em tecido, vinil ou couro, e contra encosto e borda protetora únicos produzidos em polipropileno injetado. Dimensões mínimas do encosto 415x320mm (L x H).</p> <p>ESTRUTURA – composta por 2 tubos dobrados em forma de “U” produzidos em aço Ø 22,2mm (espessura 1,5mm), soldados perpendicularmente a 2 travessas paralelas de apoio do assento, produzidas em aço Ø22,2mm (espessura 1,9mm). Recebe 4 sapatas articuláveis produzidas em polipropileno, encaixadas nas 4 extremidades dos tubos.</p> <p>FIXAÇÃO – O encosto é fixado através de uma haste dobrada em forma de “L” produzida em tubo de formato oblongo 18x43mm (espessura 1,9mm), sendo a haste parafusada em uma das extremidades nas 2 porcas-garra fixadas na alma do encosto por 2 parafusos M6x20mm e na outra extremidade parafusada na estrutura do assento. O assento é fixado na estrutura por 4 parafusos M6x40mm.</p> <p>ACABAMENTO - Todas peças metálicas usadas no processo de fabricação, recebem tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C.</p> <p>Apresentar Certificado de Conformidade emitido pela ABNT, comprovando que o produto está devidamente enquadrado dentro da NBR 13962 e Parecer Técnico comprovando que o produto atende a NR-17, assinado por médico do trabalho ou profissional qualificado para tal responsabilidade.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação. - Montagem a cargo da contratada e conforme local de entrega constante do termo de referência. 	Unidade	450	BR0197110
21.	<p>CADEIRA INTERLOCUTOR FIXA COM BRAÇOS</p> <p>ASSENTO – moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia, composto por alma em polipropileno injetada (espessura mínima 12mm), estofado em espuma de</p>	Unidade	90	BR0197110

poliuretano injetado (espessura 46mm) de densidade entre 50/60kg/m³ (moldado sob pressão, expandido por água, método este que elimina o uso de solventes tóxicos, garante maior qualidade e resistência), revestido em tecido ou vinil, e contra assento e borda protetora únicos produzidos em polipropileno injetado. Dimensões mínima do assento 455x450mm (L x P), sendo 425mm de profundidade útil.

ENCOSTO – moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia, composto por alma em polipropileno injetada (espessura 12mm), estofado em espuma de poliuretano injetado (espessura 45mm) de densidade entre 50/60kg/m³ (moldado sob pressão, expandido por água, método este que elimina o uso de solventes tóxicos, garante maior qualidade e resistência), revestido em tecido ou vinil, e contra encosto e borda protetora únicos produzidos em polipropileno injetado. Dimensões mínimas do encosto 415x320mm (L x H).

ESTRUTURA – composta por 2 tubos dobrados em formato trapezoidal produzidos em aço Ø 22,2mm (espessura 1,5mm), soldados perpendicularmente a 2 travessas paralelas de apoio do assento, produzidas em aço Ø22,2mm (espessura mínima de 1,9mm). Recebe 4 sapatas protetoras de formato trapezoidais produzidas em polipropileno, encaixadas e fixadas na base através de rebites.

FIXAÇÃO – O encosto é fixado através de uma haste dobrada em forma de “L” produzida em tubo de formato oblongo 18x43mm (espessura 1,9mm), sendo a haste parafusada em uma das extremidades nas 2 porcas-garra fixadas na alma do encosto por 2 parafusos M6x20mm e na outra extremidade parafusada na estrutura do assento. O assento é fixado na estrutura por 4 parafusos M6x40mm.

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

BRAÇO APOIO FIXO – composto por estrutura dobrada em forma de “L” produzida em tubo de aço no formato oblongo 18x43mm (espessura 1,5mm), soldada na travessa de apoio do assento, possui 2 chapas de aço soldadas nas duas extremidades da haste para a fixação dos apoios através de 4 parafusos M6X16mm e apoio de braço produzido em poliuretano injetado, medindo no mínimo 65x247x62mm (L x P x H) .

Apresentar Certificado de Conformidade emitido pela ABNT, comprovando que o produto está devidamente enquadrado dentro da NBR 13962 e Parecer Técnico comprovando que o produto atende a NR-17, assinado por médico do trabalho ou profissional qualificado para tal responsabilidade.

- Garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação.

- Montagem a cargo da contratada e conforme local de

		entrega constante do termo de referência.			
		CADEIRA GIRATÓRIA COM BRAÇO REGULÁVEL			
		<p>ASSENTO – moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia, composto por alma em polipropileno injetada (espessura 12mm), estofado em espuma de poliuretano injetado (espessura 46mm) de densidade entre 50/60kg/m³ (moldado sob pressão, expandido por água, método este que elimina o uso de solventes tóxicos, garante maior qualidade e resistência), revestido em tecido ou vinil, e contra assento e borda protetora únicos produzidos em polipropileno injetado. Dimensões mínimas do assento 455x450mm (L x P), sendo 425mm de profundidade útil.</p> <p>ENCOSTO – moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia, composto por alma em polipropileno injetada (espessura 12mm), estofado em espuma de poliuretano injetado (espessura 45mm) de densidade entre 50/60kg/m³ (moldado sob pressão, expandido por água, método este que elimina o uso de solventes tóxicos, garante maior qualidade e resistência), revestido em tecido ou vinil, e contra encosto e borda protetora únicos produzidos em polipropileno injetado. Dimensões mínimas do encosto 415x320mm (L x H).</p> <p>ESTRUTURA – composta por base giratória injetada em nylon 6.6, reforçada com 25% de fibra de vidro, 5 rodízios de duplo giro (Ø51mm) injetados em nylon 6 para <u>rodízio comum</u> ou em nylon com reforço em poliuretano para <u>rodízio de piso frio</u> (maior resistência à abrasão) com o suporte em polipropileno. Pistão a gás que atende as normas internacionais de qualidade e segurança ISO9001/DIN, constituído por suporte em chapa de aço (espessura 1,9mm), protegido por tubo industrial de Ø50mm (espessura 1,5mm), capa telescópica produzida em polipropileno injetado e mecanismo de regulação.</p> <p>FIXAÇÃO - o encosto é fixado através de uma haste em forma de “L” composta por suporte de haste produzido em chapa de aço dobrada, haste fixa produzida em tubo de aço no formato oblongo de 25x50(espessura1,5mm), bucha em acetatal e haste regulável produzida em tubo de aço no formato oblongo de 18x43 (espessura1,5mm), sendo a haste regulável soldada na extremidade superior a uma chapa de aço (espessura 3mm) e fixada nas 2 porcas garras da alma do encosto por 2 parafusos M6x20mm e na outra extremidade o suporte de haste é fixado na canaleta central através de 2 pinos de giro. O assento é fixado no mecanismo através de uma chapa de aço (espessura 3mm) soldada na canaleta do mecanismo da base, por 4 parafusos M6X40mm.</p> <p>ACABAMENTO - Todas peças metálicas usadas no processo de fabricação, recebem tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C.</p> <p>BRAÇO REGULÁVEL – estrutura em forma de “U” composta por base formada por travessa fixa reta central produzida em aço (espessura 8mm), reforço da travessa em forma de “U”</p>			
22.			Unidade	110	BR0197110

	<p>produzido em aço dobrado e manípulo trava produzido em polipropileno, conjunto fixo formado por chapa de fixação produzida em aço (espessura 8mm), acabamento inferior produzido em polipropileno, haste fixa produzida em tudo de aço Ø38mm (espessura 1,5mm) e conjunto regulável formado por dispositivo de regulagem com trava produzido em ABS, haste regulável em forma de "T" produzida em chapa de aço e capa do conjunto regulável produzida em polipropileno. A base do braço é fixada na canaleta central por 2 parafusos M6x20mm, o conjunto fixo é unido à base por 2 parafusos M8x30mm, e o apoio de braço produzido em poliuretano injetado, medindo no mínimo 78x248x26mm. (L x P x H) fixado na haste regulável por 4 parafusos M6x16mm.</p> <p>Características específicas:</p> <p><u>Regulagem de altura do assento:</u> com variação entre 400 a 500mm (em relação ao piso), através de pistão a gás, acionamento através de alavanca produzida em alma de ferro chato 6x8mm revestido em nylon.</p> <p><u>Regulagem de altura do encosto:</u> com variação entre 360 a 440mm (em relação ao assento) por sistema de regulagem integrada de 6 posições de altura, acionamento através de botão localizado na estrutura do encosto, produzido em polipropileno</p> <p><u>Regulagem de inclinação do encosto:</u> com variação entre 80° e 105°, acionamento através de alavanca produzida em alma de ferro chato 6x8mm revestido em nylon.</p> <p><u>Regulagem de altura dos braços:</u> com variação de 75mm por sistema de regulagem integrada de 6 posições, acionamento através de botão, produzido em nylon, localizado na lateral da haste regulável dos apoios.</p> <p><u>Regulagem de abertura dos braços:</u> com variação de 50mm através do acionamento de um manípulo abaixo dos apoios, composto por 1 parafuso M8X30mm e um suporte em polipropileno.</p> <p>Apresentar Certificado de Conformidade emitido pela ABNT, comprovando que o produto está devidamente enquadrado dentro da NBR 13962 e Parecer Técnico comprovando que o produto atende a NR-17, assinado por médico do trabalho ou profissional qualificado para tal responsabilidade.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação. - Montagem a cargo da contratada e conforme local de entrega constante do termo de referência. 			
23.	<p>CADEIRA GIRATÓRIA SEM BRAÇO</p> <p>ASSENTO – moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia, composto por alma em polipropileno injetada (espessura 12mm), estofado em espuma de poliuretano injetado (espessura 46mm) de densidade entre 50/60kg/m³ (moldado sob pressão, expandido por água, método este que elimina o uso de solventes tóxicos, garante maior qualidade e resistência), revestido em tecido ou vinil, e contra assento e borda protetora únicos produzidos em polipropileno injetado. Dimensões mínimas do assento 455x450mm (L x P), sendo 425mm de profundidade útil.</p> <p>ENCOSTO – moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia, composto por alma em polipropileno injetada</p>	Unidade	90	BR0197110

(espessura 12mm), estofado em espuma de poliuretano injetado (espessura 45mm) de densidade entre 50/60kg/m³ (moldado sob pressão, expandido por água, método este que elimina o uso de solventes tóxicos, garante maior qualidade e resistência), revestido em tecido, vinil ou couro, e contra encosto e borda protetora únicos produzidos em polipropileno injetado. Dimensões mínimas do encosto 415x320mm (L x H)

ESTRUTURA – composta por base giratória injetada em nylon 6.6, reforçada com 25% de fibra de vidro, 5 rodízios de duplo giro (Ø51mm) injetados em nylon 6 para rodízio comum ou em nylon com reforço em poliuretano para rodízio de piso frio (maior resistência à abrasão) com o suporte em polipropileno. Pistão a gás que atende as normas internacionais de qualidade e segurança ISO9001/DIN, constituído por suporte em chapa de aço (espessura 1,9mm), protegido por tubo industrial de Ø50mm (espessura 1,5mm), capa telescópica produzida em polipropileno injetado e mecanismo de regulagem.

FIXAÇÃO - o encosto é fixado através de uma haste em forma de "L" composta por suporte de haste produzido em chapa de aço dobrada, haste fixa produzida em tubo de aço no formato oblongo de 25x50(espessura1,5mm), bucha em acetatal e haste regulável produzida em tubo de aço no formato oblongo de 18x43 (espessura1,5mm), sendo a haste regulável soldada na extremidade superior a uma chapa de aço (espessura 3mm) e fixada nas 2 porcas garras da alma do encosto por 2 parafusos M6x20mm e na outra extremidade o suporte de haste é fixado na canaleta central através de 2 pinos de giro. O assento é fixado no mecanismo através de uma chapa de aço (espessura 3mm) soldada na canaleta do mecanismo da base, por 4 parafusos M6X40mm.

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

Regulagem de altura do assento: com variação entre 400 a 500mm (em relação ao piso), através de pistão a gás, acionamento através de alavanca produzida em alma de ferro chato 6x8mm revestido em nylon.

Regulagem de altura do encosto: com variação entre 360 a 440mm (em relação ao assento) por sistema de regulagem integrada de 6 posições de altura, acionamento através de botão localizado na estrutura do encosto, produzido em polipropileno

Regulagem de inclinação do encosto: com variação entre 80° e 105°, acionamento através de alavanca produzida em alma de ferro chato 6x8mm revestido em nylon.

Apresentar Certificado de Conformidade emitido pela ABNT, comprovando que o produto está devidamente enquadrado dentro da NBR 13962 e Parecer Técnico comprovando que o produto atende a NR-17, assinado por médico do trabalho ou profissional qualificado para tal responsabilidade.

- Garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação.

		- Montagem a cargo da contratada e conforme local de entrega constante do termo de referência.			
24.		<p>CADEIRA CAIXA COM BRAÇO REGULÁVEL</p> <p>ASSENTO – moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia, composto por alma em polipropileno injetada (espessura 12mm), estofado em espuma de poliuretano injetado (espessura 46mm) de densidade entre 50/60kg/m³ (moldado sob pressão, expandido por água, método este que elimina o uso de solventes tóxicos, garante maior qualidade e resistência), revestido em tecido ou vinil, e contra assento e borda protetora unicos produzidos em polipropileno injetado. Dimensões mínimas do assento 455x450mm (L x P), sendo 425mm de profundidade útil.</p> <p>ENCOSTO – moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia, composto por alma em polipropileno injetada (espessura 12mm), estofado em espuma de poliuretano injetado (espessura 45mm) de densidade entre 50/60kg/m³ (moldado sob pressão, expandido por água, método este que elimina o uso de solventes tóxicos, garante maior qualidade e resistência), revestido em tecido, vinil ou couro, e contra encosto e borda protetora unicos produzidos em polipropileno injetado. Dimensões mínimas do encosto 415x320mm (L x H).</p> <p>ESTRUTURA – composta por base giratória injetada em nylon 6.6, reforçada com 25% de fibra de vidro, 5 sapatas fixas produzidas em nylon, pistão a gás que atende as normas internacionais de qualidade e segurança ISO9001/DIN, constituído por suporte em chapa de aço (espessura 1,9mm), protegido por tubo industrial de Ø50mm (espessura 1,5mm) e capa telescópica produzida em polipropileno injetado. Apóia pé composto por um aro produzido em tubo de aço oblongo (espessura 1,5mm) e estruturado por dois tubos produzidos em tubo de aço redondo Ø63,5mm (espessura 2,25mm) dobrados em forma de “V” e soldados no mesmo.</p> <p>FIXAÇÃO - o encosto é fixado através de uma haste em forma de “L” composta por suporte de haste produzido em chapa de aço dobrada, haste fixa produzida em tubo de aço no formato oblongo de 25x50 (espessura1,5mm), bucha em acetatal e haste regulável produzida em tubo de aço no formato oblongo de 18x43 (espessura1,5mm), sendo a haste regulável soldada na extremidade superior a uma chapa de aço (espessura 3mm) e fixada nas 2 porcas garras da alma do encosto por 2 parafusos M6x420mm e na outra extremidade o suporte de haste é fixado na canaleta central através de 2 pinos de giro e protegido por capa injetada em polipropileno. O assento é fixado no mecanismo através de uma chapa de aço (espessura 3mm) soldada na canaleta do mecanismo da base, por 4 parafusos M6X40mm. O apoia pé é fixado no tubo do pistão por pressão através de parafuso encaixado dentro do manípulo.</p> <p>ACABAMENTO - Todas peças metálicas usadas no processo de fabricação, recebem tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na</p>	Unidade	50	BR0197110

	<p>temperatura de aproximadamente 210°C.</p> <p>BRAÇO REGULÁVEL– estrutura em forma de “U” composta por base formada por travessa fixa reta central produzida em aço (espessura 8mm), reforço da travessa em forma de “U” produzido em aço dobrado e manípulo trava produzido em polipropileno, conjunto fixo formado por chapa de fixação produzida em aço (espessura 8mm), acabamento inferior produzido em polipropileno, haste fixa produzida em tudo de aço Ø38mm (espessura 1,5mm) e conjunto regulável formado por dispositivo de regulação com trava produzido em ABS, haste regulável em forma de “T” produzida em chapa de aço e capa do conjunto regulável produzida em polipropileno. A base do braço é fixada na canaleta central por 2 parafusos M6x20mm, o conjunto fixo é unido à base por 2 parafusos M8x30mm, e o apoio de braço produzido em poliuretano injetado, medindo no mínimo 78x248x26mm. (L x P x H) fixado na haste regulável por 4 parafusos M6x16mm.</p> <p><u>Regulagem de altura do assento:</u> com variação entre 580 a 680mm (em relação ao piso), através de pistão a gás, acionamento através de alavanca produzida em alma de ferro chato 6x8mm revestido em nylon.</p> <p><u>Regulagem de altura do encosto:</u> com variação entre 360 a 440mm (em relação ao assento) por sistema de regulação integrada de 5 posições de altura, acionamento através de botão localizado na estrutura do encosto, produzido em polipropileno</p> <p><u>Regulagem de inclinação do encosto:</u> acionamento através de alavanca produzida em alma de ferro chato 6x8mm revestido em nylon.</p> <p><u>Regulagem de altura dos Braços :</u> com variação de 75mm por sistema de regulação integrada de 6 posições, acionamento através de botão, produzido em nylon, localizado na lateral da haste regulável dos apoios.</p> <p><u>Regulagem de abertura dos apoios:</u> com variação de 50mm através do acionamento de um manípulo abaixo dos apoios, composto por 1 parafuso M8X30mm e um suporte em polipropileno.</p> <p><u>Regulagem de altura do apóia pé:</u> com variação entre 160 a 410mm (em relação ao assento) através de pressão do parafuso acionado por manípulo produzido em nylon</p> <p>DIMENSÕES GERAIS MINIMAS: 649 x616 x 1217mm (L com braços x P x H). Apresentar Certificado de Conformidade emitido pela ABNT, comprovando que o produto está devidamente enquadrado dentro da NBR 13962 e Parecer Técnico comprovando que o produto atende a NR-17, assinado por médico do trabalho ou profissional qualificado para tal responsabilidade. - Garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação. - Montagem a cargo da contratada e conforme local de entrega constante do termo de referência.</p>			
25.	<p>CADEIRA CAIXA SEM BRAÇO ASSENTO – moldado anatômicamente dentro das normas de ergonomia, composto por alma em polipropileno injetada</p>	Unidade	50	BR0197110

	<p>(espessura 12mm), estofado em espuma de poliuretano injetado (espessura 46mm) de densidade entre 50/60kg/m³ (moldado sob pressão, expandido por água, método este que elimina o uso de solventes tóxicos, garante maior qualidade e resistência), revestido em tecido ou vinil, e contra assento e borda protetora únicos produzidos em polipropileno injetado. Dimensões mínimas do assento 455x450mm (L x P), sendo 425mm de profundidade útil.</p> <p>ENCOSTO – moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia, composto por alma em polipropileno injetada (espessura 12mm), estofado em espuma de poliuretano injetado (espessura 45mm) de densidade entre 50/60kg/m³ (moldado sob pressão, expandido por água, método este que elimina o uso de solventes tóxicos, garante maior qualidade e resistência), revestido em tecido ou vinil, e contra encosto e borda protetora únicos produzidos em polipropileno injetado. Dimensões mínimas do encosto 415x320mm (L x H).</p> <p>ESTRUTURA – composta por base giratória injetada em nylon 6.6, reforçada com 25% de fibra de vidro, 5 sapatas fixas produzidas em nylon, pistão a gás que atende as normas internacionais de qualidade e segurança ISO9001/DIN, constituído por suporte em chapa de aço (espessura 1,9mm), protegido por tubo industrial de Ø50mm (espessura 1,5mm) e capa telescópica produzida em polipropileno injetado. Apóia pé composto por um aro produzido em tubo de aço oblongo (espessura 1,5mm) e estruturado por dois tubos produzidos em tubo de aço redondo Ø63,5mm (espessura 2,25mm) dobrados em forma de “V” e soldados no mesmo.</p> <p>FIXAÇÃO - o encosto é fixado através de uma haste em forma de “L” composta por suporte de haste produzido em chapa de aço dobrada, haste fixa produzida em tubo de aço no formato oblongo de 25x50 (espessura 1,5mm), bucha em acetato e haste regulável produzida em tubo de aço no formato oblongo de 18x43 (espessura 1,5mm), sendo a haste regulável soldada na extremidade superior a uma chapa de aço (espessura 3mm) e fixada nas 2 porcas garras da alma do encosto por 2 parafusos M6x420mm e na outra extremidade o suporte de haste é fixado na canaleta central através de 2 pinos de giro e protegido por capa injetada em polipropileno. O assento é fixado no mecanismo através de uma chapa de aço (espessura 3mm) soldada na canaleta do mecanismo da base, por 4 parafusos M6x40mm. O apoio pé fixado no tubo do pistão por pressão através de parafuso encaixado dentro do manípulo.</p> <p>ACABAMENTO - Todas peças metálicas usadas no processo de fabricação, recebem tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C.</p> <p>Características específicas:</p> <p>Regulagem de altura do assento: com variação entre 580 a 680mm (em relação ao piso), através de pistão a gás, acionamento através de alavanca produzida em alma de ferro chato 6x8mm revestido em nylon.</p> <p>Regulagem de altura do encosto: com variação entre 360 a 440mm (em relação ao assento) por sistema de regulagem integrada de 5 posições de altura, acionamento através de botão localizado na estrutura do encosto, produzido em polipropileno</p> <p>Regulagem de inclinação do encosto: acionamento através de alavanca produzida em alma de ferro chato 6x8mm revestido em nylon.</p> <p>Regulagem de altura do apoio pé: com variação entre 160 a</p>			
--	---	--	--	--

	<p>410mm (em relação ao assento) através de pressão do parafuso acionado por manípulo produzido em nylon DIMENSÕES GERAIS MINIMAS: 616 x 616 x 1217mm (L sem braços x P x H) Apresentar Certificado de Conformidade emitido pela ABNT, comprovando que o produto está devidamente enquadrado dentro da NBR 13962 e Parecer Técnico comprovando que o produto atende a NR-17, assinado por médico do trabalho ou profissional qualificado para tal responsabilidade. - Garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação. - Montagem a cargo da contratada e conforme local de entrega constante do termo de referência.</p>			
26.	<p>CADEIRA FIXA SEM BRAÇO ASSENTO – moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia, composto por alma em madeira compensada (espessura 12mm), estofado em espuma de poliuretano injetado (espessura 46mm) de densidade entre 50/60kg/m³ (moldado sob pressão, expandido por água, método este que elimina o uso de solventes tóxicos, garante maior qualidade e resistência), revestido em tecido ou vinil. Dimensões mínimas do assento 510x500mm (L x P), sendo 425mm de profundidade útil.</p> <p>ENCOSTO – moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia, composto por alma em madeira compensada (espessura 12mm), estofado em espuma de poliuretano injetado (espessura 35mm) de densidade entre 50/60kg/m³ (moldado sob pressão, expandido por água, método este que elimina o uso de solventes tóxicos, garante maior qualidade e resistência), revestido em tecido ou vinil. Dimensões mínimas do encosto 510x490mm (L x H).</p> <p>ESTRUTURA– composta por dois tubos de aço de formato oblongo 16x30mm (espessura 1,5mm) dobrados em formato trapezoidal que formam a base, são unidos (solda) por uma estrutura produzida com dois tubos de aço Ø22,2 (espessura 1,5mm) dobrados e soldados em forma de “X”. Recebe quatro sapatas protetoras, de formato retangular, produzidas em polipropileno fixadas na base através de rebites</p> <p>FIXAÇÃO– A fixação do encosto no assento é feita através de uma mola produzida em chapa de aço fixada por parafusos M6x20mm. O assento é fixado na estrutura por parafusos M6x45mm.</p> <p>ACABAMENTO - Todas peças metálicas usadas no processo de fabricação, recebem tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C.</p> <p>DIMENSÕES GERAIS MINIMAS: 613 x 600 x 910mm (L x P x H) Apresentar Certificado de Conformidade emitido pela ABNT, comprovando que o produto está devidamente enquadrado dentro da NBR 13962 e Parecer Técnico comprovando que o produto atende a NR-17, assinado por médico do trabalho ou</p>	Unidade	180	BR0197110

	<p>profissional qualificado para tal responsabilidade.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação. - Montagem a cargo da contratada e conforme local de entrega constante do termo de referência. 			
27.	<p>CADEIRA EXECUTIVA COM ENCOSTO TELADO E PRANCHETA</p> <p>ASSENTO – moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia, composto por alma em madeira compensada (espessura 12mm), estofado em espuma de poliuretano injetado de densidade entre 50/60kg/m³ (moldado sob pressão, expandido por água, método este que elimina o uso de solventes tóxicos, garante maior qualidade e resistência), revestido em tecido ou vinil. Dimensões mínimas do assento 462x457mm (L x P), sendo 425mm de profundidade útil.</p> <p>ENCOSTO – moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia, é composto por estrutura em forma de moldura (travessa superior, travessa inferior e laterais) produzida em aço (6,35mm de espessura), revestida em tela flexível altamente resistente 100% poliéster. Dimensões mínimas do encosto 464x312mm (L x H).</p> <p>ESTRUTURA – composta por base suspensa em forma de “C” (base e apoio de braços únicos), produzida em tubo de aço Ø25,4mm (espessura 2mm), na parte frontal é soldada perpendicularmente a 2 travessas de suporte do assento, paralelas entre si a 155mm uma da outra (entre eixos), medindo 265mm de comprimento, produzidas em tubo de aço Ø 25,4mm (espessura 2,0mm) com acabamento na extremidade de ponteira injetada em polipropileno, e unidas através de 1 chapa medindo 160x75mm (4,75mm de espessura). Na face inferior da base são encaixadas 4 sapatas protetoras produzidas em nylon.</p> <p>BRAÇO– apoios injetados em ABS encaixados e fixos a estrutura por 2 parafusos M5x25mm cada</p> <p>PRANCHETA - possui movimento escamoteável, é injetada em plástico em forma de gota medindo no mínimo 335x264x15mm (L x P x H). É soldada no braço direito ou esquerdo através de conjunto de suporte de pino, pino Ø16,8mm e pino trava Ø6mm.</p> <p>FIXAÇÃO– assento fixado à travessa por 2 parafusos M6x20 e no suporte do assento por 2 parafusos M6x35. Na alma de madeira do encosto é fixada por 2 parafusos M6x12 de cada lado uma chapa em forma de V produzida em aço (4,76mm de espessura), unindo o encosto na estrutura da cadeira por 1 parafuso M8x20 de cada lado.</p> <p>ACABAMENTO - Todas peças metálicas usadas no processo de fabricação, recebem tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C.</p> <p>DIMENSÕES GERAIS MINIMAS: 575 x 575 x 805mm (L com braços x P x H)</p>	Unidade	75	BR0197110

		<p>H braço: 660mm (em relação ao piso) H assento: 470mm (em relação ao piso) H encosto: 805mm (em relação ao piso). Apresentar Parecer Técnico comprovando que o produto atende a NR-17, assinado por médico do trabalho ou profissional qualificado para tal responsabilidade. - Garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação. - Montagem a cargo da contratada e conforme local de entrega constante do termo de referência.</p>			
GRUPO 03 – LONGARINAS ITENS 28 a 33					
		<p>LONGARINA DO TIPO POLTRONAS COM 3 LUGARES COM BRAÇOS</p> <p>ASSENTO – moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia, composto por alma injetada em polipropileno (espessura 12mm), estofado em espuma de poliuretano injetado (espessura 67mm) de densidade entre 50/60kg/m³ (moldado sob pressão, expandido por água, método este que elimina o uso de solventes tóxicos, garante maior qualidade e resistência), revestido em tecido ou vinil, e contra assento e borda protetora únicos produzidos em polipropileno injetado. Dimensões mínimas do assento 482x492mm (L x P).</p> <p>ENCOSTO – moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia, composto por alma injetada em polipropileno (espessura 12mm), estofado em espuma de poliuretano injetado (espessura 55mm) de densidade entre 50/60kg/m³ (moldado sob pressão, expandido por água, método este que elimina o uso de solventes tóxicos, garante maior qualidade e resistência), revestido em tecido ou vinil, e contra encosto e borda protetora únicos produzidos em polipropileno injetado. Dimensões mínimas do encosto 465x430mm (L x H).</p>			
03	28.	<p>ESTRUTURA– <u>estrutura do assento/encosto</u>: composta por base suspensa em forma de “U” produzida em tudo de aço Ø 7/8”, soldadas em uma canaleta produzida em chapa de aço também dobrada em forma de “U”. Duas chapas de fixação do assento, em aço, são soldadas nas extremidades da canaleta. <u>Estrutura da base da longarina</u>: composta por travessa central horizontal produzida em tubo de aço 30x70mm e duas colunas verticais em tubo de aço redondo Ø 2” soldados na mesma. Duas bases produzidas em alumínio, encaixadas nas colunas verticais. Recebe parafusos 4,8x75mm para fixação no piso (modelo auditório).</p> <p>FIXAÇÃO – A fixação do encosto no assento é feita através de uma haste produzida em tubo de formato oblongo 18x43mm. O encosto possui duas porcas garras fixadas na alma (na parte de trás da mesma) onde fixa-se a haste, através de parafusos M6x20mm e a mesma será presa na travessa central horizontal da longarina em uma canaleta produzida em chapa de aço assento através de parafusos M10x16mm, presa a uma braçadeira em chapa de aço por parafusos M6x16mm. O assento é fixado na travessa central horizontal da longarina pela mesma canaleta onde fixa-se o encosto. A fixação do tampo da mesa na longarina é feita por parafusos autoatarrachantes, em uma canaleta produzida em chapa de aço, presa a uma braçadeira em chapa de aço por parafusos</p>	Unidade	53	BR0197110

	<p>M6x16mm.</p> <p>ACABAMENTO - Todas peças metálicas usadas no processo de fabricação, recebem tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C.</p> <p>Acessórios:</p> <p>BRAÇO– APOIO FIXO – composto por duas hastes em tubo de aço no formato oblongo 18x43mm e apoio de braço em poliuretano injetado.</p> <p>Apresentar Parecer Técnico comprovando que o produto atende a NR-17, assinado por médico do trabalho ou profissional qualificado para tal responsabilidade.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação. - Montagem a cargo da contratada e conforme local de entrega constante do termo de referência. 			
29.	<p>LONGARINA DO TIPO POLTRONAS COM 3 LUGARES COM BRAÇOS E PRANCHETA ESCAMOTEAVEL</p> <p>ASSENTO – moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia, composto por alma injetada em polipropileno (espessura 12mm), estofado em espuma de poliuretano injetado (espessura 67mm) de densidade entre 50/60kg/m³ (moldado sob pressão, expandido por água, método este que elimina o uso de solventes tóxicos, garante maior qualidade e resistência), revestido em tecido ou vinil, e contra assento e borda protetora únicos produzidos em polipropileno injetado. Dimensões mínimas do assento 482x492mm (L x P).</p> <p>ENCOSTO – moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia, composto por alma injetada em polipropileno (espessura 12mm), estofado em espuma de poliuretano injetado (espessura 55mm) de densidade entre 50/60kg/m³ (moldado sob pressão, expandido por água, método este que elimina o uso de solventes tóxicos, garante maior qualidade e resistência), revestido em tecido, vinil ou couro, e contra encosto e borda protetora únicos produzidos em polipropileno injetado. Dimensões mínimas do encosto 465x430mm (L x H).</p> <p>ESTRUTURA– <u>estrutura do assento/encosto:</u> composta por base suspensa em forma de “U” produzida em tudo de aço Ø 7/8”, soldadas em uma canaleta produzida em chapa de aço também dobrada em forma de “U”. Duas chapas de fixação do assento, em aço, são soldadas nas extremidades da canaleta. <u>Estrutura da base da longarina:</u> composta por travessa central horizontal produzida em tubo de aço 30x70mm e duas colunas verticais em tubo de aço redondo Ø 2” soldados na mesma. Duas bases produzidas em alumínio, encaixadas nas colunas verticais. Recebe parafusos 4,8x75mm para fixação no piso (modelo</p>	Unidade	145	BR0197110

		<p>auditório).</p> <p>FIXAÇÃO – A fixação do encosto no assento é feita através de uma haste produzida em tubo de formato oblongo 18x43mm. O encosto possui duas porcas garras fixadas na alma (na parte de trás da mesma) onde fixa-se a haste, através de parafusos M6x20mm e a mesma será presa na travessa central horizontal da longarina em uma canaleta produzida em chapa de aço assento através de parafusos M10x16mm, presa a uma braçadeira em chapa de aço por parafusos M6x16mm. O assento é fixado na travessa central horizontal de longarina pela mesma canaleta onde fixa-se o encosto. A fixação do tampo da mesa na longarina é feita por parafusos autoatarrachantes, em uma canaleta produzida em chapa de aço, presa a uma braçadeira em chapa de aço por parafusos M6x16mm.</p> <p>ACABAMENTO - Todas peças metálicas usadas no processo de fabricação, recebem tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C.</p> <p>BRAÇO- APOIO FIXO – composto por duas hastes em tubo de aço no formato oblongo 18x43mm e apoio de braço em poliuretano injetado.</p> <p>PRANCHETA – tampo produzido em aglomerado de 18mm com acabamento nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP) e fita de borda em PVC batida com 3mm de espessura, abaulada. O mecanismo é composto por apoio de fixação do tampo, produzido em chapa de aço, soldada ao mecanismo, composto por um suporte fixo e um suporte giratório, produzidos em aço. Uma cantoneira de fixação da prancheta na cadeira, produzida em chapa de aço, rebitada no mecanismo e fixada no braço através de parafusos M6x16mm.</p> <p>Apresentar Certificado de Conformidade emitido pela ABNT, comprovando que o produto está devidamente enquadrado dentro da NBR 13962 e Parecer Técnico comprovando que o produto atende a NR-17, assinado por médico do trabalho ou profissional qualificado para tal responsabilidade.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação. - Montagem a cargo da contratada e conforme local de entrega constante do termo de referência. 			
30.		<p>LONGARINA DE 03 LUGARES COM BRAÇOS TELADA</p> <p>ASSENTO – moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia, composto por alma em madeira compensada (espessura 12mm), estofado em espuma de poliuretano injetado (espessura 46mm) de densidade entre 50/60kg/m³ (moldado sob pressão, expandido por água, método este que elimina o uso de solventes tóxicos, garante maior qualidade e resistência), revestido em tecido ou vinil. Dimensões mínimas do assento 460x480mm (L x P).</p>	Unidade	50	BR0197110

ENCOSTO– o suporte do encosto é composto por três partes. Suporte superior e inferior produzidos em tubo de aço Ø 7/8” (espessura 1,9mm), dobradas em forma de “U”, contendo a inferior dois tubos de aço Ø18mm (espessura 1,9mm) encaixados nas extremidades para a fixação do suporte superior, e mais dois tubos soldados perpendicularmente a estrutura inferior unidos pelo suporte do assento, produzido em chapa de aço dobrada em forma “U”. Uma travessa de suporte para o tecido do encosto, produzida em tubo de aço Ø 5/8” (espessura 1,5mm) em forma de arco, com duas buchas produzidas em tubo de aço Ø 7/8” (espessura 1,9) soldadas nas extremidades, para ser encaixada nos dois tubos das extremidades do suporte inferior. Na estrutura é fixa tela flexível altamente resistente 100% poliéster, com “faixa” de acabamento em tela dublada e costura nas extremidades ou tela dupla sem costura. Encosto medindo no mínimo 448x527mm (LxH).

ESTRUTURA – composta por travessa horizontal da longarina produzida em tubo de aço redondo de Ø60mm (3mm de espessura) medindo no mínimo 1175mm de comprimento para 2 posições e 1800mm para 3 posições. Em cada extremidade da travessa horizontal é soldada uma chapa para fixação da tampa de acabamento lateral, e 2 pés curvos produzidos em tubo de aço redondo de Ø32mm (2,65mm de espessura) medindo 292mm de altura, na base dos quais é soldada uma aruela de Ø26mm (4,76mm de espessura) servindo para encaixe das sapatas niveladoras produzidas em nylon. Sobre a travessa horizontal são soldadas chapas dobradas em forma “U” medindo 66x66x20mm (4,75mm de espessura) através das quais a longarina é unida ao suporte do assento ou da mesa.

BRAÇO– APOIO FIXO – composto por duas hastes em tubo de aço no formato oblongo 18x43mm e apoio de braço em poliuretano injetado.

PRANCHETA – tampo produzido em aglomerado de 18mm com acabamento nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP) e fita de borda em PVC batida com 3mm de espessura, abaulada. O mecanismo é composto por apoio de fixação do tampo, produzido em chapa de aço, soldada ao mecanismo, composto por um suporte fixo e um suporte

FIXAÇÃO– assento é fixado na longarina através da chapa em forma de “U” da travessa e do suporte do assento por 4 parafusos M8x10mm cada. A estrutura dos braços é fixada através da travessa central do conjunto de braços no suporte do assento.

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

DIMENSÕES GERAIS MINIMAS:
1872x 644x 880mm (L x P x H)

	<p>H assento: 450mm em relação ao piso H braços: 664mm em relação ao piso Apresentar Parecer Técnico comprovando que o produto atende a NR-17, assinado por médico do trabalho ou profissional qualificado para tal responsabilidade. - Garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação. - Montagem a cargo da contratada e conforme local de entrega constante do termo de referência.</p>			
31.	<p>ESTE ITEM FOI EXCLUÍDO POR INTERESSE DA ADMINISTRAÇÃO.</p> <p>LONGARINA COM 02 LUGARES</p> <p>ASSENTO – moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia, composto por alma injetada em polipropileno (espessura 12mm), estofado em espuma de poliuretano injetado (espessura 67mm) de densidade entre 50/60kg/m³ (moldado sob pressão, expandido por água, método este que elimina o uso de solventes tóxicos, garante maior qualidade e resistência), revestido em tecido ou vinil, e contra assento e borda protetora únicos produzidos em polipropileno injetado. Dimensões mínimas do assento 482x492mm (L x P).</p> <p>ENCOSTO – moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia, composto por alma injetada em polipropileno (espessura 12mm), estofado em espuma de poliuretano injetado (espessura 55mm) de densidade entre 50/60kg/m³ (moldado sob pressão, expandido por água, método este que elimina o uso de solventes tóxicos, garante maior qualidade e resistência), revestido em tecido ou vinil, e contra encosto e borda protetora únicos produzidos em polipropileno injetado. Dimensões mínimas do encosto 465x430mm (L x H).</p> <p>ESTRUTURA– <u>estrutura do assento/encosto</u>: composta por base suspensa em forma de “U” produzida em tudo de aço Ø 7/8”, soldadas em uma canaleta produzida em chapa de aço também dobrada em forma de “U”. Duas chapas de fixação do assento, em aço, são soldadas nas extremidades da canaleta. <u>Estrutura da base da longarina</u>: composta por travessa central horizontal produzida em tubo de aço 30x70mm e duas colunas verticais em tubo de aço redondo Ø 2” soldados na mesma. Duas bases produzidas em alumínio, encaixadas nas colunas verticais. Recebe parafusos 4,8x75mm para fixação no piso (modelo auditório).</p> <p>FIXAÇÃO – A fixação do encosto no assento é feita através de uma haste produzida em tubo de formato oblongo 18x43mm. O encosto possui duas porcas garras fixadas na alma (na parte de trás da mesma) onde fixa-se a haste, através de parafusos M6x20mm e a mesma será presa na travessa central horizontal da longarina em uma canaleta produzida em chapa de aço assento através de parafusos M10x16mm, presa a uma braçadeira em chapa de aço por parafusos M6x16mm. O assento é fixado na travessa central horizontal da longarina pela mesma canaleta onde fixa-se o encosto. A fixação do tampo da mesa na longarina é feita por parafusos autoatarrachantes, em uma canaleta produzida em chapa de aço, presa a uma braçadeira em chapa de aço por parafusos M6x16mm.</p> <p>ACABAMENTO - Todas peças metálicas usadas no processo</p>			
32.		<p>Unidade</p>	<p>35</p>	<p>BR0197110</p>

	<p>de fabricação, recebem tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C.</p> <p>BRAÇO FIXO TRAPEZOIDAL – em formato trapezoidal, produzido com alma em ferro chato, revestido em poliuretano injetado.</p> <p>Apresentar Laudo Técnico comprovando que o produto atende a NR-17, assinado por médico do trabalho ou profissional qualificado para tal responsabilidade.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação. - Montagem a cargo da contratada e conforme local de entrega constante do termo de referência. 			
33.	<p>LONGARINA POLTRONA 3 LUGARES COM ENCOSTO TELADO COM PRANCHETA</p> <p>ASSENTO – moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia, composto por alma em madeira compensada (espessura 12mm), estofado em espuma de poliuretano injetado (espessura 46mm), de densidade entre 50/60kg/m³ (moldado sob pressão, expandido por água, método este que elimina o uso de solventes tóxicos, garante maior qualidade e resistência), revestido em tecido ou vinil. Dimensões mínimas do assento 480x460mm (L x P).</p> <p>ENCOSTO – o suporte do encosto é composto por três partes. <u>Suporte superior</u> produzido em tubo de aço Ø 7/8” (espessura 1,9mm), dobrado em forma de “U”. <u>Suporte inferior</u> também produzido em tubo de aço Ø 7/8” (espessura 1,9mm) e dobrado em forma de “U”, com dois tubos de aço Ø18mm (espessura 1,9mm) encaixados nas extremidades do mesmo para a fixação do suporte superior <u>Travessa de suporte para o tecido do encosto</u> produzida em tubo de aço Ø 5/8” (espessura 1,5mm) em forma de arco, com duas buchas produzidas em tubo de aço Ø 7/8” (espessura 1,9) soldadas nas extremidades, para ser encaixada nos dois tubos das extremidades do suporte inferior. Na estrutura é fixa tela flexível altamente resistente 100% poliéster, com “faixa” de acabamento em tela dublada e costura nas extremidades ou tela dupla sem costura. Encosto medindo no mínimo 448x527mm (LxH).</p> <p>ESTRUTURA – composta por travessa horizontal da longarina produzida em tubo de aço redondo de Ø60mm (3mm de espessura) medindo 1175mm de comprimento para 2 posições e 1800mm para 3 posições. Em cada extremidade da travessa horizontal é soldada uma chapa para fixação da tampa de acabamento lateral, e 2 pés curvos produzidos em tubo de aço redondo de Ø32mm (2,65mm de espessura) medindo 292mm de altura, na base dos quais é soldada uma aruela de Ø26mm (4,76mm de espessura) servindo para encaixe das sapatas niveladoras produzidas em nylon. Sobre a travessa horizontal são soldadas chapas dobradas em forma “U” medindo no mínimo 66x66x20mm (4,75mm de espessura) através das quais a longarina é unida ao suporte do assento ou da mesa.</p> <p>BRAÇO– estrutura em forma de “U” produzida em tubo de aço redondo de Ø25,4mm (1,9mm de espessura) soldada</p>	Unidade	40	BR0197110

		<p>perpendicularmente a 2 travessas de suporte do assento, paralelas entre si a 155mm uma da outra (entre eixos), medindo 265mm de comprimento, produzidas em tubo de aço Ø 25,4mm (espessura mínima 2,0mm) com acabamento na extremidade de ponteira injetada em polipropileno, e unidas através de 1 chapa medindo 160x75mm (4,75mm de espessura). Na face inferior da base são encaixadas 4 sapatas protetoras produzidas em nylon.</p> <p>PRANCHETA - possui movimento escamoteável, é injetada em plástico em forma de gota medindo no mínimo 335x264x15mm (L x P x H). É soldada no braço direito ou esquerdo através de conjunto de suporte de pino, pino Ø16,8mm e pino trava Ø6mm.</p> <p>FIXAÇÃO – assento é fixado na longarina através da chapa em forma de “U” da travessa e do suporte do assento por 4 parafusos M8x10mm cada, e unido ao encosto através da mola amortecedora, produzida em chapa de aço dobrada (4,76mm de espessura) por 4 parafusos. Na estrutura do encosto é fixada por 2 parafusos M6x12 de cada lado uma chapa em forma de V produzida em aço (4,76mm de espessura), unindo o encosto na estrutura da cadeira por 1 parafuso M8x20 de cada lado</p> <p>ACABAMENTO - Todas peças metálicas usadas no processo de fabricação, recebem tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C.</p> <p>DIMENSÕES GERAIS MINIMAS: 1834x 632x 785mm (L x P x H) – 3 posições</p> <p>H assento: 470mm em relação ao piso H braços: 680mm em relação ao piso H prancheta: 660mm em relação ao piso.</p> <p>Apresentar Parecer Técnico comprovando que o produto atende a NR-17, assinado por médico do trabalho ou profissional qualificado para tal responsabilidade.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação. - Montagem a cargo da contratada e conforme local de entrega constante do termo de referência. 			
GRUPO 04 – SOFÁS ITENS 34 E 35					
04	34.	<p>SOFÁ EXECUTIVO DE 02 LUGARES</p> <p>ASSENTO – moldado anatomicamente é composto por alma em madeira compensada (espessura 18mm), estofada em espuma de poliuretano injetado de densidade entre 50/60kg/m³ (expandido por água, método este que elimina o uso de solventes tóxicos, garante maior qualidade e resistência), revestido em tecido, vinil ou couro. Dimensões mínimas do assento 600x530x160mm (L x P x H), sendo 460mm de profundidade útil do assento.</p> <p>ENCOSTO – moldado anatomicamente é composto por alma em madeira compensada (espessura 12mm), estofado em</p>	Unidade	45	BR0197110

	<p>espuma de poliuretano injetado de densidade entre 50/60kg/m³ (expandido por água, método este que elimina o uso de solventes tóxicos, garante maior qualidade e resistência), revestido em tecido ou vinil. Dimensões mínimas do encosto 600x130x460mm (L x P x H).</p> <p>BRAÇO – composto por alma em madeira compensada (espessura 25mm), estofado em espuma de poliuretano injetado de densidade 60g/cm³, revestido em tecido ou vinil, medindo no mínimo 120x677x630mm (L x P x H)</p> <p>PAINEL FRONTAL E POSTERIOR – produzido em aglomerado (espessura 18mm), revestidos em tecido ou vinil.</p> <p>NIVELADOR DE ALTURA – composto por parafuso M8X20mm e base em polipropileno. A fixação é feita através de uma chapa de aço fixada no braço da poltrona através de parafusos auto-atarrachantes, onde possui um furo com rosca para a fixação do nivelador.</p> <p>FIXAÇÃO – A fixação do encosto no assento é feita através de uma mola produzida em ferro chato (espessura 8mm) e fixada através de buchas metálicas cravadas na almas dos mesmos por parafusos M6X20mm. O assento é fixado em duas estruturas produzidas em tudo de aço retangular 30x70mm (espessura 1,9mm) com uma chapa de aço soldada no centro para a fixação do assento através de parafuso auto-atarrachante e nas extremidades são soldadas duas chapas de aço para a fixação dos braços através de parafusos M6X50mm.</p> <p>Os painéis frontal e posterior para acabamento são fixados através de buchas plásticas fixadas nos mesmos e parafusos auto-atarrachantes.</p> <p>ACABAMENTO - Todas peças metálicas usadas no processo de fabricação, recebem tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C.</p> <p>DIMENSÕES GERAIS MINIMAS: 1450x740x 800mm (L x P x H) H do Assento: 450mm (em relação ao piso) H do Braço: 650mm (em relação ao piso).</p> <p>Apresentar Laudo Técnico comprovando que o produto atende a NR-17, assinado por médico do trabalho ou profissional qualificado para tal responsabilidade. - Garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação. - Montagem a cargo da contratada e conforme local de entrega constante do termo de referência.</p>			
35.	<p>SOFÁ EXECUTIVO DE 3 LUGARES</p> <p>ASSENTO – moldado anatomicamente é composto por alma em madeira compensada (espessura 18mm), estofada em espuma de poliuretano injetado de densidade entre 50/60kg/m³ (expandido por água, método este que elimina o uso de solventes tóxicos, garante maior qualidade e resistência), revestido em tecido ou vinil. Dimensões mínimas</p>	Unidade	54	BR0197110

		<p>do assento 600x530x160mm (L x P x H), sendo 460mm de profundidade útil do assento.</p> <p>ENCOSTO – moldado anatomicamente é composto por alma em madeira compensada (espessura 12mm), estofado em espuma de poliuretano injetado de densidade entre 50/60kg/m³ (expandido por água, método este que elimina o uso de solventes tóxicos, garante maior qualidade e resistência), revestido em tecido ou vinil. Dimensões mínimas do encosto 600x130x460mm (L x P x H).</p> <p>BRAÇO – composto por alma em madeira compensada (espessura 25mm), estofado em espuma de poliuretano injetado de densidade 60g/cm³, revestido em tecido, vinil ou couro, medindo no mínimo 120x677x630mm (L x P x H)</p> <p>PAINEL FRONTAL E POSTERIOR – produzido em aglomerado (espessura 18mm), revestidos em tecido ou vinil.</p> <p>NIVELADOR DE ALTURA – composto por parafuso M8X20mm e base em polipropileno. A fixação é feita através de uma chapa de aço fixada no braço da poltrona através de parafusos auto-atarrachantes, onde possui um furo com rosca para a fixação do nivelador.</p> <p>FIXAÇÃO – A fixação do encosto no assento é feita através de uma mola produzida em ferro chato (espessura 8mm) e fixada através de buchas metálicas cravadas na almas dos mesmos por parafusos M6X20mm. O assento é fixado em duas estruturas produzidas em tudo de aço retangular 30x70mm (espessura 1,9mm) com uma chapa de aço soldada no centro para a fixação do assento através de parafuso auto-atarrachante e nas extremidades são soldadas duas chapas de aço para a fixação dos braços através de parafusos M6X50mm.</p> <p>Os painéis frontal e posterior para acabamento são fixados através de buchas plásticas fixadas nos mesmos e parafusos auto-atarrachantes.</p> <p>ACABAMENTO - Todas peças metálicas usadas no processo de fabricação, recebem tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C.</p> <p>DIMENSÕES GERAIS MINIMAS :</p> <p>2040x740x 800mm (L x P x H)</p> <p>Assento: 450mm (em relação ao piso)</p> <p>H do Braço: 650mm (em relação ao piso).</p> <p>Apresentar Laudo Técnico comprovando que o produto atende a NR-17, assinado por médico do trabalho ou profissional qualificado para tal responsabilidade.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação. - Montagem a cargo da contratada e conforme local de entrega constante do termo de referência. 			
GRUPO 05 – MESAS					
ITENS 36 a 54					
05	36.	MESA EM LAMINADO MELAMINICO MED.800X600X740	Unidade	163	BR0197110

TAMPO – tampo em formato retangular ou retangular com ângulo constituído em aglomerado de 25mm de espessura com acabamento nas duas faces (inferior e superior) em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais dos tampos recebem fita de borda reta produzida em PVC com espessura de 3mm e raio de 3mm nas extremidades superior e inferior de acordo com as normas da ABNT, coladas pelo processo Hot Melt.

ESTRUTURA – auto-portante composta por 2 cavaletes laterais e 1 travessa horizontal. Cavaletes laterais são formados por coluna vertical em forma de “C”, produzida em chapa de aço estampada (1,5mm de espessura), dentro da qual é encaixado perfil produzido em ABS com 3 canais distintos para passagem de fiação e fechamento constituído por tampa removível produzida em ABS encaixada no perfil; na parte superior é soldado perfil em formato retangular medindo 15x62x60mm produzido em chapa de aço (1,5mm de espessura), no qual serão fixadas as travessas estruturais.

A parte inferior da coluna vertical é fixada por 2 parafusos M10x20mm em uma pata (base) de formato côncavo, estampada, sem ponteiros e cortada a laser (1,9mm de espessura), possuindo cada pata inferior 2 niveladores de altura com rosca M8x37mm produzidos com base em polipropileno. Na parte superior a coluna é soldada a uma chapa em “L” (2,7mm de espessura), por solda MAG, através da qual o cavalete lateral será fixado ao tampo.

Travessa horizontal composta por perfil externo e interno. Perfil externo em formato retangular medindo 60x15mm produzido em chapa de aço (1,5mm de espessura) e perfil interno produzido em chapa de aço (3,4mm de espessura), unidos através de dispositivo de montagem regulável, encaixado dentro do perfil externo e composto por 2 perfis de encaixe produzidos em ABS, 2 porcas M6 e 2 parafusos M6x6mm com a função de ajuste do comprimento.

FIXAÇÃO – o tampo é fixado na estrutura através da chapa em “L” do cavalete lateral e de 4 buchas metálicas M6x13mm embutidas na face inferior do tampo por 4 parafusos M6x16mm para cada cavalete.

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

Acessórios:

- Painel frontal produzido em aglomerado de 25mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão e laterais recebem perfil de borda reta produzida em PVC com espessura de 1mm, coladas pelo processo Hot Melt. O painel frontal é fixado através de 2 chapas dobradas por 2 parafusos M6x12mm no tampo e 2 parafusos M6x12mm e 2 parafusos MF7x11mm no painel.

- Divisor lateral (apenas para ser utilizado em mesa reta + auxiliar) produzido em aglomerado de 25mm de espessura,

	<p>revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão e laterais recebem perfil de borda reta produzida em PVC com espessura de 1mm, coladas pelo processo Hot Melt. A face superior recebe perfil em alumínio para encaixe de acessórios. O divisor lateral é fixado através de perfil em “L” produzido em alumínio fundido e acabamento plástico por 2 auto-atarrachante 4,5x25mm no tampo e 1 parafuso M6x16mm e 1 auto-atarrachante 4x16mm no divisor.</p> <p><u>dimensão</u> 800x600x740mm</p> <p>Admitindo-se uma variação de até 5% para mais nas medidas apresentadas.</p> <p>Apresentar Certificado de Conformidade emitido pela ABNT, comprovando que o produto está devidamente enquadrado dentro da NBR 13966 e Parecer Técnico comprovando que o produto atende a NR-17, assinado por médico do trabalho ou profissional qualificado para tal responsabilidade.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação. - Montagem a cargo da contratada e conforme local de entrega constante do termo de referência. 			
37.	<p>MESA EM LAMINADO MELAMINICO 1000X700X740</p> <p>TAMPO – tampo em formato retangular ou retangular com ângulo constituído em aglomerado de 25mm de espessura com acabamento nas duas faces (inferior e superior) em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais dos tampos recebem fita de borda reta produzida em PVC com espessura de 3mm e raio de 3mm nas extremidades superior e inferior de acordo com as normas da ABNT, coladas pelo processo Hot Melt.</p> <p>ESTRUTURA – auto-portante composta por 2 cavaletes laterais e 1 travessa horizontal. <u>Cavaletes laterais</u> são formados por coluna vertical em forma de “C”, produzida em chapa de aço estampada (1,5mm de espessura), dentro da qual é encaixado perfil produzido em ABS com 3 canais distintos para passagem de fiação e fechamento constituído por tampa removível produzida em ABS encaixada no perfil; na parte superior é soldado perfil em formato retangular medindo 15x62x60mm produzido em chapa de aço (1,5mm de espessura), no qual serão fixadas as travessas estruturais.</p> <p>A parte inferior da coluna vertical é fixada por 2 parafusos M10x20mm em uma pata (base) de formato côncavo, estampada, sem ponteiros e cortada a laser (1,9mm de espessura), possuindo cada pata inferior 2 niveladores de altura com rosca M8x37mm produzidos com base em polipropileno. Na parte superior a coluna é soldada a uma chapa em “L” (2,7mm de espessura), por solda MAG, através da qual o cavalete lateral será fixado ao tampo.</p> <p><u>Travessa horizontal</u> composta por perfil externo e interno. Perfil externo em formato retangular medindo 60x15mm produzido em chapa de aço (1,5mm de espessura) e perfil interno produzido em chapa de aço (3,4mm de espessura), unidos através de dispositivo de montagem regulável, encaixado dentro do perfil externo e composto por 2 perfis de encaixe produzidos em ABS, 2 porcas M6 e 2 parafusos M6x6mm com a função de ajuste do comprimento.</p> <p>FIXAÇÃO – o tampo é fixado na estrutura através da chapa</p>	Unidade	150	BR0197110

	<p>em “L” do cavalete lateral e de 4 buchas metálicas M6x13mm embutidas na face inferior do tampo por 4 parafusos M6x16mm para cada cavalete.</p> <p>ACABAMENTO - Todas peças metálicas usadas no processo de fabricação, recebem tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C.</p> <p>Acessórios:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Painel frontal produzido em aglomerado de 25mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão e laterais recebem perfil de borda reta produzida em PVC com espessura de 1mm, coladas pelo processo Hot Melt. O painel frontal é fixado através de 2 chapas dobradas por 2 parafusos M6x12mm no tampo e 2 parafusos M6x12mm e 2 parafusos MF7x11mm no painel. . - Divisor lateral produzido em aglomerado de 25mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão e laterais recebem perfil de borda reta produzida em PVC com espessura de 1mm, coladas pelo processo Hot Melt. A face superior recebe perfil em alumínio para encaixe de acessórios. O divisor lateral é fixado através de perfil em “L” produzido em alumínio fundido e acabamento plástico por 2 auto-atarrachante 4,5x25mm no tampo e 1 parafuso M6x16mm e 1 auto-atarrachante 4x16mm no divisor. - Calha eletrificável dobrada em forma de “C”, medindo 500x162x49mm (LxPxH), produzida em chapa de aço (1,2mm de espessura) é encaixada na travessa estrutural da mesa através de suporte produzido em polipropileno homopolímero. - Barra de tomadas produzida em chapa de aço pintado na cor preto, possui 4 elétricas e 3 RJ <p><u>dimensão</u></p> <p>1000x700x740mm</p> <p>Admitindo-se uma variação de até 5% para mais nas medidas apresentadas.</p> <p>Apresentar Certificado de Conformidade emitido pela ABNT, comprovando que o produto está devidamente enquadrado dentro da NBR 13966 e Parecer Técnico comprovando que o produto atende a NR-17, assinado por médico do trabalho ou profissional qualificado para tal responsabilidade.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação. - Montagem a cargo da contratada e conforme local de entrega constante do termo de referência. 			
38.	<p>MESA EM LAMINADO MELAMINICO 1200X700X740</p> <p>TAMPO – tampo em formato retangular ou retangular com ângulo constituído em aglomerado de 25mm de espessura com acabamento nas duas faces (inferior e superior) em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais dos tampos recebem fita de borda reta produzida em PVC com espessura de 3mm e raio de 3mm nas extremidades superior e inferior de acordo com as normas da ABNT, coladas pelo</p>	Unidade	203	BR0197110

processo Hot Melt..

ESTRUTURA – auto-portante composta por 2 cavaletes laterais e 1 travessa horizontal. Cavaletes laterais são formados por coluna vertical em forma de “C”, produzida em chapa de aço estampada (1,5mm de espessura), dentro da qual é encaixado perfil produzido em ABS com 3 canais distintos para passagem de fiação e fechamento constituído por tampa removível produzida em ABS encaixada no perfil; na parte superior é soldado perfil em formato retangular medindo 15x62x60mm produzido em chapa de aço (1,5mm de espessura), no qual serão fixadas as travessas estruturais.

A parte inferior da coluna vertical é fixada por 2 parafusos M10x20mm em uma pata (base) de formato côncavo, estampada, sem ponteiros e cortada a laser (1,9mm de espessura), possuindo cada pata inferior 2 niveladores de altura com rosca M8x37mm produzidos com base em polipropileno. Na parte superior a coluna é soldada a uma chapa em “L” (2,7mm de espessura), por solda MAG, através da qual o cavalete lateral será fixado ao tampo.

Travessa horizontal composta por perfil externo e interno. Perfil externo em formato retangular medindo 60x15mm produzido em chapa de aço (1,5mm de espessura) e perfil interno produzido em chapa de aço (3,4mm de espessura), unidos através de dispositivo de montagem regulável, encaixado dentro do perfil externo e composto por 2 perfis de encaixe produzidos em ABS, 2 porcas M6 e 2 parafusos M6x6mm com a função de ajuste do comprimento.

FIXAÇÃO – o tampo é fixado na estrutura através da chapa em “L” do cavalete lateral e de 4 buchas metálicas M6x13mm embutidas na face inferior do tampo por 4 parafusos M6x16mm para cada cavalete.

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

Acessórios:

- Painel frontal produzido em aglomerado de 25mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão e laterais recebem perfil de borda reta produzida em PVC com espessura de 1mm, coladas pelo processo Hot Melt. O painel frontal é fixado através de 2 chapas dobradas por 2 parafusos M6x12mm no tampo e 2 parafusos M6x12mm e 2 parafusos MF7x11mm no painel.

- Divisor lateral produzido em aglomerado de 25mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão e laterais recebem perfil de borda reta produzida em PVC com espessura de 1mm, coladas pelo processo Hot Melt. A face superior recebe perfil em alumínio para encaixe de acessórios. O divisor lateral é fixado através de perfil em “L” produzido em alumínio fundido e acabamento plástico por 2 auto-atarrachante 4,5x25mm no tampo e 1 parafuso M6x16mm e 1 auto-atarrachante 4x16mm

	<p>no divisor.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Calha eletrificável dobrada em forma de “C”, medindo 500x162x49mm (LxPxH), produzida em chapa de aço (1,2mm de espessura) é encaixada na travessa estrutural da mesa através de suporte produzido em polipropileno homopolímero. - Barra de tomadas produzida em chapa de aço pintado na cor preto, possui 4 elétricas e 3 RJ ou 3 elétricas e 2 RJ. <p><u>dimensão</u></p> <p>1200x700x740mm</p> <p>Admitindo-se uma variação de até 5% para mais nas medidas apresentadas</p> <p>Apresentar Certificado de Conformidade emitido pela ABNT, comprovando que o produto está devidamente enquadrado dentro da NBR 13966 e Parecer Técnico comprovando que o produto atende a NR-17, assinado por médico do trabalho ou profissional qualificado para tal responsabilidade.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação. - Montagem a cargo da contratada e conforme local de entrega constante do termo de referência. 			
39.	<p>MESA EM LAMINADO MELAMINICO 1400X700X740</p> <p>TAMPO – tampo em formato retangular ou retangular com ângulo constituído em aglomerado de 25mm de espessura com acabamento nas duas faces (inferior e superior) em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais dos tampos recebem fita de borda reta produzida em PVC com espessura de 3mm e raio de 3mm nas extremidades superior e inferior de acordo com as normas da ABNT, coladas pelo processo Hot Melt.</p> <p>ESTRUTURA – auto-portante composta por 2 cavaletes laterais e 1 travessa horizontal. <u>Cavaletes laterais</u> são formados por coluna vertical em forma de “C”, produzida em chapa de aço estampada (1,5mm de espessura), dentro da qual é encaixado perfil produzido em ABS com 3 canais distintos para passagem de fiação e fechamento constituído por tampa removível produzida em ABS encaixada no perfil; na parte superior é soldado perfil em formato retangular medindo 15x62x60mm produzido em chapa de aço (1,5mm de espessura), no qual serão fixadas as travessas estruturais.</p> <p>A parte inferior da coluna vertical é fixada por 2 parafusos M10x20mm em uma pata (base) de formato côncavo, estampada, sem ponteiros e cortada a laser (1,9mm de espessura), possuindo cada pata inferior 2 niveladores de altura com rosca M8x37mm produzidos com base em polipropileno. Na parte superior a coluna é soldada a uma chapa em “L” (2,7mm de espessura), por solda MAG, através da qual o cavalete lateral será fixado ao tampo.</p> <p><u>Travessa horizontal</u> composta por perfil externo e interno. Perfil externo em formato retangular medindo 60x15mm produzido em chapa de aço (1,5mm de espessura) e perfil interno produzido em chapa de aço (3,4mm de espessura), unidos através de dispositivo de montagem regulável, encaixado dentro do perfil externo e composto por 2 perfis de encaixe produzidos em ABS, 2 porcas M6 e 2 parafusos M6x6mm com a função de ajuste do comprimento.</p>	Unidade	65	BR0197110

	<p>FIXAÇÃO – o tampo é fixado na estrutura através da chapa em “L” do cavalete lateral e de 4 buchas metálicas M6x13mm embutidas na face inferior do tampo por 4 parafusos M6x16mm para cada cavalete.</p> <p>ACABAMENTO - Todas peças metálicas usadas no processo de fabricação, recebem tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C.</p> <p>Acessórios:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Painel frontal produzido em aglomerado de 25mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão e laterais recebem perfil de borda reta produzida em PVC com espessura de 1mm, coladas pelo processo Hot Melt. O painel frontal é fixado através de 2 chapas dobradas por 2 parafusos M6x12mm no tampo e 2 parafusos M6x12mm e 2 parafusos MF7x11mm no painel. - Divisor lateral produzido em aglomerado de 25mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão e laterais recebem perfil de borda reta produzida em PVC com espessura de 1mm, coladas pelo processo Hot Melt. A face superior recebe perfil em alumínio para encaixe de acessórios. O divisor lateral é fixado através de perfil em “L” produzido em alumínio fundido e acabamento plástico por 2 auto-atarrachante 4,5x25mm no tampo e 1 parafuso M6x16mm e 1 auto-atarrachante 4x16mm no divisor. - Calha eletrificável dobrada em forma de “C”, medindo 500x162x49mm (LxPxH), produzida em chapa de aço (1,2mm de espessura) é encaixada na travessa estrutural da mesa através de suporte produzido em polipropileno homopolímero. - Barra de tomadas produzida em chapa de aço pintado na cor preto, possui 4 elétricas e 3 RJ <u>Dimensão:</u> 1400x700x740mm <p>Admitindo-se uma variação de até 5% para mais nas medidas apresentadas.</p> <p>Apresentar Certificado de Conformidade emitido pela ABNT, comprovando que o produto está devidamente enquadrado dentro da NBR 13966 e Parecer Técnico comprovando que o produto atende a NR-17, assinado por médico do trabalho ou profissional qualificado para tal responsabilidade.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação. - Montagem a cargo da contratada e conforme local de entrega constante do termo de referência. 			
40.	ESTE ITEM FOI EXCLUÍDO POR INTERESSE DA ADMINISTRAÇÃO.			
41.	ESTE ITEM FOI EXCLUÍDO POR INTERESSE DA ADMINISTRAÇÃO.			

	<p>MESA EM LAMINADO MELAMINICO 1000X600X740</p> <p>TAMPO – tampo em formato retangular ou retangular com ângulo constituído em aglomerado de 25mm de espessura com acabamento nas duas faces (inferior e superior) em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais dos tampos recebem fita de borda reta produzida em PVC com espessura de 3mm e raio de 3mm nas extremidades superior e inferior de acordo com as normas da ABNT, coladas pelo processo Hot Melt. Furação para encaixe da tampa basculante opcional</p> <p>.</p> <p>ESTRUTURA – auto-portante composta por 2 cavaletes laterais e 1 travessa horizontal. <u>Cavaletes laterais</u> são formados por coluna vertical em forma de “C”, produzida em chapa de aço estampada (1,5mm de espessura), dentro da qual é encaixado perfil produzido em ABS com 3 canais distintos para passagem de fiação e fechamento constituído por tampa removível produzida em ABS encaixada no perfil; na parte superior é soldado perfil em formato retangular medindo 15x62x60mm produzido em chapa de aço (1,5mm de espessura), no qual serão fixadas as travessas estruturais.</p> <p>A parte inferior da coluna vertical é fixada por 2 parafusos M10x20mm em uma pata (base) de formato côncavo, estampada, sem ponteiros e cortada a laser (1,9mm de espessura), possuindo cada pata inferior 2 niveladores de altura com rosca M8x37mm produzidos com base em polipropileno. Na parte superior a coluna é soldada a uma chapa em “L” (2,7mm de espessura), por solda MAG, através da qual o cavalete lateral será fixado ao tampo.</p> <p>42. <u>Travessa horizontal</u> composta por perfil externo e interno. Perfil externo em formato retangular medindo 60x15mm produzido em chapa de aço (1,5mm de espessura) e perfil interno produzido em chapa de aço (3,4mm de espessura), unidos através de dispositivo de montagem regulável, encaixado dentro do perfil externo e composto por 2 perfis de encaixe produzidos em ABS, 2 porcas M6 e 2 parafusos M6x6mm com a função de ajuste do comprimento.</p> <p>FIXAÇÃO – o tampo é fixado na estrutura através da chapa em “L” do cavalete lateral e de 4 buchas metálicas M6x13mm embutidas na face inferior do tampo por 4 parafusos M6x16mm para cada cavalete.</p> <p>ACABAMENTO - Todas peças metálicas usadas no processo de fabricação, recebem tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C.</p> <p>Acessórios:</p> <p>- Painel frontal produzido em aglomerado de 25mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão e laterais recebem perfil de borda reta produzida em PVC com espessura de 1mm, coladas pelo processo Hot Melt. O painel frontal é fixado através de 2 chapas dobradas por 2 parafusos M6x12mm no tampo e 2 parafusos M6x12mm e 2 parafusos MF7x11mm no</p>	<p>Unidade</p>	<p>65</p>	<p>BR0197110</p>
--	---	-----------------------	------------------	-------------------------

	<p>painel.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Divisor lateral produzido em aglomerado de 25mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão e laterais recebem perfil de borda reta produzida em PVC com espessura de 1mm, coladas pelo processo Hot Melt. A face superior recebe perfil em alumínio para encaixe de acessórios. O divisor lateral é fixado através de perfil em “L” produzido em alumínio fundido e acabamento plástico por 2 auto-atarrachante 4,5x25mm no tampo e 1 parafuso M6x16mm e 1 auto-atarrachante 4x16mm no divisor. - Calha eletrificável dobrada em forma de “C”, medindo 500x162x49mm (LxPxH), produzida em chapa de aço (1,2mm de espessura) é encaixada na travessa estrutural da mesa através de suporte produzido em polipropileno homopolímero. - Barra de tomadas produzida em chapa de aço pintado na cor preto, possui 4 elétricas e 3 RJ <p><u>dimensão</u></p> <p>1000x600x740mm</p> <p>Admitindo-se uma variação de até 5% para mais nas medidas apresentadas.</p> <p>Apresentar Certificado de Conformidade emitido pela ABNT, comprovando que o produto está devidamente enquadrado dentro da NBR 13966 e Parecer Técnico comprovando que o produto atende a NR-17, assinado por médico do trabalho ou profissional qualificado para tal responsabilidade.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação. - Montagem a cargo da contratada e conforme local de entrega constante do termo de referência. 			
43.	ESTE ITEM FOI EXCLUÍDO POR INTERESSE DA ADMINISTRAÇÃO.			
44.	<p>MESA PARA REUNÃO MED. 1200X740</p> <p>TAMPO – tampo circular produzido em aglomerado de 25mm de espessura com acabamento nas duas faces (inferior e superior) em laminado melamínico de baixa pressão (BP). Recebe fita de borda reta produzida em PVC de 3mm de espessura, com raio de 3mm nas extremidades superior e inferior de acordo com as normas da ABNT, colada pelo processo Hot Melt.</p> <p>ESTRUTURA – formada por uma coluna central, produzida em tubo de aço redondo de Ø de 100mm (1,5mm de espessura), soldada em 4 bases inferiores e 4 bases superiores (patas) cortadas a laser (1,5mm de espessura) sem ponteiros e com fechamento frontal da mesma chapa formando uma estrutura de formato arredondado na parte frontal, possuindo cada pata inferior 2 niveladores de altura com rosca M8x40 produzidos com base em polipropileno.</p> <p>FIXAÇÃO – o tampo é fixado na estrutura por buchas metálicas M6x13 embutidas na face inferior do tampo e unido por parafusos M6x35.</p> <p>Admitindo-se uma variação de até 5% para mais nas medidas apresentadas.</p>	Unidade	55	BR0197110

	<p>ACABAMENTO - Todas peças metálicas usadas no processo de fabricação, recebem tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C.</p> <p>Apresentar Parecer Técnico comprovando que o produto atende a NR-17, assinado por médico do trabalho ou profissional qualificado para tal responsabilidade.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação. - Montagem a cargo da contratada e conforme local de entrega constante do termo de referência. 			
45.	<p>MESA DE REUNIÃO OVAL MED. 2000X1000X740</p> <p>Mesa de reunião Oblonga medindo no mínimo 2000x1000mm</p> <p>Tampo – tampo em formato oblongo produzido em MDP de no mínimo 25mm de espessura com acabamento nas duas faces (inferior e superior) em laminado melamínico de baixa pressão (BP). Com fita de borda reta produzida em PVC com (3mm de espessura mínima) com raio de no mínimo 3mm nas extremidades superior e inferior de acordo com as normas da ABNT, colada pelo processo Hot Melt.</p> <p>Estrutura – formada por 2 cavaletes laterais, compostos por tubo industrial redondo com diâmetro de no mínimo 100mm soldados em base inferior e base superior (patas) duplas cortadas a laser (1,9mm de espessura mínima) sem ponteiras e com fechamento frontal da mesma chapa formando uma estrutura de formato arredondado na parte frontal, possuindo cada pata inferior 2 niveladores de altura com rosca M8x40 produzidos com base em polipropileno. Cavaletes unidos por travessa produzida em aço 40x80mm de 1,5mm de espessura mínima.</p> <p>Fixação – tampo fixado na estrutura por buchas metálicas M6x13 embutidas na face inferior do tampo e unido às chapas de aço de apoio (3mm de espessura mínima), fixadas à base superior do cavalete e travessa central por parafusos M6x45 e parafusos M6x35.</p> <p>Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação com tratamento desengraxante a quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C.</p> <p>Admitindo-se uma variação de até 5% para mais nas medidas apresentadas.</p> <p>Apresentar Parecer Técnico comprovando que o produto atende a NR-17, assinado por médico do trabalho ou profissional qualificado para tal responsabilidade.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação. - Montagem a cargo da contratada e conforme local de entrega constante do termo de referência. 	Unidade	43	BR0197110
46.	<p>MESA DE REUNIÃO MODULAR MED 2400X1200X740</p> <p>Mesa para Reunião componível medindo no</p>	Unidade	40	BR0197110

	<p>minimo2400x1200x740mm.</p> <p>Tampo - Mesa auto portante para reunião com 2 módulos externos oval de no mínimo 2400x1200 em MDP de no mínimo 25 mm de espessura com acabamento superior e inferior em laminado melamínico de baixa pressão com 0,3 mm de espessura texturizada na cor a escolher. Acabamento nas extremidades na parte frontal e posterior deverá ter bordas reta em fita de PVC de no mínimo 3 mm de espessura. Com parte superior da fita arredondada com raio de no mínimo 3 mm de acordo com as normas da ABNT de ergonomia e na transversal em fita de PVC de no mínimo 1,0 mm de espessura na mesma cor do laminado coladas pelo processo hot-melt (colagem a quente). O tampo deverá ter em sua parte inferior buchas metálicas M6X13mm para receber os parafusos para fixação do mesmo a estrutura, após fixação de uma chapa de aço de no mínimo 1,5mm de espessura com dimensões e formato da pata superior para apoio e melhor acabamento para fixação do cavalete ao tampo através de parafusos M6X45MM zincado. Cada tampo deve conter um passa cabo em polipropileno com formato de ¼ de um círculo com raio mínimo de 85 mm e Maximo de 100 mm com 03 (três) furos independentes nas extremidades tanto na parte inferior funcionando como guia quanto na parte superior de fechamento que permita a subida independente dos cabos.</p> <p>Sustentação do tampo feita por no mínimo 4 tubos ovais, medindo no minimo 40x77mm, de 1,5mm de espessura ligados entre si através de travessas horizontais fabricadas em tubo de aço, medida 40x60mm, com no minimo 1,5mm de espessura estruturando os pés. A fixação dos dois elementos: tampo e estrutura; é feita através de buchas metálicas, medida M6x13, cravadas abaixo do tampo e unidas ao cavalete através de parafusos RM, medida M6x45mm, de ferro zincado. Os pés da mesa recebem niveladores de nível, medida M8x40, com base em Poliamida.</p> <p>Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação com pré-tratamento que abrange: Desengraxe à quente por meio de imersão em desengraxante alcalino biodegradável, na temperatura de 90º C e pré-tratamento de fosfato de zinco (decapagem e fosfatização) a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epoxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210º C.</p> <p>Admitindo-se uma variação de até 5% para mais nas medidas apresentadas.</p> <p>Apresentar Parecer Técnico comprovando que o produto atende a NR-17, assinado por médico do trabalho ou profissional qualificado para tal responsabilidade.</p> <p>- Garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação.</p> <p>- Montagem a cargo da contratada e conforme local de entrega constante do termo de referência.</p>			
47.	<p>MESA DE REUNIÃO MODULAR MED.3200X1200X740</p> <p>Mesa para Reunião componível 3200x1200x740mm.</p> <p>Tampo - Mesa auto portante para reunião com 2 módulos externos oval de 1200x1200 e 01 interno complementar de 800x1200mm, em MDP de 25 mm de espessura com acabamento superior e inferior em laminado melamínico de baixa pressão com 0,3 mm de espessura texturizada na cor a</p>	Unidade	39	BR0197110

	<p>escolher. Acabamento nas extremidades na parte frontal e posterior deverá ter bordas reta em fita de PVC de 3 mm de espessura. Com parte superior da fita arredondada com raio de 3 mm de acordo com as normas da ABNT de ergonomia e na transversal em fita de PVC de 1,0 mm de espessura na mesma cor do laminado coladas pelo processo hot-melt (colagem a quente). O tampo deverá ter em sua parte inferior buchas metálicas M6X13mm para receber os parafusos para fixação do mesmo a estrutura, após fixação de uma chapa de aço de no mínimo 1,5mm de espessura com dimensões e formato da pata superior para apoio e melhor acabamento para fixação do cavalete ao tampo através de parafusos M6X45MM zincado. Cada tampo deve conter um passa cabo em polipropileno com formato de ¼ de um círculo com raio mínimo de 85 mm e Máximo de 100 mm com 03 (três) furos independentes nas extremidades tanto na parte inferior funcionando como guia quanto na parte superior de fechamento que permita a subida independente dos cabos.</p> <p>Estrutura - a sustentação do tampo é feita por no mínimo 4 tubos ovais para cada modulo externo e 8 tubos ovais para os modulo internos , medindo 40x77mm, de 1,5mm de espessura ligados entre si através de travessas horizontais fabricadas em tubo de aço, medida 40x60mm, com 1,5mm de espessura estruturando os pés. A fixação dos dois elementos: tampo e estrutura; é feita através de buchas metálicas, medida M6x13, cravadas abaixo do tampo e unidas ao cavalete através de parafusos RM, medida M6x45mm, de ferro zincado. Os pés da mesa recebem niveladores de nível, medida M8x40, com base em Poliamida.</p> <p>Acabamento - Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação, recebem pré-tratamento que abrange: Desengraxe à quente por meio de imersão em desengraxante alcalino biodegradável, na temperatura de 90° C e pré-tratamento de fosfato de zinco (decapagem e fosfatização) a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epoxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210° C.</p> <p>Admitindo-se uma variação de até 5% para mais nas medidas apresentadas</p> <p>Apresentar Parecer Técnico comprovando que o produto atende a NR-17, assinado por médico do trabalho ou profissional qualificado para tal responsabilidade.</p> <p>- Garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação.</p> <p>- Montagem a cargo da contratada e conforme local de entrega constante do termo de referência.</p>			
48.	ESTE ITEM FOI EXCLUÍDO POR INTERESSE DA ADMINISTRAÇÃO.			
49.	<p>MESA DE CANTO 600X600X362</p> <p>TAMPO – em formato retangular produzido em aglomerado de 25mm de espessura, com acabamento nas duas faces (inferior e superior) em laminado melamínico de baixa pressão (BP). Faces laterais dos tampos recebem fita de borda reta produzida em PVC com espessura de 3mm com raio de 3mm nas extremidades superior e inferior, coladas pelo processo Hot Melt.</p> <p>ESTRUTURA – composta por 2 perfis em forma de “U”</p>	Unidade	45	BR0197110

	<p>produzidas em tubo de aço 18x43mm (espessura 1,5mm) soldados por 2 travessas 18x43mm (espessura 1,5mm)</p> <p>Recebe niveladores de altura M8X40mm com base em polipropileno.</p> <p>FIXAÇÃO - Fixação do tampo na estrutura feita através de buchas metálicas M6X13mm fixadas abaixo do tampo e unida a estrutura por parafusos M6X35mm.</p> <p>DIMENSÕES GERAIS 600x600x365mm (L x P x H),</p> <p>Apresentar Parecer Técnico comprovando que o produto atende a NR-17, assinado por médico do trabalho ou profissional qualificado para tal responsabilidade.</p> <p>- Garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação. - Montagem a cargo da contratada e conforme local de entrega constante do termo de referência.</p>			
50.	<p>MESA DE CENTRO MED.100X600X365</p> <p>TAMPO – em formato retangular produzido em aglomerado de 25mm de espessura, com acabamento nas duas faces (inferior e superior) em laminado melamínico de baixa pressão (BP), alta pressão (AP) ou lâmina de madeira. As faces laterais dos tampos recebem fita de borda reta produzida em PVC com espessura de 3mm com raio de 3mm nas extremidades superior e inferior, coladas pelo processo Hot Melt.</p> <p>ESTRUTURA – composta por 2 perfis em forma de “U” produzidas em tubo de aço 18x43mm (espessura 1,5mm) soldados por 2 travessas 18x43mm (espessura 1,5mm).</p> <p>Recebe niveladores de altura M8X40mm com base em polipropileno.</p> <p>FIXAÇÃO - Fixação do tampo na estrutura feita através de buchas metálicas M6X13mm fixadas abaixo do tampo e unida a estrutura por parafusos M6X35mm.</p> <p>Características específicas.</p> <p>Todas as peças metálicas utilizadas recebem tratamento de desengraxe à quente por meio de imersão em desengraxante alcalino biodegradável, na temperatura de 90°C e tratamento de zinco (decapagem e fosfatização) preparando a superfície para receber a pintura; Pintura eletrostática epóxi-pó, texturizada, com polimerização em estufa na temperatura de no mínimo 180°C, na cor a escolher.</p> <p>Dimensões: Comprimento: 1000 mm</p>	Unidade	30	BR0197110

	<p>Largura: 600 mm</p> <p>Admitindo-se uma variação de até 5% para mais nas medidas apresentadas.</p> <p>Apresentar Parecer Técnico comprovando que o produto atende a NR-17, assinado por médico do trabalho ou profissional qualificado para tal responsabilidade.</p> <p>- Garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação.</p> <p>- Montagem a cargo da contratada e conforme local de entrega constante do termo de referência.</p>			
51.	ESTE ITEM FOI EXCLUÍDO POR INTERESSE DA ADMINISTRAÇÃO.			
52.	<p>MESA RETA AUTO PORTANTE PARA GABINETE MED.2000X900</p> <p>Mesa reta auto portante para gabinete medindo 2000x900mm. Tampo em formato retangular constituído em MDP de 25mm de espessura com acabamento nas duas faces (inferior e superior) em laminado melamínico de baixa pressão (BP). Faces laterais dos tampos recebem fita de borda reta produzida em PVC com espessura de 3mm e raio de 3mm nas extremidades superior e inferior de acordo com as normas da ABNT, coladas pelo processo Hot Melt. Estrutura auto-portante composta por 2 quadros laterais e conjunto de travessas horizontais. <u>Quadros laterais:</u> formados por 2 colunas verticais produzidas em tubo retangular 20x100mm (1,5mm de espessura) posicionadas diagonalmente e 2 horizontais produzidas em tubo retangular 20x70mm (1,5mm de espessura), sendo fixadas tanto superior quanto inferior através de parafusos cabeça sextavada M8x16mm e arruelas parafuso M8 (Ø20x1,9mm). <u>Travessa horizontal</u> composta por perfil externo e interno. <u>Travessa horizontal angular</u> composta por perfil externo angular constituído por 2 tubos soldadas entre si através de solda MAG formando uma angulação e perfil interno. Perfil externo em formato retangular medindo 60x15mm produzido em chapa de aço (1,5mm de espessura) e perfil interno produzido em chapa de aço (3,4mm de espessura), unidos através de dispositivo de montagem regulável, encaixado dentro do perfil externo e composto por 2 perfis de encaixe produzidos em ABS, 2 porcas sextavadas rosca M6 e 2 parafusos M6x6mm com a função de ajuste do comprimento. <u>Perfil de fixação do tampo:</u> produzido em chapa de aço (2,66mm de espessura), dobrado em forma de "C", sendo fixado entre as travessas horizontais de travamento, que ficam dispostas paralelamente, interligando-as, através de 2 parafusos sextavado M6x10mm. Tampo fixado na estrutura através da chapa em "L" do cavalete lateral e de 4 buchas metálicas M6x13mm embutidas na face inferior do tampo por 4 parafusos M6x16mm para cada cavalete.</p> <p>Todas peças metálicas usadas no processo de fabricação, recebem tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C. - Painel frontal: produzido em chapa de aço (1,2mm de espessura), dobrada e encaixada na</p>	Unidade	28	BR0197110

	<p>estrutura antes da fixação do tampo. - Calha eletrificável dobrada em forma de "C", medindo 500x162x49mm (LxPxH), produzida em chapa de aço (1,2mm de espessura) é encaixada na travessa estrutural da mesa através de suporte produzido em ABS. - Barra de tomadas produzida em chapa de aço pintado na cor preto, possui 4 elétricas e 3 RJ ou 3 elétricas e 2 RJ.</p> <p>Admitindo-se uma variação de até 5% para mais nas medidas apresentadas</p> <p>Apresentar Certificado de Conformidade emitido pela ABNT, comprovando que o produto está devidamente enquadrado dentro da NBR 13966 e Parecer Técnico comprovando que o produto atende a NR-17, assinado por médico do trabalho ou profissional qualificado para tal responsabilidade.</p> <p>- Garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação.</p> <p>- Montagem a cargo da contratada e conforme local de entrega constante do termo de referência.</p>			
53.	<p>MESA RETA AUXILIAR AUTO PORTANTE PARA GABINETE MED.900X600</p> <p>Mesa auxiliar auto portante para gabinete medindo 900x600mm. Tampo em formato retangular constituído em aglomerado de 25mm de espessura com acabamento nas duas faces (inferior e superior) em laminado melamínico de baixa pressão (BP. As faces laterais dos tampos recebem fita de borda reta produzida em PVC com espessura de 3mm e raio de 3mm nas extremidades superior e inferior de acordo com as normas da ABNT.</p> <p>Estrutura auto-portante composta por 1 quadro lateral e conjunto de travessas horizontais</p> <p><u>Quadros laterais:</u> são formados por 2 colunas verticais produzidas em tubo retangular 20x100mm (1,5mm de espessura) posicionadas diagonalmente e 2 horizontais produzidas em tubo retangular 20x70mm (1,5mm de espessura), sendo fixadas tanto superior quanto inferior através de parafusos cabeça sextavada M8x16mm e arruelas parafuso M8 (Ø20x1,9mm). Cada quadro recebe 2 niveladores de altura M8x20 medindo Ø30mm produzidos em polipropileno.</p> <p><u>Travessa horizontal</u> composta por perfil externo e interno. Perfil externo em formato retangular medindo 60x15mm produzido em chapa de aço (1,5mm de espessura) e perfil interno produzido em chapa de aço (3,4mm de espessura), unidos através de dispositivo de montagem regulável, encaixado dentro do perfil externo e composto por 2 perfis de encaixe produzidos em ABS, 2 porcas sextavadas rosca M6 e 2 parafusos M6x6mm com a função de ajuste do comprimento. Na extremidade de um dos perfis internos é soldada uma chapa de aço (3,4mm de espessura) dobrada em forma de "L", para encaixe na travessa horizontal da mesa reta principal.</p> <p><u>Travessa horizontal angular</u> composta por perfil externo angular constituído por 2 tubos soldadas entre si através de solda MAG formando uma angulação e perfil interno. Perfil externo em formato retangular medindo 60x15mm produzido em chapa de aço (1,5mm de espessura) e perfil interno produzido em chapa de aço (3,4mm de espessura), unidos através de dispositivo de montagem regulável, encaixado dentro do perfil externo e composto por 2 perfis de encaixe produzidos em ABS, 2 porcas sextavadas rosca M6 e 2 parafusos M6x6mm com a função de ajuste do comprimento.</p> <p><u>Perfil de fixação do tampo:</u> produzido em chapa de aço (2,66mm de espessura), dobrado em forma de "C", sendo fixado entre as travessas horizontais de travamento, que ficam</p>	Unidade	33	BR0197110

		<p>dispostas paralelamente, interligando-as, através de 2 parafusos sextavado M6x10mm. O tampo é fixado na estrutura através da chapa em "L" do cavalete lateral e de 4 buchas metálicas M6x13mm embutidas na face inferior do tampo por 4 parafusos M6x16mm para cada cavalete. Todas peças metálicas usadas no processo de fabricação, recebem tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C. Barra de tomadas produzida em chapa de aço pintado na cor preto, possui 4 elétricas e 3 RJ ou 3 elétricas e 2 RJ. Admitindo-se uma variação de até 5% para mais nas medidas apresentadas</p> <p>Apresentar Certificado de Conformidade emitido pela ABNT, comprovando que o produto está devidamente enquadrado dentro da NBR 13966 e Parecer Técnico comprovando que o produto atende a NR-17, assinado por médico do trabalho ou profissional qualificado para tal responsabilidade.</p> <p>- Garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação.</p> <p>- Montagem a cargo da contratada e conforme local de entrega constante do termo de referência.</p>			
	54.	ESTE ITEM FOI EXCLUÍDO POR INTERESSE DA ADMINISTRAÇÃO.			
GRUPO 06 - ESTAÇÕES DE TRABALHO E GAVETEIROS					
ITENS 55 a 74					
06	55.	<p>ESTAÇÃO DE TRABALHO ORGANICA MED.1200X1200X600X600X740</p> <p>Mesa Angular 1 lugar medindo no mínimo 1200x1200x600x600mm</p> <p>Tampo em formato angular constituído em MDP de no mínimo 25mm de espessura com acabamento nas duas faces (inferior e superior) em laminado melamínico de baixa pressão (BP). Faces laterais dos tampos com fita de borda reta produzida em PVC com espessura de no mínimo 3mm e raio de 3mm nas extremidades superior e inferior de acordo com as normas da ABNT, coladas pelo processo Hot Melt. Estrutura autoportante composta por 3 cavaletes laterais e 2 travessas horizontais. <u>Cavaletes laterais</u> formados por coluna vertical em forma de "C", produzida em chapa de aço estampada (no mínimo 1,5mm de espessura), onde é encaixado perfil produzido em ABS com 3 canais distintos para passagem de fiação e fechamento constituído por tampa removível produzida em ABS encaixada no perfil; Tampo fixado na estrutura através da chapa em "L" do cavalete lateral e de 4 buchas metálicas M6x13mm embutidas na face inferior do tampo por 4 parafusos M6x16mm para cada cavalete. Todas peças metálicas usadas no processo de fabricação com tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C.</p> <p>Calha eletrificável dobrada em forma de "C", medindo no mínimo 500x162x49mm (LxPxH), produzida em chapa de aço (mínimo 1,2mm de espessura), encaixada na travessa estrutural da mesa através de suporte produzido em ABS.</p> <p>Barra de tomadas produzida em chapa de aço pintado na cor preto, com 3 elétricas e 2 RJ. - Painel frontal produzido em aglomerado de 25mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão e laterais</p>	Unidade	91	BR0197110

	<p>recebem perfil de borda reta produzida em PVC com espessura de 1mm, coladas pelo processo Hot Melt. O painel frontal é fixado através de 2 chapas dobradas por 2 parafusos M6x12mm no tampo e 2 parafusos M6x12mm e 2 parafusos MF7x11mm no painel.</p> <p>- Divisor lateral produzido em aglomerado de 25mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão e laterais recebem perfil de borda reta produzida em PVC com espessura de 1mm, coladas pelo processo Hot Melt. A face superior recebe perfil em alumínio para encaixe de acessórios. O divisor lateral é fixado através de perfil em "L" produzido em alumínio fundido e acabamento plástico por 2 auto-atarrachante 4,5x25mm no tampo e 1 parafuso M6x16mm e 1 auto-atarrachante 4x16mm no divisor.</p> <p>Admitindo-se uma variação de até 5% para mais nas medidas apresentadas. Apresentar Parecer Técnico comprovando que o produto atende a NR-17, assinado por médico do trabalho ou profissional qualificado para tal responsabilidade. - Garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação. - Montagem a cargo da contratada e conforme local de entrega constante do termo de referência.</p>			
56.	<p>ESTAÇÃO DE TRABALHO ORGANICA MED.1400X1400X600X600X740 Mesa Angular 1 lugar medindo no mínimo 1400x1400x600x600mm Tampo em formato angular constituído em MDP de no mínimo 25mm de espessura com acabamento nas duas faces (inferior e superior) em laminado melamínico de baixa pressão (BP). Faces laterais dos tampos com fita de borda reta produzida em PVC com espessura de no mínimo 3mm e raio de 3mm nas extremidades superior e inferior de acordo com as normas da ABNT, coladas pelo processo Hot Melt. Estrutura auto-portante composta por 3 cavaletes laterais e 2 travessas horizontais. <u>Cavaletes laterais</u> formados por coluna vertical em forma de "C", produzida em chapa de aço estampada (no mínimo 1,5mm de espessura), onde é encaixado perfil produzido em ABS com 3 canais distintos para passagem de fiação e fechamento constituído por tampa removível produzida em ABS encaixada no perfil; Tampo fixado na estrutura através da chapa em "L" do cavalete lateral e de 4 buchas metálicas M6x13mm embutidas na face inferior do tampo por 4 parafusos M6x16mm para cada cavalete. Todas peças metálicas usadas no processo de fabricação com tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C. Calha eletrificável dobrada em forma de "C", medindo no mínimo 500x162x49mm (LxPxH), produzida em chapa de aço (mínimo 1,2mm de espessura), encaixada na travessa estrutural da mesa através de suporte produzido em ABS. Barra de tomadas produzida em chapa de aço pintado na cor preto, com 3 elétricas e 2 RJ. - Divisor lateral produzido em aglomerado de 25mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão e laterais recebem perfil de borda reta produzida em PVC com espessura de 1mm,</p>	Unidade	45	BR0197110

	<p>coladas pelo processo Hot Melt. A face superior recebe perfil em alumínio para encaixe de acessórios. O divisor lateral é fixado através de perfil em "L" produzido em alumínio fundido e acabamento plástico por 2 auto-atarrachante 4,5x25mm no tampo e 1 parafuso M6x16mm e 1 auto-atarrachante 4x16mm no divisor.</p> <p>Admitindo-se uma variação de até 5% para mais nas medidas apresentadas.</p> <p>Apresentar Certificado de Conformidade emitido pela ABNT, comprovando que o produto está devidamente enquadrado dentro da NBR 13966 e Parecer Técnico comprovando que o produto atende a NR-17, assinado por médico do trabalho ou profissional qualificado para tal responsabilidade.</p> <p>- Garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação.</p> <p>- Montagem a cargo da contratada e conforme local de entrega constante do termo de referência.</p>			
57.	ESTE ITEM FOI EXCLUÍDO POR INTERESSE DA ADMINISTRAÇÃO.			
58.	<p>ESTAÇÃO DE TRABALHO ORGANICA MED.1600X1600X600X600X740</p> <p>Mesa Angular 1 lugar medindo no mínimo 1600x1600x600x600mm</p> <p>Tampo em formato angular constituído em MDP de no mínimo 25mm de espessura com acabamento nas duas faces (inferior e superior) em laminado melamínico de baixa pressão (BP). Faces laterais dos tampos com fita de borda reta produzida em PVC com espessura de no mínimo 3mm e raio de 3mm nas extremidades superior e inferior de acordo com as normas da ABNT, coladas pelo processo Hot Melt. Estrutura auto-portante composta por 3 cavaletes laterais e 2 travessas horizontais. <u>Cavaletes laterais</u> formados por coluna vertical em forma de "C", produzida em chapa de aço estampada (no mínimo 1,5mm de espessura), onde é encaixado perfil produzido em ABS com 3 canais distintos para passagem de fiação e fechamento constituído por tampa removível produzida em ABS encaixada no perfil; Tampo fixado na estrutura através da chapa em "L" do cavalete lateral e de 4 buchas metálicas M6x13mm embutidas na face inferior do tampo por 4 parafusos M6x16mm para cada cavalete. Todas peças metálicas usadas no processo de fabricação com tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C.</p> <p>Calha eletrificável dobrada em forma de "C", medindo no mínimo 500x162x49mm (LxPxH), produzida em chapa de aço (mínimo 1,2mm de espessura), encaixada na travessa estrutural da mesa através de suporte produzido em ABS.</p> <p>Barra de tomadas produzida em chapa de aço pintado na cor preto, com 3 elétricas e 2 RJ.</p> <p>- Divisor lateral produzido em aglomerado de 25mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão e laterais recebem perfil de borda reta produzida em PVC com espessura de 1mm, coladas pelo processo Hot Melt. A face superior recebe perfil em alumínio para encaixe de acessórios. O divisor lateral é fixado através de perfil em "L" produzido em alumínio fundido e acabamento plástico por 2 auto-atarrachante 4,5x25mm no tampo e 1 parafuso M6x16mm e 1 auto-atarrachante 4x16mm</p>	Unidade	40	BR0197110

	<p>no divisor.</p> <p>Admitindo-se uma variação de até 5% para mais nas medidas apresentadas.</p> <p>Apresentar Certificado de Conformidade emitido pela ABNT, comprovando que o produto está devidamente enquadrado dentro da NBR 13966 e Parecer Técnico comprovando que o produto atende a NR-17, assinado por médico do trabalho ou profissional qualificado para tal responsabilidade.</p> <p>- Garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação.</p> <p>- Montagem a cargo da contratada e conforme local de entrega constante do termo de referência.</p>			
59.	<p>ESTACÃO DE TRABALHO PENINSULAR COM PAINEL FRONTAL MED.1200x1600x740</p> <p>Mesa Península medindo no mínimo 1200x1600x600x800x740mm com painel frontal.</p> <p>Tampo único em “L” constituído por MDP de no mínimo 25mm de espessura com acabamento nas duas faces (inferior e superior) em laminado melamínico de baixa pressão (BP) na cor argila. Faces laterais dos tampos recebem fita de borda reta produzida em PVC com espessura de 1mm e as faces frontal e posterior recebem fita de borda reta produzida em PVC com espessura de 3mm com raio de 3mm nas extremidades superior e inferior, ambas coladas pelo processo Hot Melt. Possui furo para passagem de fiação de 60mm de diâmetro com acabamento produzido em poliestireno. Painel frontal – em MDP de no mínimo 18mm com acabamento nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP) na cor argila. Bordas com fitas de bordas em PVC com espessura de no mínimo 0,5mm, coladas pelo processo Hot Melt. Fixação feita através de encaixe com cantoneiras em chapa de aço, fixadas no painel e parafusos AA cabeça chata 3,9x32mm parafusados no cavalete da mesa.</p> <p>Estrutura – auto-portante composta por 2 cavaletes laterais, 1 cavalete de canto e 2 calhas estruturais. Cavaletes laterais formados por 2 colunas verticais em formato oblongo cortado, produzidas em chapa de aço (1,5mm de espessura mínimo), dispostas paralelamente uma da outra a uma distancia de 120mm com fechamento constituído por tampa interna e externa removíveis, produzidas em chapa de aço (0,75mm de espessura mínima), engatadas nas colunas através de ganchos metálicos, formando um leito interno para passagem de cabos. Colunas verticais estampadas e soldadas a uma base inferior e à uma base superior (patas), ambas cortadas a laser (1,9mm de espessura mínima) sem ponteiras e com fechamento frontal e posterior da mesma chapa formando uma estrutura de formato arredondado na parte frontal e posterior, possuindo cada pata inferior 2 niveladores de altura com rosca M8x40 produzidos com base em polipropileno. Cavalete de canto formado por coluna dobrada em forma de “L” produzida em chapa de aço (1,2mm de espessura) com fechamento constituído por tampa interna removível, produzida em chapa de aço (0,75mm de espessura mínima), engatada na coluna através de ganchos metálicos, formando um leito interno para passagem de cabos, possui na base inferior uma chapa soldada que recebe 1 nivelador de altura com rosca M8x40 produzido com base em polipropileno. Calha estrutural horizontal para passagem da fiação dobrada em forma de “C” e produzida em chapa de aço (1,5mm de espessura mínima), fixada aos cavaletes laterais por 2 parafusos sextavados M10x16 através de 2 chapas soldadas nas extremidades da mesma. Fixação – tampo é fixado na estrutura por 6 buchas metálicas M6x13 embutidas na face inferior do tampo e unido à uma chapa de aço de apoio de</p>	Unidade	60	BR0197110

	<p>3mm de espessura, fixada na base superior do cavalete por 2 parafusos M6x45 e 2 parafusos M6x35 e na calha por 2 parafusos M6x12mm.</p> <p>Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação com tratamento desengraxante a quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C.</p> <p>Admitindo-se uma variação de até 5% para mais nas medidas apresentadas.</p> <p>Apresentar Parecer Técnico comprovando que o produto atende a NR-17, assinado por médico do trabalho ou profissional qualificado para tal responsabilidade.</p> <p>- Garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação.</p> <p>- Montagem a cargo da contratada e conforme local de entrega constante do termo de referência.</p>			
60.	<p>ESTACÃO DE TRABALHO PENINSULAR COM PAINEL FRONTAL MED.1200x1800x740</p> <p>Mesa Península medindo no mínimo 1200x1800x600x800x740mm com painel frontal.</p> <p>Tampo único em “L” constituído por MDP de no mínimo 25mm de espessura com acabamento nas duas faces (inferior e superior) em laminado melamínico de baixa pressão (BP) na cor argila. Faces laterais dos tampos recebem fita de borda reta produzida em PVC com espessura de 1mm e as faces frontal e posterior recebem fita de borda reta produzida em PVC com espessura de 3mm com raio de 3mm nas extremidades superior e inferior, ambas coladas pelo processo Hot Melt. Possui furo para passagem de fiação de 60mm de diâmetro com acabamento produzido em poliestireno. Painel frontal – em MDP de no mínimo 18mm com acabamento nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP) na cor argila. Bordas com fitas de bordas em PVC com espessura de no mínimo 0,5mm, coladas pelo processo Hot Melt. Fixação feita através de encaixe com cantoneiras em chapa de aço, fixadas no painel e parafusos AA cabeça chata 3,9x32mm parafusados no cavalete da mesa.</p> <p>Estrutura – auto-portante composta por 2 cavaletes laterais, 1 cavalete de canto e 2 calhas estruturais. Cavaletes laterais formados por 2 colunas verticais em formato oblongo cortado, produzidas em chapa de aço (1,5mm de espessura mínimo), dispostas paralelamente uma da outra a uma distancia de 120mm com fechamento constituído por tampa interna e externa removíveis, produzidas em chapa de aço (0,75mm de espessura mínima), engatadas nas colunas através de ganchos metálicos, formando um leito interno para passagem de cabos. Colunas verticais estampadas e soldadas a uma base inferior e à uma base superior (patas), ambas cortadas a laser (1,9mm de espessura mínima) sem ponteiros e com fechamento frontal e posterior da mesma chapa formando uma estrutura de formato arredondado na parte frontal e posterior, possuindo cada pata inferior 2 niveladores de altura com rosca M8x40 produzidos com base em polipropileno. Cavalete de canto formado por coluna dobrada em forma de “L” produzida em chapa de aço (1,2mm de espessura) com fechamento constituído por tampa interna removível, produzida em chapa de aço (0,75mm de espessura mínima), engatada na coluna através de ganchos metálicos, formando um leito interno para passagem de cabos, possui na base inferior uma chapa soldada que recebe 1 nivelador de altura com rosca M8x40 produzido com base em polipropileno. Calha estrutural horizontal para passagem da fiação dobrada</p>	Unidade	50	BR0197110

	<p>em forma de “C” e produzida em chapa de aço (1,5mm de espessura mínima), fixada aos cavaletes laterais por 2 parafusos sextavados M10x16 através de 2 chapas soldadas nas extremidades da mesma. Fixação – tampo é fixado na estrutura por 6 buchas metálicas M6x13 embutidas na face inferior do tampo e unido à uma chapa de aço de apoio de 3mm de espessura, fixada na base superior do cavalete por 2 parafusos M6x45 e 2 parafusos M6x35 e na calha por 2 parafusos M6x12mm.</p> <p>Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação com tratamento desengraxante a quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C.</p> <p>Admitindo-se uma variação de até 5% para mais nas medidas apresentadas.</p> <p>Apresentar Parecer Técnico comprovando que o produto atende a NR-17, assinado por médico do trabalho ou profissional qualificado para tal responsabilidade.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação. - Montagem a cargo da contratada e conforme local de entrega constante do termo de referência. 			
61.	ESTE ITEM FOI EXCLUÍDO POR INTERESSE DA ADMINISTRAÇÃO.			
62.	<p>ESTACÃO DE TRABALHO PENINSULAR COM PAINEL FRONTAL MED.1400x1600x740</p> <p>Mesa Península medindo no mínimo 1400x1600x600x800x740mm com painel frontal.</p> <p>Tampo único em “L” constituído por MDP de no mínimo 25mm de espessura com acabamento nas duas faces (inferior e superior) em laminado melamínico de baixa pressão (BP) na cor argila. Faces laterais dos tampos recebem fita de borda reta produzida em PVC com espessura de 1mm e as faces frontal e posterior recebem fita de borda reta produzida em PVC com espessura de 3mm com raio de 3mm nas extremidades superior e inferior, ambas coladas pelo processo Hot Melt. Possui furo para passagem de fiação de 60mm de diâmetro com acabamento produzido em poliestireno. Painel frontal – em MDP de no mínimo 18mm com acabamento nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP) na cor argila. Bordas com fitas de bordas em PVC com espessura de no mínimo 0,5mm, coladas pelo processo Hot Melt.</p> <p>Fixação feita através de encaixe com cantoneiras em chapa de aço, fixadas no painel e parafusos A cabeça chata 3,9x32mm parafusados no cavalete da mesa.</p> <p>Estrutura – auto-portante composta por 2 cavaletes laterais, 1 cavalete de canto e 2 calhas estruturais. Cavaletes laterais formados por 2 colunas verticais em formato oblongo cortado, produzidas em chapa de aço (1,5mm de espessura mínimo), dispostas paralelamente uma da outra a uma distancia de 120mm com fechamento constituído por tampa interna e externa removíveis, produzidas em chapa de aço (0,75mm de espessura mínima), engatadas nas colunas através de ganchos metálicos, formando um leito interno para passagem de cabos. Colunas verticais estampadas e soldadas a uma base inferior e à uma base superior (patas), ambas cortadas a laser (1,9mm de espessura mínima) sem ponteiras e com fechamento frontal e posterior da mesma chapa formando uma estrutura de formato arredondado na parte frontal e posterior, possuindo cada pata inferior 2 niveladores de altura com rosca M8x40 produzidos com base em polipropileno.</p>	Unidade	35	BR0197110

	<p>Cavelete de canto formado por coluna dobrada em forma de "L" produzida em chapa de aço (1,2mm de espessura) com fechamento constituído por tampa interna removível, produzida em chapa de aço (0,75mm de espessura mínima), engatada na coluna através de ganchos metálicos, formando um leito interno para passagem de cabos, possui na base inferior uma chapa soldada que recebe 1 nivelador de altura com rosca M8x40 produzido com base em polipropileno. Calha estrutural horizontal para passagem da fiação dobrada em forma de "C" e produzida em chapa de aço (1,5mm de espessura mínima), fixada aos cavaletes laterais por 2 parafusos sextavados M10x16 através de 2 chapas soldadas nas extremidades da mesma. Fixação – tampo é fixado na estrutura por 6 buchas metálicas M6x13 embutidas na face inferior do tampo e unido à uma chapa de aço de apoio de 3mm de espessura, fixada na base superior do cavelete por 2 parafusos M6x45 e 2 parafusos M6x35 e na calha por 2 parafusos M6x12mm. Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação com tratamento desengraxante a quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C.</p> <p>Admitindo-se uma variação de até 5% para mais nas medidas apresentadas.</p> <p>Apresentar Parecer Técnico comprovando que o produto atende a NR-17, assinado por médico do trabalho ou profissional qualificado para tal responsabilidade.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação. - Montagem a cargo da contratada e conforme local de entrega constante do termo de referência. 			
63.	<p>ESTACÃO DE TRABALHO PENINSULAR COM PAINEL FRONTAL MED.1400x1800x740</p> <p>Mesa Península medindo no mínimo 1400x1800x600x800x740mm com painel frontal.</p> <p>Tampo único em "L" constituído por MDP de no mínimo 25mm de espessura com acabamento nas duas faces (inferior e superior) em laminado melamínico de baixa pressão (BP) na cor argila. Faces laterais dos tampos recebem fita de borda reta produzida em PVC com espessura de 1mm e as faces frontal e posterior recebem fita de borda reta produzida em PVC com espessura de 3mm com raio de 3mm nas extremidades superior e inferior, ambas coladas pelo processo Hot Melt. Possui furo para passagem de fiação de 60mm de diâmetro com acabamento produzido em poliestireno. Painel frontal – em MDP de no mínimo 18mm com acabamento nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP) na cor argila. Bordas com fitas de bordas em PVC com espessura de no mínimo 0,5mm, coladas pelo processo Hot Melt. Fixação feita através de encaixe com cantoneiras em chapa de aço, fixadas no painel e parafusos AA cabeça chata 3,9x32mm parafusados no cavelete da mesa.</p> <p>Estrutura – auto-portante composta por 2 cavaletes laterais, 1 cavelete de canto e 2 calhas estruturais. Cavaletes laterais formados por 2 colunas verticais em formato oblongo cortado, produzidas em chapa de aço (1,5mm de espessura mínimo), dispostas paralelamente uma da outra a uma distância de 120mm com fechamento constituído por tampa interna e externa removíveis, produzidas em chapa de aço (0,75mm de espessura mínima), engatadas nas colunas através de ganchos metálicos, formando um leito interno para passagem de cabos. Colunas verticais estampadas e soldadas a uma base inferior e à uma base superior (patas), ambas cortadas a laser (1,9mm de espessura mínima) sem ponteiras e com</p>	Unidade	35	BR0197110

	<p>fechamento frontal e posterior da mesma chapa formando uma estrutura de formato arredondado na parte frontal e posterior, possuindo cada pata inferior 2 niveladores de altura com rosca M8x40 produzidos com base em polipropileno. Cavalete de canto formado por coluna dobrada em forma de "L" produzida em chapa de aço (1,2mm de espessura) com fechamento constituído por tampa interna removível, produzida em chapa de aço (0,75mm de espessura mínima), engatada na coluna através de ganchos metálicos, formando um leito interno para passagem de cabos, possui na base inferior uma chapa soldada que recebe 1 nivelador de altura com rosca M8x40 produzido com base em polipropileno. Calha estrutural horizontal para passagem da fiação dobrada em forma de "C" e produzida em chapa de aço (1,5mm de espessura mínima), fixada aos cavaletes laterais por 2 parafusos sextavados M10x16 através de 2 chapas soldadas nas extremidades da mesma. Fixação – tampo é fixado na estrutura por 6 buchas metálicas M6x13 embutidas na face inferior do tampo e unido à uma chapa de aço de apoio de 3mm de espessura, fixada na base superior do cavalete por 2 parafusos M6x45 e 2 parafusos M6x35 e na calha por 2 parafusos M6x12mm.</p> <p>Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação com tratamento desengraxante a quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C.</p> <p>Admitindo-se uma variação de até 5% para mais nas medidas apresentadas.</p> <p>Apresentar Parecer Técnico comprovando que o produto atende a NR-17, assinado por médico do trabalho ou profissional qualificado para tal responsabilidade.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação. - Montagem a cargo da contratada e conforme local de entrega constante do termo de referência. 			
64.	ESTE ITEM FOI EXCLUÍDO POR INTERESSE DA ADMINISTRAÇÃO.			
65.	<p>ESTACÃO DE TRABALHO PENINSULAR COM PAINEL FRONTAL MED.1600x1600x740</p> <p>Mesa Península medindo no mínimo 1600x1600x600x800x740mm com painel frontal.</p> <p>Tampo único em "L" constituído por MDP de no mínimo 25mm de espessura com acabamento nas duas faces (inferior e superior) em laminado melamínico de baixa pressão (BP) na cor argila. Faces laterais dos tampos recebem fita de borda reta produzida em PVC com espessura de 1mm e as faces frontal e posterior recebem fita de borda reta produzida em PVC com espessura de 3mm com raio de 3mm nas extremidades superior e inferior, ambas coladas pelo processo Hot Melt. Possui furo para passagem de fiação de 60mm de diâmetro com acabamento produzido em poliestireno. Painel frontal – em MDP de no mínimo 18mm com acabamento nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP) na cor argila. Bordas com fitas de bordas em PVC com espessura de no mínimo 0,5mm, coladas pelo processo Hot Melt. Fixação feita através de encaixe com cantoneiras em chapa de aço, fixadas no painel e parafusos AA cabeça chata 3,9x32mm parafusados no cavalete da mesa.</p> <p>Estrutura – auto-portante composta por 2 cavaletes laterais, 1 cavalete de canto e 2 calhas estruturais. Cavaletes laterais</p>	Unidade	35	BR0197110

	<p>formados por 2 colunas verticais em formato oblongo cortado, produzidas em chapa de aço (1,5mm de espessura mínimo), dispostas paralelamente uma da outra a uma distancia de 120mm com fechamento constituído por tampa interna e externa removíveis, produzidas em chapa de aço (0,75mm de espessura mínima), engatadas nas colunas através de ganchos metálicos, formando um leito interno para passagem de cabos. Colunas verticais estampadas e soldadas a uma base inferior e à uma base superior (patas), ambas cortadas a laser (1,9mm de espessura mínima) sem ponteiros e com fechamento frontal e posterior da mesma chapa formando uma estrutura de formato arredondado na parte frontal e posterior, possuindo cada pata inferior 2 niveladores de altura com rosca M8x40 produzidos com base em polipropileno. Cavalete de canto formado por coluna dobrada em forma de “L” produzida em chapa de aço (1,2mm de espessura) com fechamento constituído por tampa interna removível, produzida em chapa de aço (0,75mm de espessura mínima), engatada na coluna através de ganchos metálicos, formando um leito interno para passagem de cabos, possui na base inferior uma chapa soldada que recebe 1 nivelador de altura com rosca M8x40 produzido com base em polipropileno. Calha estrutural horizontal para passagem da fiação dobrada em forma de “C” e produzida em chapa de aço (1,5mm de espessura mínima), fixada aos cavaletes laterais por 2 parafusos sextavados M10x16 através de 2 chapas soldadas nas extremidades da mesma. Fixação – tampo é fixado na estrutura por 6 buchas metálicas M6x13 embutidas na face inferior do tampo e unido à uma chapa de aço de apoio de 3mm de espessura, fixada na base superior do cavalete por 2 parafusos M6x45 e 2 parafusos M6x35 e na calha por 2 parafusos M6x12mm. Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação com tratamento desengraxante a quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C.</p> <p>Admitindo-se uma variação de até 5% para mais nas medidas apresentadas.</p> <p>Apresentar Parecer Técnico comprovando que o produto atende a NR-17, assinado por médico do trabalho ou profissional qualificado para tal responsabilidade.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação. - Montagem a cargo da contratada e conforme local de entrega constante do termo de referência. 			
66.	<p>ESTACÃO DE TRABALHO PENINSULAR COM PAINEL FRONTAL MED.1600x1800x740</p> <p>Mesa Península medindo no mínimo 1600x1800x600x800x740mm com painel frontal.</p> <p>Tampo único em “L” constituído por MDP de no mínimo 25mm de espessura com acabamento nas duas faces (inferior e superior) em laminado melamínico de baixa pressão (BP) na cor argila. Faces laterais dos tampos recebem fita de borda reta produzida em PVC com espessura de 1mm e as faces frontal e posterior recebem fita de borda reta produzida em PVC com espessura de 3mm com raio de 3mm nas extremidades superior e inferior, ambas coladas pelo processo Hot Melt. Possui furo para passagem de fiação de 60mm de diâmetro com acabamento produzido em poliestireno. Painel frontal – em MDP de no mínimo 18mm com acabamento nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP) na cor argila. Bordas com fitas de bordas em PVC com espessura de no mínimo 0,5mm, coladas pelo processo Hot Melt.</p>	Unidade	35	BR0197110

	<p>Fixação feita através de encaixe com cantoneiras em chapa de aço, fixadas no painel e parafusos AA cabeça chata 3,9x32mm parafusados no cavalete da mesa.</p> <p>Estrutura – auto-portante composta por 2 cavaletes laterais, 1 cavalete de canto e 2 calhas estruturais. Cavaletes laterais formados por 2 colunas verticais em formato oblongo cortado, produzidas em chapa de aço (1,5mm de espessura mínimo), dispostas paralelamente uma da outra a uma distancia de 120mm com fechamento constituído por tampa interna e externa removíveis, produzidas em chapa de aço (0,75mm de espessura minima), engatadas nas colunas através de ganchos metálicos, formando um leito interno para passagem de cabos. Colunas verticais estampadas e soldadas a uma base inferior e à uma base superior (patas), ambas cortadas a laser (1,9mm de espessura minima) sem ponteiras e com fechamento frontal e posterior da mesma chapa formando uma estrutura de formato arredondado na parte frontal e posterior, possuindo cada pata inferior 2 niveladores de altura com rosca M8x40 produzidos com base em polipropileno. Cavalete de canto formado por coluna dobrada em forma de “L” produzida em chapa de aço (1,2mm de espessura) com fechamento constituído por tampa interna removível, produzida em chapa de aço (0,75mm de espessura minima), engatada na coluna através de ganchos metálicos, formando um leito interno para passagem de cabos, possui na base inferior uma chapa soldada que recebe 1 nivelador de altura com rosca M8x40 produzido com base em polipropileno. Calha estrutural horizontal para passagem da fiação dobrada em forma de “C” e produzida em chapa de aço (1,5mm de espessura minima), fixada aos cavaletes laterais por 2 parafusos sextavados M10x16 através de 2 chapas soldadas nas extremidades da mesma. Fixação – tampo é fixado na estrutura por 6 buchas metálicas M6x13 embutidas na face inferior do tampo e unido à uma chapa de aço de apoio de 3mm de espessura, fixada na base superior do cavalete por 2 parafusos M6x45 e 2 parafusos M6x35 e na calha por 2 parafusos M6x12mm.</p> <p>Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação com tratamento desengraxante a quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C.</p> <p>Admitindo-se uma variação de até 5% para mais nas medidas apresentadas.</p> <p>Apresentar Parecer Técnico comprovando que o produto atende a NR-17, assinado por médico do trabalho ou profissional qualificado para tal responsabilidade.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação. - Montagem a cargo da contratada e conforme local de entrega constante do termo de referência. 			
67.	<p>ESTACÃO DE TRABALHO PENINSULAR COM PAINEL FRONTAL MED.1600x2000x740</p> <p>Mesa Península medindo no mínimo 1600x2000x600x800x740mm com painel frontal.</p> <p>Tampo único em “L” constituído por MDP de no mínimo 25mm de espessura com acabamento nas duas faces (inferior e superior) em laminado melamínico de baixa pressão (BP) na cor argila. Faces laterais dos tampos recebem fita de borda reta produzida em PVC com espessura de 1mm e as faces frontal e posterior recebem fita de borda reta produzida em PVC com espessura de 3mm com raio de 3mm nas extremidades superior e inferior, ambas coladas pelo processo</p>	Unidade	35	BR0197110

	<p>Hot Melt. Possui furo para passagem de fiação de 60mm de diâmetro com acabamento produzido em poliestireno. Painel frontal – em MDP de no mínimo 18mm com acabamento nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP) na cor argila. Bordas com fitas de bordas em PVC com espessura de no mínimo 0,5mm, coladas pelo processo Hot Melt. Fixação feita através de encaixe com cantoneiras em chapa de aço, fixadas no painel e parafusos AA cabeça chata 3,9x32mm parafusados no cavalete da mesa.</p> <p>Estrutura – auto-portante composta por 2 cavaletes laterais, 1 cavalete de canto e 2 calhas estruturais. Cavaletes laterais formados por 2 colunas verticais em formato oblongo cortado, produzidas em chapa de aço (1,5mm de espessura mínimo), dispostas paralelamente uma da outra a uma distancia de 120mm com fechamento constituído por tampa interna e externa removíveis, produzidas em chapa de aço (0,75mm de espessura mínima), engatadas nas colunas através de ganchos metálicos, formando um leito interno para passagem de cabos. Colunas verticais estampadas e soldadas a uma base inferior e à uma base superior (patas), ambas cortadas a laser (1,9mm de espessura mínima) sem ponteiras e com fechamento frontal e posterior da mesma chapa formando uma estrutura de formato arredondado na parte frontal e posterior, possuindo cada pata inferior 2 niveladores de altura com rosca M8x40 produzidos com base em polipropileno. Cavalete de canto formado por coluna dobrada em forma de “L” produzida em chapa de aço (1,2mm de espessura) com fechamento constituído por tampa interna removível, produzida em chapa de aço (0,75mm de espessura mínima), engatada na coluna através de ganchos metálicos, formando um leito interno para passagem de cabos, possui na base inferior uma chapa soldada que recebe 1 nivelador de altura com rosca M8x40 produzido com base em polipropileno. Calha estrutural horizontal para passagem da fiação dobrada em forma de “C” e produzida em chapa de aço (1,5mm de espessura mínima), fixada aos cavaletes laterais por 2 parafusos sextavados M10x16 através de 2 chapas soldadas nas extremidades da mesma. Fixação – tampo é fixado na estrutura por 6 buchas metálicas M6x13 embutidas na face inferior do tampo e unido à uma chapa de aço de apoio de 3mm de espessura, fixada na base superior do cavalete por 2 parafusos M6x45 e 2 parafusos M6x35 e na calha por 2 parafusos M6x12mm.</p> <p>Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação com tratamento desengraxante a quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C.</p> <p>Admitindo-se uma variação de até 5% para mais nas medidas apresentadas.</p> <p>Apresentar Parecer Técnico comprovando que o produto atende a NR-17, assinado por médico do trabalho ou profissional qualificado para tal responsabilidade.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação. - Montagem a cargo da contratada e conforme local de entrega constante do termo de referência. 			
68.	<p>ESTACÃO DE TRABALHO ORGANICA TAMPO ÚNICO COM PAINEL FRONTAL E LATERAL MED.1600x1400x740 Mesa Angular 1 lugar medindo no mínimo 1600x1400x600x700mm Tampo em formato angular constituído em MDP de no</p>	Unidade	35	BR0197110

	<p>mínimo 25mm de espessura com acabamento nas duas faces (inferior e superior) em laminado melamínico de baixa pressão (BP). Faces laterais dos tampos com fita de borda reta produzida em PVC com espessura de no mínimo 3mm e raio de no mínimo 3mm nas extremidades superior e inferior de acordo com as normas da ABNT, coladas pelo processo Hot Melt. Estrutura auto-portante composta por 3 cavaletes laterais e 2 travessas horizontais. <u>Cavaletes laterais</u> formados por coluna vertical em forma de “C”, produzida em chapa de aço estampada (1,5mm de espessura), onde é encaixado perfil produzido em ABS com 3 canais distintos para passagem de fiação e fechamento constituído por tampa removível produzida em ABS encaixada no perfil; Tampo fixado na estrutura através da chapa em “L” do cavalete lateral e de 4 buchas metálicas M6x13mm embutidas na face inferior do tampo por 4 parafusos M6x16mm para cada cavalete. Todas peças metálicas usadas no processo de fabricação com tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C.</p> <p>Fixado através de 2 chapas dobradas por 2 parafusos M6x12mm no tampo e 2 parafusos M6x12mm e 2 parafusos MF7x11mm no painel. Calha eletrificável dobrada em forma de “C”, medindo no mínimo 500x162x49mm (LxPxH), produzida em chapa de aço (1,2mm de espessura), encaixada na travessa estrutural da mesa através de suporte produzido em ABS. Barra de tomadas produzida em chapa de aço pintado na cor preto, com 3 elétricas e 2 RJ.</p> <p>Admitindo-se uma variação de até 5% para mais nas medidas apresentadas.</p> <p>Apresentar Parecer Técnico comprovando que o produto atende a NR-17, assinado por médico do trabalho ou profissional qualificado para tal responsabilidade.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação. - Montagem a cargo da contratada e conforme local de entrega constante do termo de referência. 			
69.	<p>GAVETEIRO FIXO COM 2 GAVETAS MED.400X466X354 Gaveteiro fixo com 02 Gavetas em plástico medindo 400x466x354mm</p> <p>CORPO - composto por lateral, fundo, base e travessas de fixação produzidos em MDP de 18mm revestidos em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP). Faces laterais recebem fita de borda reta produzidas em PVC (1mm de espessura), coladas pelo sistema Hot Melt.</p> <p>Gavetas injetadas em ABS (2mm de espessura) na cor preto liso e dobradas em forma de “U” com nervuras estruturais na face inferior. Dotadas de sistema de deslizamento fixado nas laterais do corpo através de corrediças produzidas em chapa de aço dobrada e roldanas produzidas em nylon com trava de segurança. Frente das gavetas produzidas em MDP de 18mm revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP). Faces laterais recebem borda reta produzidas em PVC (1mm de espessura), coladas pelo processo hot melt. Gavetas dotadas de puxadores tipo concha plástico produzido em ABS.</p> <p>União dos componentes do corpo dos gaveteiros feita por tambores “minifix” e parafusos “rapid”. Tampo fixado no corpo através de 4 pinos rastex e 4 cavilhas. Gaveteiro fixado nas mesas através das travessas por parafusos M8x25mm.</p> <p>Todas peças metálicas usadas no processo de fabricação,</p>	Unidade	40	BR0197110

	<p>recebem tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C.</p> <p>Admitindo-se uma variação de até 5% para mais nas medidas apresentadas</p> <p>Apresentar Parecer Técnico comprovando que o produto atende a NR-17, assinado por médico do trabalho ou profissional qualificado para tal responsabilidade.</p> <p>- Garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação.</p> <p>- Montagem a cargo da contratada e conforme local de entrega constante do termo de referência.</p>			
70.	<p>GAVETEIRO FIXO COM 3 GAVETAS MED.400X466X504 Gaveteiro Fixo com 03 Gavetas em plástico - 400x466x504mm.</p> <p>CORPO composto por lateral, fundo, base e travessas de fixação produzidos em MDP de 18mm revestidos em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP). Faces laterais recebem fita de borda reta produzidas em PVC (1mm de espessura), coladas pelo sistema Hot Melt.</p> <p>Gavetas injetadas em ABS (2mm de espessura) na cor preto liso e dobradas em forma de “U” com nervuras estruturais na face inferior. Dotadas de sistema de deslizamento fixado nas laterais do corpo através de corrediças produzidas em chapa de aço dobrada e roldanas produzidas em nylon com trava de segurança. Frente das gavetas produzidas em MDP de 18mm revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP). Faces laterais recebem borda reta produzidas em PVC (1mm de espessura), coladas pelo processo hot melt. Gavetas dotadas de puxadores tipo concha plástico produzido em ABS.</p> <p>União dos componentes do corpo dos gaveteiros feita por tambores “minifix” e parafusos “rapid”. Tampo fixado no corpo através de 4 pinos rastex e 4 cavilhas. Gaveteiro fixado nas mesas através das travessas por parafusos M8x25mm.</p> <p>Todas peças metálicas usadas no processo de fabricação, recebem tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C.</p> <p>Admitindo-se uma variação de até 5% para mais nas medidas apresentadas</p> <p>Apresentar Parecer Técnico comprovando que o produto atende a NR-17, assinado por médico do trabalho ou profissional qualificado para tal responsabilidade.</p> <p>- Garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação.</p> <p>- Montagem a cargo da contratada e conforme local de entrega constante do termo de referência.</p>	Unidade	55	BR0197110
71.	<p>GAVETEIRO VOLANTE COM 3 GAVETAS MED.400X500X588 Gaveteiro Volante com 03 gavetas em ABS medindo 400x500x588mm(C x P x H).</p> <p>Composto por lateral, fundo e base produzidos em MDP de 18mm revestidos em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão. A base recebe 4 rodízios auto lubrificantes de duplo giro de Ø 35mm fabricado em polipropileno copolímero na cor preta respeitando as normas da ABNT e base em aço (2,3mm de espessura).</p>	Unidade	105	BR0197110

	<p>GAVETAS – injetadas em ABS na cor preto liso e dobradas em forma de “U” com nervuras estruturais na face inferior, dotadas de sistema de deslizamento fixado nas laterais do corpo através de corredeiras produzidas em chapa de aço dobrada e roldanas produzidas em nylon com trava de segurança. Frente das gavetas produzidas em MDP de 18mm revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP).</p> <p>TAMPO – sobreposto ao corpo produzido em aglomerado de 18mm de espessura com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão (BP)</p> <p>ACABAMENTO – Todas peças metálicas usadas no processo de fabricação, recebem tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C. Admitindo-se uma variação de até 5% para mais nas medidas apresentadas.</p> <p>Apresentar Parecer Técnico comprovando que o produto atende a NR-17, assinado por médico do trabalho ou profissional qualificado para tal responsabilidade.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação. - Montagem a cargo da contratada e conforme local de entrega constante do termo de referência. 			
72.	<p>GAVETEIRO MODULAR COM 4 GAVETAS MED.400X600X740 Gaveteiro Mesa com 04 gavetas em ABS medindo 400x600x740mm(C x P x H)</p> <p>CORPO composto por lateral, fundo e base produzidos em MDP de 18mm revestidos em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP). A base recebe 4 niveladores de altura produzidos com rosca e base em polipropileno com regulagem na parte interna do armário, facilitando o manuseio dos niveladores.</p> <p>GAVETAS – injetadas em ABS (2mm de espessura) na cor preto liso e dobradas em forma de “U” com nervuras estruturais na face inferior. Frente das gavetas produzidas em MDP de 18mm revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP)</p> <p>TAMPO –sobreposto ao corpo produzido em MDP de 25mm de espessura com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão (BP).</p> <p>ACABAMENTO - Todas peças metálicas usadas no processo de fabricação, recebem tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C. Admitindo-se uma variação de até 5% para mais nas medidas apresentadas</p> <p>Apresentar Parecer Técnico comprovando que o produto atende a NR-17, assinado por médico do trabalho ou profissional qualificado para tal responsabilidade.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação. - Montagem a cargo da contratada e conforme local de entrega constante do termo de referência. 	Unidade	100	BR0197110

	<p>SUPORTE PARA CPU Suporte volante composto por base e fundo. A base é constituída por 2 tubos de aço 20x40mm unidos por chapa de aço (1,2mm de espessura) soldada aos tubos, os quais possuem acabamentos frontais produzidos em polipropileno injetado e recebem 4 rodízios de duplo giro produzidos em nylon fixados através de chapa de aço. Fundo produzido em chapa de aço perfurada (1,2mm de espessura) dobrada em forma de “C” soldado nas extremidades dos 2 tubos da base.</p> <p>ACABAMENTO - Todas peças metálicas usadas no processo de fabricação, recebem tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C.</p> <p>Dimensões: 230 x 540 x 560mm (C x P x H)</p> <p>Admitindo-se uma variação de até 5% para mais nas medidas apresentadas</p> <ul style="list-style-type: none"> - Garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação. - Montagem a cargo da contratada e conforme local de entrega constante do termo de referência. 	Unidade	240	BR0197110
74.	<p>SUPORTE PARA TECLADO MODELO BASE – em formato retangular constituído por bandeja produzida em chapa de aço dobrada (1,9mm de espessura), apoio de punho frontal produzido em poliuretano injetado, suporte da bandeja produzido em chapa de aço dobrada (1,9mm de espessura).</p> <p>FIXAÇÃO – o suporte é unido à bandeja através de estrutura produzida em chapa de aço dobrada (1,9mm de espessura), sendo esta soldada na bandeja e encaixada no suporte formando um conjunto retrátil que desliza por meio de mancais plásticos. O conjunto é fixado na face inferior dos tampos das mesas através do suporte de bandeja por parafusos autoatarrachantes.</p> <p>ACABAMENTO – Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação, recebem tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C.</p> <p>Características específicas: Utilizado em todas as linhas de mesas e produzido apenas na cor preto.</p> <p>Dimensões: Dimensões gerais: 506 x 658 x 60mm (C x P x H em relação am tampo da mesa) Dimensões da bandeja: 506 x 280 (CxP total da bandeja considerando o apoio de punho).</p>	Unidade	230	BR0197110

		<p>Admitindo-se uma variação de até 5% para mais nas medidas apresentadas.</p> <p>- Garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação.</p> <p>- Montagem a cargo da contratada e conforme local de entrega constante do termo de referência.</p>			
GRUPO 07 - CREDENZAS E ARMÁRIOS					
ITENS 75 a 91					
		CREDENZA CONTENDO 3 ARMARIO MED.2400X490X740			
		<p>CORPO – composto por lateral, fundo e base, produzidos em aglomerado de 18mm, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais recebem borda reta produzidas em PVC de (1mm de espessura) com 1mm de espessura no mínimo, coladas pelo processo Hot Melt. A base recebe 4 niveladores de altura compostos por uma rosca M10 e com base em polipropileno. A regulagem dos niveladores é feita internamente na base do armário. As laterais possuem furação a cada 25mm para fixação de prateleiras.</p> <p>PORTAS – produzidas em aglomerado de 18mm de espessura, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais recebem fita de borda reta produzida em PVC (1mm de espessura) coladas pelo processo Hot Melt. Possui dobradiças metálicas tipo zamak (liga metálica) de eixo externo que permitem abertura das portas de até 270°, fechadura embutida tipo varão de giro 180° com travamento simultâneo superior (no tampo) e inferior (na base) e puxadores tipo alça (forma côncava) produzidos em zamak (liga metálica).</p> <p>TAMPO – sobreposto ao corpo produzido em aglomerado de 25mm com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão. As faces laterais do tampo recebem fita de borda reta produzida em PVC (1mm de espessura) e as faces frontais e posterior recebem fita de borda reta produzida em PVC (3mm de espessura, com raios de 3mm nas extremidades superior e inferior de acordo com as normas da ABNT de ergonomia), sendo as bordas retas coladas pelo processo Hot Melt.</p> <p>FIXAÇÃO – A união dos componentes do corpo dos armários é feita por tambores “minifix” e parafusos “rapid”. O tampo é fixado no corpo através de 4 pinos rastex e 4 cavilhas</p> <p>ACABAMENTO - Todas peças metálicas usadas no processo de fabricação, recebem tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C.</p> <p>Acessórios:</p> <p>Prateleiras produzidas em aglomerado de 18mm revestidas em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão</p>			
07	75.		Unidade	35	BR0197110

	<p>(BP), coladas pelo processo Hot melt. A prateleira é fixada na lateral do armário através de peças produzidas em zamak (liga metálica).</p> <p>Admitindo-se uma variação de até 5% para mais nas medidas apresentadas.</p> <p>Apresentar Parecer Técnico comprovando que o produto atende a NR-17, assinado por médico do trabalho ou profissional qualificado para tal responsabilidade.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação. - Montagem a cargo da contratada e conforme local de entrega constante do termo de referência. 			
76.	<p>CREDENZA CONTENDO 2 ARMARIO MED.1600X490X1100</p> <p>CORPO – composto por laterais, fundo e base produzidos em aglomerado de 18mm de espessura, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais dos componentes do corpo recebem fita de borda reta produzida em PVC (1mm de espessura), coladas pelo processo Hot Melt.</p> <p>As faces laterais dos componentes do corpo recebem fita de borda reta produzida em PVC (1mm de espessura) coladas pelo processo Hot Melt. A base recebe 4 niveladores de altura com rosca M10 e com base em polipropileno. A regulagem dos niveladores é feita internamente na base do armário, facilitando o manuseio. As laterais possuem furação a cada 25mm para fixação de prateleiras.</p> <p>PORTAS –produzidas em aglomerado de 18mm de espessura, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais recebem fita de borda reta produzida em PVC (1mm de espessura) coladas pelo processo Hot Melt. Possui dobradiças metálicas tipo zamak (liga metálica) de eixo externo que permitem abertura das portas de até 270°, fechadura embutida tipo varão de giro 180° com travamento simultâneo superior (no tampo) e inferior (na base) e puxadores tipo alça (forma côncava) produzidos em zamak (liga metálica).</p> <p>TAMPO – sobreposto ao corpo produzido em aglomerado de 25mm com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais do tampo recebem fita de borda reta produzida em PVC (1mm de espessura) e as faces frontais e posterior recebem fita de borda reta produzida em PVC (3mm de espessura, com raios de 3mm nas extremidades superior e inferior de acordo com as normas da ABNT de ergonomia), coladas pelo processo Hot Melt.</p> <p>FIXAÇÃO – A união dos componentes do corpo dos armários é feita por tambores “minifix” e parafusos “rapid”. O tampo é fixado no corpo através de 4 pinos rastex e 4 cavilhas</p> <p>ACABAMENTO - Todas peças metálicas usadas no processo</p>	Unidade	30	BR0197110

	<p>de fabricação, recebem tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C.</p> <p>PRATELEIRAS em aglomerado de 18mm ou 25mm revestidas em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão, com fitas de borda reta produzidas em PVC de (1mm de espessura), coladas pelo processo Hot melt. A prateleira é fixada na lateral do armário através de peças produzidas em zamak (liga metálica).</p> <p>Admitindo-se uma variação de até 5% para mais nas medidas apresentadas.</p> <p>Apresentar Parecer Técnico comprovando que o produto atende a NR-17, assinado por médico do trabalho ou profissional qualificado para tal responsabilidade.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação. - Montagem a cargo da contratada e conforme local de entrega constante do termo de referência. 			
77.	ESTE ITEM FOI EXCLUÍDO POR INTERESSE DA ADMINISTRAÇÃO.			
78.	<p>ARMARIO BAIXO COM PORTAS DE ABRIR MED. 800X490X740 Armário Baixo Fechado 800x490x740mm (C x P x H). CORPO – composto por laterais, fundo e base produzidos em MDP de 18mm de espessura, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão (BP). Faces laterais dos componentes do corpo recebem fita de borda reta produzida em PVC (1 mm de espessura), colada pelo processo Hot Melt. Base com 4 niveladores de altura com rosca M10 e com base em polipropileno. Regulagem dos niveladores feita internamente na base do armário, facilitando o manuseio. PORTAS –produzidas em MDP de 18mm de espessura, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão (BP). Faces laterais recebem fita de borda reta produzida em PVC (1mm de espessura), colada pelo processo Hot Melt. Possui dobradiças em aço de eixo interior que permitem abertura das portas de até 90°, fechadura com travamento superior (no tampo) e puxadores concha plástico injetados em ABS. TAMPO – produzido em MDP de 25mm com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão (BP). Faces laterais recebem fita de borda reta produzida em PVC (1mm de espessura), coladas pelo processo Hot Melt. FIXAÇÃO – união dos componentes do corpo dos armários feita por tambores “minifix” e parafusos “rapid”. Tampo fixado no corpo através de 4 pinos rastex e 4 cavilhas. ACABAMENTO - Todas peças metálicas usadas no processo de fabricação, recebem tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C. 1 Prateleira produzida em MDP de 18mm revestida nas faces superior e inferior em laminado melamínico de baixa pressão (BP), bordas laterais recebem fitas de borda reta produzidas em PVC (1mm de espessura), coladas pelo processo Hot melt. Prateleira é fixada na lateral do armário através de peças produzidas em zamak (liga metálica).</p>	Unidade	83	BR0197110

	<p>Admitindo-se uma variação de até 5% para mais nas medidas apresentadas</p> <p>Apresentar Parecer Técnico comprovando que o produto atende a NR-17, assinado por médico do trabalho ou profissional qualificado para tal responsabilidade.</p> <p>- Garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação.</p> <p>- Montagem a cargo da contratada e conforme local de entrega constante do termo de referência.</p>			
79.	ESTE ITEM FOI EXCLUÍDO POR INTERESSE DA ADMINISTRAÇÃO.			
80.	<p>ARMARIO EXTRA ALTO COM PORTAS DE ABRIR MED. 800X490X2140</p> <p>Armário único extra alto Fechado com 02 portas medindo 800x490x2140mm . Corpo composto por laterais, fundo e base produzidos em MDP de 18mm de espessura, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão (BP). Faces laterais dos componentes do corpo recebem fita de borda reta produzida em PVC (1 mm de espessura), colada pelo processo Hot Melt. Base com 4 niveladores de altura com rosca M10 e com base em polipropileno.</p> <p>Portas produzidas em MDP de 18mm de espessura, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão (BP). Faces laterais recebem fita de borda reta produzida em PVC (1mm de espessura), colada pelo processo Hot Melt. Possui dobradiças em aço de eixo interior que permitem abertura das portas de até 270°, fechadura com travamento superior (no tampo) e puxadores concha plástico injetados em ABS.</p> <p>Tampo superior individual produzido em MDP de 25mm com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão (BP). Faces laterais recebem fita de borda reta produzida em PVC (1mm de espessura), coladas pelo processo Hot Melt.</p> <p>União dos componentes do corpo dos armários feita por tambores "minifix" e parafusos "rapid". Tampos fixados no corpo através de 4 pinos rastex e 4 cavilhas.</p> <p>Todas peças metálicas usadas no processo de fabricação, recebem tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C.</p> <p>Admitindo-se uma variação de até 5% para mais nas medidas apresentadas.</p> <p>Apresentar Certificado de Conformidade emitido pela ABNT, comprovando que o produto está devidamente enquadrado dentro da NBR 13961 e Parecer Técnico comprovando que o produto atende a NR-17, assinado por médico do trabalho ou profissional qualificado para tal responsabilidade.</p> <p>- Garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação.</p> <p>- Montagem a cargo da contratada e conforme local de entrega constante do termo de referência.</p>	Unidade	128	BR0197110
81.	<p>ARMARIO ALTO SEMI-ABERTO COM 02 PORTAS 01 PRAT. FIXA 02 REGULAVEIS MED. 800X490X1610</p> <p>Armário único alto ½ porta 800x490x1610mm. Corpo composto por laterais, fundo e base produzidos em MDP de 18mm de espessura, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão (BP). Faces laterais dos componentes do corpo recebem fita de borda reta produzida em PVC (1mm de espessura) coladas</p>	Unidade	55	BR0197110

	<p>pelo processo Hot Melt. Faces laterais dos componentes do corpo com fita de borda reta produzida em PVC (1mm de espessura), coladas pelo processo Hot Melt. Base com 4 niveladores de altura com rosca M10 e com base em polipropileno. Regulagem dos niveladores feita internamente na base do armário, facilitando o manuseio. Laterais possuem furação a cada 25mm para fixação de prateleiras. Portas produzidas em MDP de 18mm de espessura, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão (BP). Faces laterais com fita de borda reta produzida em PVC (1mm de espessura), coladas pelo processo Hot Melt. Com dobradiças metálicas tipo zamak (liga metálica) de eixo externo que permitem abertura das portas de até 270°, fechadura embutida tipo varão de giro 180° com travamento simultâneo superior (no tampo) e inferior (na base) e puxadores tipo alça (forma côncava) produzidos em zamak (liga metálica). Tampo superior individual sobreposto ao corpo produzido em MDP de 25mm com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão (BP). Faces laterais dos tampos com fita de borda reta produzida em PVC (1mm de espessura) e faces frontais e posterior com fita de borda reta produzida em PVC (3mm de espessura, com raios de 3mm nas extremidades superior e inferior de acordo com as normas da ABNT de ergonomia), coladas pelo processo Hot Melt.</p> <p>União dos componentes do corpo dos armários feita por tambores “minifix” e parafusos “rapid”. Tampo fixado no corpo através de 4 pinos rastex e 4 cavilhas.</p> <p>Todas peças metálicas usadas no processo de fabricação, recebem tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C.</p> <p>Admitindo-se uma variação de até 5% para mais nas medidas apresentadas.</p> <p>Apresentar Certificado de Conformidade emitido pela ABNT, comprovando que o produto está devidamente enquadrado dentro da NBR 13961 e Parecer Técnico comprovando que o produto atende a NR-17, assinado por médico do trabalho ou profissional qualificado para tal responsabilidade.</p> <p>- Garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação.</p> <p>- Montagem a cargo da contratada e conforme local de entrega constante do termo de referência.</p>			
82.	<p>ARMÁRIO ALTO TIPO ESCANINHO COM PORTAS P/ 8 VÃOS (800X490X1600)</p> <p>Dimensões Aproximadas:</p> <p>Largura: 800 mm</p> <p>Profundidade: 490 mm</p> <p>Altura: 1600 mm</p> <p>Medindo 800mm de largura por 500mm de profundidade por 1630mm de altura.</p> <p>Composto por sobretampo; base; duas laterais; fundo; duas portas com giro de 270 graus, com três dobradiças cada; parte interna com 06 compartimentos méd. aprox. (400x400x500) mm; rodapé.</p>	Unidade	45	BR0197110

TAMPO SUPERIOR

Retangular sobreposto as laterais e o fundo, em aglomerado de madeira com 18mm e revestido em laminado plástico de baixa pressão texturizado com 0,3mm de espessura na parte superior e inferior em laminado melamínico de baixa pressão texturizado com 0,3mm de espessura, com acabamento nas extremidades na parte longitudinal com bordas retas em fita de poliestireno de 3mm de espessura com parte superior da fita arredondada com raio de 3mm de acordo com as normas da ABNT de ergonomia a NBR 13965 TAB1/ 13966 TAB-6 e na transversal em fita de poliestireno de no mínimo 1,0mm de espessura. Tanto as bordas laterais, posterior e frontal recebem perfeito acabamento respeitando a tonalidade de cor do laminado melamínico. O tampo deve conter em sua parte inferior porcas metálicas para receber os parafusos para fixação do mesmo à estrutura.

ACABAMENTO E FIXAÇÃO AO TAMPO.

A estrutura metálica deverá receber tratamento antiferruginoso (desengraxante, decapagem e fosfatização) e acabamento em pintura epóxi - pó aplicada pelo processo de disposição eletrostática com polimerização em estufa a 180°C na cor preta.

A fixação dos dois elementos se fará através de parafusos auto atarrachantes próprio para madeira aglomerada RM M6x45mm zincado.

06 – Portas com fechadura e chaves

De abrir, em madeira aglomerada com 18mm de espessura;

Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão texturizado, na cor a escolher, com acabamento em todas as extremidades em fita de poliestireno com no mínimo 1,0 mm de espessura na mesma cor do laminado;

Dobradiças metálicas do tipo zamak niquelada proporcionando abertura mínima das portas de 90°. Puxadores plástico ABS, fechadura de embutir com espelho reduzido, rotação 90° dupla, extração da chave, sistema de travamento vertical simultâneo através de cilindro de 4 pinos com segredo de comando único, permitindo fechamento/abertura simultânea das gavetas.

LATERAIS

Em madeira aglomerada com 18mm de espessura no mínimo; revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão texturizado, na cor a escolher, com acabamento em todas as extremidades em fita de poliestireno com no mínimo 0,5 mm de espessura na mesma cor do laminado.

FUNDO

Em madeira aglomerada com 18mm de espessura no mínimo; revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão texturizado, na cor a escolher, com acabamento em todas as extremidades com bordas retas em fita de poliestireno com no mínimo 0,5 mm de espessura na mesma cor do laminado.

PRATELEIRA

Em madeira aglomerada com 18mm de espessura no mínimo; revestimento, em ambas as faces; com laminado melamínico

	<p>baixa pressão texturizado com 0,5mm de espessura, na cor imbuia.</p> <p>Bordas longitudinais e transversais com bordas retas revestidas em fita poliestireno de no mínimo 0,5 mm de espessura (em toda extremidade); regulável internamente de 25 a 25mm, aproximadamente, em várias posições, fixada através de 4 pinos do tipo zamak níquelado, encaixados nas laterais e parte inferior da prateleiras oferecendo perfeito travamento.</p> <p>BASE</p> <p>Em madeira aglomerada com 18mm de espessura no mínimo; revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão texturizado, na cor a escolher, com acabamento em todas as extremidades com bordas retas em fita de poliestireno com no mínimo 0,5 mm de espessura; com sapatas reguladoras de nível encaixada e fixada na base através de parafuso permitindo a regulagem da mesma tanto na parte interna como externa do armário. A sapata deve ser em polipropileno ou poliestireno com no mínimo 30mm □ na parte de contato com piso.</p> <p>MONTAGEM</p> <p>As laterais, fundo, tampo e base são ligados entre si pelo sistema lack fix e cavilhas propiciando ajuste e firmeza.</p> <p>Apresentar Certificado de Conformidade emitido pela ABNT, comprovando que o produto está devidamente enquadrado dentro da NBR 13961 e Parecer Técnico comprovando que o produto atende a NR-17, assinado por médico do trabalho ou profissional qualificado para tal responsabilidade.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação. - Montagem a cargo da contratada e conforme local de entrega constante do termo de referência. 			
83.	<p>ARMÁRIO ALTO TIPO ESCANINHO COM PORTA P/ 10 VÃOS (800X490X2100)</p> <p>Dimensões Aproximadas:</p> <p>Largura: 800 mm</p> <p>Profundidade: 490 mm</p> <p>Altura: 2100 mm</p> <p>Medindo 800mm de largura por 500mm de profundidade por 1630mm de altura.</p> <p>Composto por sobretampo; base; duas laterais; fundo; duas portas com giro de 270 graus, com três dobradiças cada; parte interna com 06 compartimentos méd. aprox. (400x400x500) mm; rodapé.</p> <p>TAMPO SUPERIOR</p> <p>Retangular sobreposto as laterais e o fundo, em aglomerado de madeira com 18mm e revestido em laminado plástico de baixa pressão texturizado com 0,3mm de espessura na parte superior e inferior em laminado melamínico de baixa pressão texturizado com 0,3mm de espessura, com acabamento nas extremidades na parte longitudinal com bordas retas em fita de poliestireno de 3mm de espessura com parte superior da fita arredondada com raio de 3mm de acordo com as normas da ABNT de ergonomia a NBR 13965 TAB1/ 13966 TAB-6 e na</p>	Unidade	133	BR0197110

transversal em fita de poliestireno de no mínimo 1,0mm de espessura. Tanto as bordas laterais, posterior e frontal recebem perfeito acabamento respeitando a tonalidade de cor do laminado melamínico. O tampo deve conter em sua parte inferior porcas metálicas para receber os parafusos para fixação do mesmo à estrutura.

ACABAMENTO E FIXAÇÃO AO TAMPO

A estrutura metálica deverá receber tratamento antiferruginoso (desengraxante, decapagem e fosfatização) e acabamento em pintura epóxi - pó aplicada pelo processo de disposição eletrostática com polimerização em estufa a 180°C na cor preta.

A fixação dos dois elementos se fará através de parafusos auto atarrachantes próprio para madeira aglomerada RM M6x45mm zincado.

06 – Portas com fechadura e chaves

De abrir, em madeira aglomerada com 18mm de espessura;

Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão texturizado, na cor a escolher, com acabamento em todas as extremidades em fita de poliestireno com no mínimo 1,0 mm de espessura na mesma cor do laminado;

Dobradiças metálicas do tipo zamak niquelada proporcionando abertura mínima das portas de 90°. Puxadores plástico ABS, fechadura de embutir com espelho reduzido, rotação 90° dupla, extração da chave, sistema de travamento vertical simultâneo através de cilindro de 4 pinos com segredo de comando único, permitindo fechamento/abertura simultânea das gavetas.

LATERAIS

Em madeira aglomerada com 18mm de espessura no mínimo; revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão texturizado, na cor a escolher, com acabamento em todas as extremidades em fita de poliestireno com no mínimo 0,5 mm de espessura na mesma cor do laminado.

FUNDO

Em madeira aglomerada com 18mm de espessura no mínimo; revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão texturizado, na cor a escolher, com acabamento em todas as extremidades com bordas retas em fita de poliestireno com no mínimo 0,5 mm de espessura na mesma cor do laminado.

PRATELEIRA:

Em madeira aglomerada com 18mm de espessura no mínimo; revestimento, em ambas as faces; com laminado melamínico baixa pressão texturizado com 0,5mm de espessura, na cor imbuia.

Bordas longitudinais e transversais com bordas retas revestidas em fita poliestireno de no mínimo 0,5 mm de espessura (em toda extremidade); regulável internamente de 25 a 25mm, aproximadamente, em várias posições, fixada através de 4 pinos do tipo zamak niquelado, encaixados nas laterais e parte inferior da prateleiras oferecendo perfeito travamento.

BASE

Em madeira aglomerada com 18mm de espessura no mínimo; revestimento em ambas as partes com laminado melamínico

	<p>baixa pressão texturizado, na cor a escolher, com acabamento em todas as extremidades com bordas retas em fita de poliestireno com no mínimo 0,5 mm de espessura; com sapatas reguladoras de nível encaixada e fixada na base através de parafuso permitindo a regulagem da mesma tanto na parte interna como externa do armário. A sapata deve ser em polipropileno ou poliestireno com no mínimo 30mm □ na parte de contato com piso.</p> <p>MONTAGEM</p> <p>As laterais, fundo, tampo e base são ligados entre si pelo sistema lack fix e cavilhas propiciando ajuste e firmeza.</p> <p>Apresentar Certificado de Conformidade emitido pela ABNT, comprovando que o produto está devidamente enquadrado dentro da NBR 13961 e Parecer Técnico comprovando que o produto atende a NR-17, assinado por médico do trabalho ou profissional qualificado para tal responsabilidade.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação. - Montagem a cargo da contratada e conforme local de entrega constante do termo de referência. 			
84.	<p>ARMÁRIO ALTO TIPO ESCANINHO SEM PORTAS P/ 10 VÃOS (800X490X1600)</p> <p>Dimensões Aproximadas:</p> <p>Largura: 800 mm</p> <p>Profundidade: 490 mm</p> <p>Altura: 160 mm</p> <p>Medindo 800mm de largura por 500mm de profundidade por 1630mm de altura.</p> <p>Composto por sobretampo; base; duas laterais; fundo; duas portas com giro de 270 graus, com três dobradiças cada; parte interna com 06 compartimentos méd. aprox. (400x400x500) mm; rodapé.</p> <p>TAMPO SUPERIOR</p> <p>Retangular sobreposto as laterais e o fundo, em aglomerado de madeira com 18mm e revestido em laminado plástico de baixa pressão texturizado com 0,3mm de espessura na parte superior e inferior em laminado melamínico de baixa pressão texturizado com 0,3mm de espessura, com acabamento nas extremidades na parte longitudinal com bordas retas em fita de poliestireno de 3mm de espessura com parte superior da fita arredondada com raio de 3mm de acordo com as normas da ABNT de ergonomia a NBR 13965 TAB1/ 13966 TAB-6 e na transversal em fita de poliestireno de no mínimo 1,0mm de espessura. Tanto as bordas laterais, posterior e frontal recebem perfeito acabamento respeitando a tonalidade de cor do laminado melamínico. O tampo deve conter em sua parte inferior porcas metálicas para receber os parafusos para fixação do mesmo à estrutura.</p> <p>ACABAMENTO E FIXAÇÃO AO TAMPO</p> <p>A estrutura metálica deverá receber tratamento antiferruginoso (desengraxante, decapagem e fosfatização) e acabamento em pintura epóxi - pó aplicada pelo processo de disposição eletrostática com polimerização em estufa a 180°C na cor preta.</p>	Unidade	55	BR0197110

	<p>A fixação dos dois elementos se fará através de parafusos auto atarrachantes próprio para madeira aglomerada RM M6x45mm zincado.</p> <p>06 – Portas com fechadura e chaves de abrir, em madeira aglomerada com 18mm de espessura;</p> <p>Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão texturizado, na cor a escolher, com acabamento em todas as extremidades em fita de poliestireno com no mínimo 1,0 mm de espessura na mesma cor do laminado;</p> <p>Dobradiças metálicas do tipo zamak niquelada proporcionando abertura mínima das portas de 90°.</p> <p>Puxadores plástico ABS, fechadura de embutir com espelho reduzido, rotação 90° dupla, extração da chave, sistema de travamento vertical simultâneo através de cilindro de 4 pinos com segredo de comando único, permitindo fechamento/abertura simultânea das gavetas.</p> <p>LATERAIS</p> <p>Em madeira aglomerada com 18mm de espessura no mínimo; revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão texturizado, na cor a escolher, com acabamento em todas as extremidades em fita de poliestireno com no mínimo 0,5 mm de espessura na mesma cor do laminado.</p> <p>FUNDO</p> <p>Em madeira aglomerada com 18mm de espessura no mínimo; revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão texturizado, na cor a escolher, com acabamento em todas as extremidades com bordas retas em fita de poliestireno com no mínimo 0,5 mm de espessura na mesma cor do laminado.</p> <p>PRATELEIRA:</p> <p>Em madeira aglomerada com 18mm de espessura no mínimo; revestimento, em ambas as faces; com laminado melamínico baixa pressão texturizado com 0,5mm de espessura, na cor imbuia.</p> <p>Bordas longitudinais e transversais com bordas retas revestidas em fita poliestireno de no mínimo 0,5 mm de espessura (em toda extremidade); regulável internamente de 25 a 25mm, aproximadamente, em várias posições, fixada através de 4 pinos do tipo zamak niquelado, encaixados nas laterais e parte inferior da prateleiras oferecendo perfeito travamento.</p> <p>BASE</p> <p>Em madeira aglomerada com 18mm de espessura no mínimo; revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão texturizado, na cor a escolher, com acabamento em todas as extremidades com bordas retas em fita de poliestireno com no mínimo 0,5 mm de espessura; com sapatas reguladoras de nível encaixada e fixada na base através de parafuso permitindo a regulagem da mesma tanto na parte interna como externa do armário. A sapata deve ser em polipropileno ou poliestireno com no mínimo 30mm □ na parte de contato com piso.</p> <p>MONTAGEM</p> <p>As laterais, fundo, tampo e base são ligados entre si pelo sistema lack fix e cavilhas propiciando ajuste e firmeza.</p> <p>Apresentar Certificado de Conformidade emitido pela ABNT,</p>			
--	---	--	--	--

	<p>comprovando que o produto está devidamente enquadrado dentro da NBR 13961 e Parecer Técnico comprovando que o produto atende a NR-17, assinado por médico do trabalho ou profissional qualificado para tal responsabilidade.</p> <p>- Garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação.</p> <p>- Montagem a cargo da contratada e conforme local de entrega constante do termo de referência.</p>			
85.	<p>ARMÁRIO ALTO TIPO ESCANINHO SEM PORTAS P/ 12 VÃOS (800X490X2100)</p> <p>Dimensões Aproximadas:</p> <p>Largura: 800 mm</p> <p>Profundidade: 490 mm</p> <p>Altura: 2100 mm</p> <p>Medindo 800mm de largura por 500mm de profundidade por 1630mm de altura.</p> <p>Composto por sobretampo; base; duas laterais; fundo; duas portas com giro de 270 graus, com três dobradiças cada; parte interna com 06 compartimentos méd. aprox. (400x400x500) mm; rodapé.</p> <p>TAMPO SUPERIOR</p> <p>Retangular sobreposto as laterais e o fundo, em aglomerado de madeira com 18mm e revestido em laminado plástico de baixa pressão texturizado com 0,3mm de espessura na parte superior e inferior em laminado melamínico de baixa pressão texturizado com 0,3mm de espessura, com acabamento nas extremidades na parte longitudinal com bordas retas em fita de poliestireno de 3mm de espessura com parte superior da fita arredondada com raio de 3mm de acordo com as normas da ABNT de ergonomia a NBR 13965 TAB1/ 13966 TAB-6 e na transversal em fita de poliestireno de no mínimo 1,0mm de espessura. Tanto as bordas laterais, posterior e frontal recebem perfeito acabamento respeitando a tonalidade de cor do laminado melamínico. O tampo deve conter em sua parte inferior porcas metálicas para receber os parafusos para fixação do mesmo à estrutura.</p> <p>ACABAMENTO E FIXAÇÃO AO TAMPO</p> <p>A estrutura metálica deverá receber tratamento antiferruginoso (desengraxante, decapagem e fosfatização) e acabamento em pintura epóxi - pó aplicada pelo processo de disposição eletrostática com polimerização em estufa a 180°C na cor preta.</p> <p>A fixação dos dois elementos se fará através de parafusos auto atarrachantes próprio para madeira aglomerada RM M6x45mm zincado.</p> <p>06 – Portas com fechadura e chaves</p> <p>De abrir, em madeira aglomerada com 18mm de espessura;</p> <p>Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão texturizado, na cor a escolher, com acabamento em todas as extremidades em fita de poliestireno com no mínimo 1,0 mm de espessura na mesma cor do laminado;</p> <p>Dobradiças metálicas do tipo zamak niquelada</p>	Unidade	50	BR0197110

	<p>proporcionando abertura mínima das portas de 90°. Puxadores plástico ABS, fechadura de embutir com espelho reduzido, rotação 90° dupla, extração da chave, sistema de travamento vertical simultâneo através de cilindro de 4 pinos com segredo de comando único, permitindo fechamento/abertura simultânea das gavetas.</p> <p>LATERAIS</p> <p>Em madeira aglomerada com 18mm de espessura no mínimo; revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão texturizado, na cor a escolher, com acabamento em todas as extremidades em fita de poliestireno com no mínimo 0,5 mm de espessura na mesma cor do laminado.</p> <p>FUNDO</p> <p>Em madeira aglomerada com 18mm de espessura no mínimo; revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão texturizado, na cor a escolher, com acabamento em todas as extremidades com bordas retas em fita de poliestireno com no mínimo 0,5 mm de espessura na mesma cor do laminado.</p> <p>PRATELEIRA:</p> <p>Em madeira aglomerada com 18mm de espessura no mínimo; revestimento, em ambas as faces; com laminado melamínico baixa pressão texturizado com 0,5mm de espessura, na cor imbuia.</p> <p>Bordas longitudinais e transversais com bordas retas revestidas em fita poliestireno de no mínimo 0,5 mm de espessura (em toda extremidade); regulável internamente de 25 a 25mm, aproximadamente, em várias posições, fixada através de 4 pinos do tipo zamak niquelado, encaixados nas laterais e parte inferior da prateleiras oferecendo perfeito travamento.</p> <p>BASE</p> <p>Em madeira aglomerada com 18mm de espessura no mínimo; revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão texturizado, na cor a escolher, com acabamento em todas as extremidades com bordas retas em fita de poliestireno com no mínimo 0,5 mm de espessura; com sapatas reguladoras de nível encaixada e fixada na base através de parafuso permitindo a regulagem da mesma tanto na parte interna como externa do armário. A sapata deve ser em polipropileno ou poliestireno com no mínimo 30mm □ na parte de contato com piso.</p> <p>MONTAGEM</p> <p>As laterais, fundo, tampo e base são ligados entre si pelo sistema lack fix e cavilhas propiciando ajuste e firmeza.</p> <p>Apresentar Certificado de Conformidade emitido pela ABNT, comprovando que o produto está devidamente enquadrado dentro da NBR 13961 e Parecer Técnico comprovando que o produto atende a NR-17, assinado por médico do trabalho ou profissional qualificado para tal responsabilidade.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação. - Montagem a cargo da contratada e conforme local de entrega constante do termo de referência. 			
86.	ARMARIO ALTO SEMI-ABERTO COM 02 PORTAS 01 PRAT. FIXA 02 SUPORTES PARA PASTA SUSPENSA MED.800X490X1610	Unidade	40	BR0197110

Armário único alto ½ porta 800x490x1610mm. Corpo composto por laterais, fundo e base produzidos em MDP de 18mm de espessura, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão (BP). Faces laterais dos componentes do corpo recebem fita de borda reta produzida em PVC (1mm de espessura) coladas pelo processo Hot Melt. Sub-tampo produzido em MDP de 25mm de espessura, com as faces superior e inferior revestidas no mesmo acabamento do corpo. Faces laterais dos componentes do corpo com fita de borda reta produzida em PVC (1mm de espessura), coladas pelo processo Hot Melt. Base com 4 niveladores de altura com rosca M10 e com base em polipropileno. Regulagem dos niveladores feita internamente na base do armário, facilitando o manuseio. Laterais possuem furação a cada 25mm para fixação de prateleiras. Portas produzidas em MDP de 18mm de espessura, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão (BP). Faces laterais com fita de borda reta produzida em PVC (1mm de espessura), coladas pelo processo Hot Melt. Com dobradiças metálicas tipo zamak (liga metálica) de eixo externo que permitem abertura das portas de até 270°, fechadura embutida tipo varão de giro 180° com travamento simultâneo superior (no tampo) e inferior (na base) e puxadores tipo alça (forma côncava) produzidos em zamak (liga metálica). Tampo superior individual sobreposto ao corpo produzido em MDP de 25mm com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão (BP). Faces laterais dos tampos com fita de borda reta produzida em PVC (1mm de espessura) e faces frontais e posterior com fita de borda reta produzida em PVC (3mm de espessura, com raios de 3mm nas extremidades superior e inferior de acordo com as normas da ABNT de ergonomia), coladas pelo processo Hot Melt.

União dos componentes do corpo dos armários feita por tambores “minifix” e parafusos “rapid”. Tampo fixado no corpo através de 4 pinos rastex e 4 cavilhas.

Prateleiras produzidas em aglomerado de 18mm revestidas em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP), com fitas de borda reta produzidas em PVC (1mm de espessura), coladas pelo processo Hot melt. A prateleira é fixada na lateral do armário através de peças produzidas em zamak (liga metálica).

Suporte de pasta suspensa produzido em chapa de aço de (1,5mm de espessura) dobrada e soldado formando uma quadro, no qual são encaixadas 2 corrediças telescópicas fixadas nas laterais do armário por 4 parafusos auto-atarrachantes.

Travessa para suporte para pasta suspensa produzida em chapa de aço dobrada (1,5mm de espessura) encaixada lateralmente no suporte para pasta suspensa, resultando em 1 fileira de pastas paralelas a porta e 1 fileira de pastas perpendiculares a porta.

Admitindo-se uma variação de até 5% para mais nas medidas apresentadas.

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

Apresentar Certificado de Conformidade emitido pela ABNT, comprovando que o produto está devidamente enquadrado

	<p>dentro da NBR 13961 e Parecer Técnico comprovando que o produto atende a NR-17, assinado por médico do trabalho ou profissional qualificado para tal responsabilidade.</p> <p>- Garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação.</p> <p>- Montagem a cargo da contratada e conforme local de entrega constante do termo de referência.</p>			
87.	<p>ARMARIO ALTO COM PORTAS 1 PRATELEIRA FIXA 4 SUPORTE DE PASTA SUSPensa MED. 800X490X1610</p> <p>Armário Fechado com 02 portas medindo 800x490x1610mm. Corpo composto por laterais, fundo e base produzidos em MDP de 18mm de espessura, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão (BP). Faces laterais dos componentes do corpo recebem fita de borda reta produzida em PVC (1 mm de espessura), colada pelo processo Hot Melt. Base com 4 niveladores de altura com rosca M10 e com base em polipropileno.</p> <p>Portas produzidas em MDP de 18mm de espessura, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão (BP). Faces laterais recebem fita de borda reta produzida em PVC (1mm de espessura), colada pelo processo Hot Melt. Possui dobradiças em aço de eixo interior que permitem abertura das portas de até 270°, fechadura com travamento superior (no tampo) e puxadores concha plástico injetados em ABS.</p> <p>Tampo superior individual produzido em MDP de 25mm com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão (BP). Faces laterais recebem fita de borda reta produzida em PVC (1mm de espessura), coladas pelo processo Hot Melt.</p> <p>União dos componentes do corpo dos armários feita por tambores "minifix" e parafusos "rapid". Tampos fixados no corpo através de 4 pinos rastex e 4 cavilhas.</p> <p>Todas peças metálicas usadas no processo de fabricação, recebem tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C.</p> <p>Prateleiras produzidas em aglomerado de 18mm revestidas em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP), com fitas de borda reta produzidas em PVC (1mm de espessura), coladas pelo processo Hot melt. A prateleira é fixada na lateral do armário através de peças produzidas em zamak (liga metálica).</p> <p>Suporte de pasta suspensa produzido em chapa de aço de (1,5mm de espessura) dobrada e soldado formando uma quadro, no qual são encaixadas 2 corrediças telescópicas fixadas nas laterais do armário por 4 parafusos auto-atarrachantes.</p> <p>Travessa para suporte para pasta suspensa produzida em chapa de aço dobrada (1,5mm de espessura) encaixada lateralmente no suporte para pasta suspensa, resultando em 1 fileira de pastas paralelas a porta e 1 fileira de pastas perpendiculares a porta.</p> <p>Admitindo-se uma variação de até 5% para mais nas medidas apresentadas.</p> <p>Apresentar Certificado de Conformidade emitido pela ABNT, comprovando que o produto está devidamente enquadrado dentro da NBR 13961 e Parecer Técnico comprovando que o produto atende a NR-17, assinado por médico do trabalho ou</p>	Unidade	50	BR0197110

	<p>profissional qualificado para tal responsabilidade.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação. - Montagem a cargo da contratada e conforme local de entrega constante do termo de referência. 			
88.	<p>ARMARIO ALTO COM PORTAS 01 PRAT. FIXA 02 REGULÁVEIS, 04 SUPORTES DE PASTA SUSPensa MED. 800X490X2140.</p> <p>Corpo composto por laterais, fundo e base produzidos em MDP de 18mm de espessura, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão (BP). Faces laterais dos componentes do corpo recebem fita de borda reta produzida em PVC (1 mm de espessura), colada pelo processo Hot Melt. Base com 6 niveladores de altura com rosca M10 e com base em polipropileno.</p> <p>Portas produzidas em MDP de 18mm de espessura, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão (BP). Faces laterais recebem fita de borda reta produzida em PVC (1mm de espessura), colada pelo processo Hot Melt. Possui dobradiças em aço de eixo interior que permitem abertura das portas de até 270°, fechadura com travamento superior (no tampo) e puxadores concha plástico injetados em ABS.</p> <p>Tampos produzido em MDP de 25mm com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão (BP). Faces laterais recebem fita de borda reta produzida em PVC (1mm de espessura), coladas pelo processo Hot Melt.</p> <p>União dos componentes do corpo dos armários feita por tambores "minifix" e parafusos "rapid". Tampos fixados no corpo através de 4 pinos rastex e 4 cavilhas.</p> <p>Prateleiras produzidas em aglomerado de 18mm revestidas em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP), com fitas de borda reta produzidas em PVC (1mm de espessura), coladas pelo processo Hot melt. A prateleira é fixada na lateral do armário através de peças produzidas em zamak (liga metálica).</p> <p>Suporte de pasta suspensa produzido em chapa de aço de (1,5mm de espessura) dobrada e soldado formando uma quadro, no qual são encaixadas 2 correições telescópicas fixadas nas laterais do armário por 4 parafusos auto-atarrachantes</p> <p>Travessa para suporte para pasta suspensa produzida em chapa de aço dobrada (1,5mm de espessura) encaixada lateralmente no suporte para pasta suspensa, resultando em 1 fileira de pastas paralelas a porta e 1 fileira de pastas perpendiculares à porta.</p> <p>Admitindo-se uma variação de até 5% para mais nas medidas apresentadas.</p> <p>Apresentar Certificado de Conformidade emitido pela ABNT, comprovando que o produto está devidamente enquadrado dentro da NBR 13961 e Parecer Técnico comprovando que o produto atende a NR-17, assinado por médico do trabalho ou profissional qualificado para tal responsabilidade.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação. - Montagem a cargo da contratada e conforme local de entrega constante do termo de referência. 	Unidade	45	BR0197110
89.	<p>ARMARIO EXTRA ALTO SEMI-ABERTO 01 PRAT. FIXA 03</p>	Unidade	40	BR0197110

SUPORTES P/ PASTA SUSPENSAS MED. 800X490X2140

Corpo composto por laterais, fundo e base produzidos em MDP de 18mm de espessura, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão (BP). Faces laterais dos componentes do corpo recebem fita de borda reta produzida em PVC (1mm de espessura) coladas pelo processo Hot Melt. Faces laterais dos componentes do corpo com fita de borda reta produzida em PVC (1mm de espessura), coladas pelo processo Hot Melt. Base com 4 niveladores de altura com rosca M10 e com base em polipropileno. Regulagem dos niveladores feita internamente na base do armário, facilitando o manuseio. Laterais possuem furação a cada 25mm para fixação de prateleiras. Portas produzidas em MDP de 18mm de espessura, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão (BP). Faces laterais com fita de borda reta produzida em PVC (1mm de espessura), coladas pelo processo Hot Melt. Com dobradiças metálicas tipo zamak (liga metálica) de eixo externo que permitem abertura das portas de até 270°, fechadura embutida tipo varão de giro 180° com travamento simultâneo superior (no tampo) e inferior (na base) e puxadores tipo alça (forma côncava) produzidos em zamak (liga metálica). Tampo superior produzido em MDP de 25mm com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão (BP). Faces laterais dos tampos com fita de borda reta produzida em PVC (1mm de espessura) e faces frontais e posterior com fita de borda reta produzida em PVC (3mm de espessura, com raios de 3mm nas extremidades superior e inferior de acordo com as normas da ABNT de ergonomia), coladas pelo processo Hot Melt.

União dos componentes do corpo dos armários feita por tambores "minifix" e parafusos "rapid". Tampo fixado no corpo através de 4 pinos rastex e 4 cavilhas.

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

Prateleiras produzidas em aglomerado de 18mm revestidas em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP), alta pressão (AP) ou lâmina de madeira com fitas de borda reta produzidas em PVC (1mm de espessura), coladas pelo processo Hot melt. A prateleira é fixada na lateral do armário através de peças produzidas em zamak (liga metálica).

Suporte para pasta suspensa produzido em chapa de aço dobrada (1,9mm de espessura) soldado lateralmente em corrediças telescópicas produzidas também em aço, as quais são fixadas na lateral do armário através de 2 chapas de aço por 4 parafusos M6x12mm cada.

Travessa para suporte para pasta suspensa produzida em chapa de aço dobrada (1,5mm de espessura) encaixada lateralmente no suporte para pasta suspensa, resultando em 1 fileira de pastas paralelas a porta e 1 fileira de pastas perpendiculares à porta.

Admitindo-se uma variação de até 5% para mais nas medidas apresentadas.

Apresentar Certificado de Conformidade emitido pela ABNT, comprovando que o produto está devidamente enquadrado dentro da NBR 13961 e Parecer Técnico comprovando que o produto atende a NR-17, assinado por médico do trabalho ou profissional qualificado para tal responsabilidade.

- Garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação.

		- Montagem a cargo da contratada e conforme local de entrega constante do termo de referência.			
90.		<p>ARMARIO ALTO SEM PORTA 01 PRAT. FIXA 02 REGULÁVEIS MED. 800X490X1610</p> <p>Corpo composto por laterais, fundo e base produzidos em MDP de 18mm de espessura, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão (BP). Faces laterais dos componentes do corpo recebem fita de borda reta produzida em PVC (1 mm de espessura), colada pelo processo Hot Melt. Base com 4 niveladores de altura com rosca M10 e com base em polipropileno.</p> <p>Tampo superior individual produzido em MDP de 25mm com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão (BP). Faces laterais recebem fita de borda reta produzida em PVC (1mm de espessura), coladas pelo processo Hot Melt.</p> <p>União dos componentes do corpo dos armários feita por tambores “minifix” e parafusos “rapid”. Tampos fixados no corpo através de 4 pinos rastex e 4 cavilhas.</p> <p>Todas peças metálicas usadas no processo de fabricação, recebem tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C.</p> <p>Prateleiras produzidas em aglomerado de 18mm revestidas em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP), com fitas de borda reta produzidas em PVC (1mm de espessura), coladas pelo processo Hot melt. A prateleira é fixada na lateral do armário através de peças produzidas em zamak (liga metálica).</p> <p>Admitindo-se uma variação de até 5% para mais nas medidas apresentadas.</p> <p>Apresentar Certificado de Conformidade emitido pela ABNT, comprovando que o produto está devidamente enquadrado dentro da NBR 13961 e Parecer Técnico comprovando que o produto atende a NR-17, assinado por médico do trabalho ou profissional qualificado para tal responsabilidade.</p> <p>Apresentar Certificado de Conformidade emitido pela ABNT, comprovando que o produto está devidamente enquadrado dentro da NBR 13961 e Parecer Técnico comprovando que o produto atende a NR-17, assinado por médico do trabalho ou profissional qualificado para tal responsabilidade.</p> <p>- Garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação.</p> <p>- Montagem a cargo da contratada e conforme local de entrega constante do termo de referência.</p>	Unidade	35	BR0197110
91.		<p>ARMARIO ALTO SEM PORTA 01 PRAT. FIXA 04 REGULÁVEIS MED. 800X490X2140</p> <p>Corpo composto por laterais, fundo e base produzidos em MDP de 18mm de espessura, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão (BP). Faces laterais dos componentes do corpo recebem fita de borda reta produzida em PVC (1mm de espessura) coladas pelo processo Hot Melt. Faces laterais dos componentes do corpo com fita de borda reta produzida em PVC (1mm de espessura), coladas pelo processo Hot Melt. Base com 4 niveladores de altura com rosca M10 e com base em polipropileno. Regulagem dos niveladores feita internamente na base do armário, facilitando o manuseio. Laterais possuem</p>	Unidade	45	BR0197110

		<p>furação a cada 25mm para fixação de prateleiras. Tampo superior produzido em MDP de 25mm com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão (BP). Faces laterais dos tampos com fita de borda reta produzida em PVC (1mm de espessura) e faces frontais e posterior com fita de borda reta produzida em PVC (3mm de espessura, com raios de 3mm nas extremidades superior e inferior de acordo com as normas da ABNT de ergonomia), coladas pelo processo Hot Melt.</p> <p>União dos componentes do corpo dos armários feita por tambores “minifix” e parafusos “rapid”. Tampo fixado no corpo através de 4 pinos rastex e 4 cavilhas.</p> <p>Todas peças metálicas usadas no processo de fabricação, recebem tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C.</p> <p>Prateleiras produzidas em aglomerado de 18mm revestidas em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP), alta pressão (AP) ou lâmina de madeira com fitas de borda reta produzidas em PVC (1mm de espessura), coladas pelo processo Hot melt. A prateleira é fixada na lateral do armário através de peças produzidas em zamak (liga metálica).</p> <p>Admitindo-se uma variação de até 5% para mais nas medidas apresentadas.</p> <p>Apresentar Certificado de Conformidade emitido pela ABNT, comprovando que o produto está devidamente enquadrado dentro da NBR 13961 e Parecer Técnico comprovando que o produto atende a NR-17, assinado por médico do trabalho ou profissional qualificado para tal responsabilidade.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação. - Montagem a cargo da contratada e conforme local de entrega constante do termo de referência. 			
GRUPO 08 - MOBILIÁRIO DE AÇO					
ITENS 92 e 93					
08	92.	<p>ARMÁRIO DE AÇO</p> <p>Armário de aço com 04(quatro) prateleiras reguláveis, 02(duas) portas de abrir, com maçaneta e chaves em duplicatas, corpo formado por chapéu, laterais, fundo e base, confeccionados em chapa de aço carbono bitola 22(0,75mm), portas confeccionadas em chapa de aço carbono bitola 22(0,75mm), com reforços verticais tipo cartola, 03 pares dobradiças em cada lado com travas e pinos de segurança que evitam a retirada das portas quando o armário estiver fechado. Dispositivo de travamento em ferrolho vertical em vergalhão de ferro, na porta direita, e maçaneta tipo “T” com fechadura de duas chaves. Prateleiras confeccionadas em chapa de aço carbono bitola 20(0,90mm) com reforço tipo cartola central e dois de bordas, capacidade para receber 60 kg uniformemente distribuídos, reguláveis de 100 em 100 mm e fixadas sobre cremalheiras das laterais do armário. Na cor cinza.</p> <p>Dimensoes aproximadas: Altura.....1.950mm Largura..... 900mm Profundidade..... 450mm</p>	Unidade	100	BR0065030

		<p>- Garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação.</p> <p>- Montagem a cargo da contratada e conforme local de entrega constante do termo de referência.</p>			
93.		<p>ESTANTE DE AÇO</p> <p>Estante aberta, confeccionada em aço, desmontável, medindo 2,3 x 0,92 x 0,39 m (altura x largura x profundidade), com 06 (seis) prateleiras com aço reforçado Omega longitudinal embaixo de cada prateleira, confeccionada em chapa 22 e coluna 16, reforço em X (xis) nas laterais e no fundo permitindo capacidade de até 80 Kg por prateleira, pintura híbrida (epóxi / poliéster) eletrostática a pó, com tratamento anti corrosão e anti ferrugem, na cor cinza claro.</p> <p>- Garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação.</p> <p>- Montagem a cargo da contratada e conforme local de entrega constante do termo de referência.</p>	Unidade	100	BR0301727
GRUPO 09 - BALCÕES DE ATENDIMENTO					
ITENS 94 a 97					
09	94.	<p>BALCÃO DE ATENDIMENTO MED.2200X800X1130</p> <p>Balcão curvo alto para atendimento 2200x800x1130mm. Tampo de formato circular de 90° produzido em MDP de 25mm de espessura com acabamento nas duas faces (inferior e superior) em laminado melamínico de baixa pressão (BP). Faces laterais dos tampos recebem fita de borda reta produzida em PVC com espessura de 1mm e as faces frontal e posterior recebem fita de borda reta produzida em PVC com espessura de 3mm e raio de 3mm nas extremidades superior e inferior de acordo com as normas da ABNT, ambas coladas pelo processo Hot Melt. O tampo tem 800mm de profundidade.</p> <p>Painel frontal produzido em chapa de aço (espessura 1,5mm), dobrada em "C", com furações quadradas medindo 10x10mm, dispostas a cada 40mm (entre eixos), fixado nos tubos através de parafusos M6x12mm. Painel tem 565mm de altura.</p> <p>Estrutura auto-portante composta por pés verticais e travessas horizontais. Travessas horizontais composta por uma travessa principal (longitudinal), em tubo de aço de 40x60mm (espessura 1,5mm), soldada à 2 travessas auxiliares (tubo retangular de 40x60mm, (espessura 1,5mm) nas extremidades da travessa principal, através de chapas de aço (espessura 1,9mm). Pés verticais composto de tubo oblongo 40x77mm (espessura 1,5mm), terminando abaixo do tampo. Tubo pé posterior, fixo para qualquer modelo, composto de tubo oblongo 40x77mm (espessura 1,5mm), terminando abaixo do tampo. Os pés verticais recebem na base inferior através de encaixe por pressão, sapata oblonga produzida em ABS, porca M8 sextavada e nivelador de altura com base em polipropileno.</p> <p>Pés fixados nas travessas da estrutura por um dispositivo de chapa de aço com rosca Ø10mm e 1 porca sextavada, localizados internamente aos tubos. Na face inferior do tampo são fixadas buchas metálicas M6x13mm e unidas à estrutura por parafusos M6x16mm. Para fixação entre tampos (de um módulo ao outro), recebe cavilhas e porca roscada para o travamento. Entre os tubos superiores quando há módulo fixo a outro, receberá uma chapa dupla de fixação entre tubos através de parafusos de cabeça chata M6X16 e para fixar no tampo superior através de parafusos de cabeça panela M6X16. Os tubos oblongos (pés) recebem na base inferior através de</p>	Unidade	30	BR0197110

	<p>encaixe por pressão, sapata oblonga produzida em ABS, porca M8 sextavada e nivelador de altura com base em polipropileno. SUPORTE DE TOMADAS inferior ao tampo, produzido em chapa de aço (espessura 1,2mm) dobrado em forma de “C”, encaixado na travessa pela chapa de fixação, e parafusado no tampo da mesa através de parafusos autoatarrachantes. Furação para 4 tomadas elétricas e 2 RJ.</p> <p>Todas peças metálicas usadas no processo de fabricação, recebem tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C.</p> <p>Dimensões gerais: H do tampo principal = 740mm, raio interno de curvatura do tampo = 700mm.</p> <p>Admitindo-se uma variação de até 5% para mais nas medidas apresentadas.</p> <p>Apresentar Parecer Técnico comprovando que o produto atende a NR-17, assinado por médico do trabalho ou profissional qualificado para tal responsabilidade.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação. - Montagem a cargo da contratada e conforme local de entrega constante do termo de referência. 			
95.	<p>BALCÃO CURVO DE ATENDIMENTO MED.1200X800X1130</p> <p>Balcão curvo alto para atendimento 1200x800x1130mm. Tampo de formato circular de 45° produzido em MDP de 25mm de espessura com acabamento nas duas faces (inferior e superior) em laminado melamínico de baixa pressão (BP). Faces laterais dos tampos recebem fita de borda reta produzida em PVC com espessura de 1mm e as faces frontal e posterior recebem fita de borda reta produzida em PVC com espessura de 3mm e raio de 3mm nas extremidades superior e inferior de acordo com as normas da ABNT, ambas coladas pelo processo Hot Melt. O tampo tem 800mm de profundidade.</p> <p>Painel frontal produzido em chapa de aço (espessura 1,5mm), dobrada em “C”, com furações quadradas medindo 10x10mm, dispostas a cada 40mm (entre eixos), fixado nos tubos através de parafusos M6x12mm. Painel tem 565mm de altura.</p> <p>Estrutura auto-portante composta por pés verticais e travessas horizontais. <u>Travessas horizontais</u> composta por uma travessa principal (longitudinal), em tubo de aço de 40x60mm (espessura 1,5mm), soldada à 2 travessas auxiliares (tubo retangular de 40x60mm, (espessura 1,5mm) nas extremidades da travessa principal, através de chapas de aço (espessura 1,9mm). <u>Pés verticais</u> composto de tubo oblongo 40x77mm (espessura 1,5mm), terminando abaixo do tampo. Tubo pé posterior, fixo para qualquer modelo, composto de tubo oblongo 40x77mm (espessura 1,5mm), terminando abaixo do tampo. Os pés verticais recebem na base inferior através de encaixe por pressão, sapata oblonga produzida em ABS, porca M8 sextavada e nivelador de altura com base em polipropileno.</p> <p>Pés fixados nas travessas da estrutura por um dispositivo de chapa de aço com rosca Ø10mm e 1 porca sextavada, localizados internamente aos tubos. Na face inferior do tampo são fixadas buchas metálicas M6x13mm e unidas à estrutura por parafusos M6x16mm. Para fixação entre tampos (de um módulo ao outro), recebe cavilhas e porca roscada para o travamento. Entre os tubos superiores quando há módulo fixo a outro, receberá uma chapa dupla de fixação entre tubos através de parafusos de cabeça chata M6X16 e para fixar no tampo</p>	Unidade	35	BR0197110

	<p>superior através de parafusos de cabeça panela M6X16. Os tubos oblongos (pés) recebem na base inferior através de encaixe por pressão, sapata oblonga produzida em ABS, porca M8 sextavada e nivelador de altura com base em polipropileno. ACABAMENTO Todas peças metálicas usadas no processo de fabricação, recebem tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C.</p> <p>SUORTE DE TOMADAS – suporte de tomadas inferior ao tampo, produzido em chapa de aço (espessura 1,2mm) dobrado em forma de “C”, encaixado na travessa pela chapa de fixação, e parafusado no tampo da mesa através de parafusos auto-atarrachantes. Furação para 4 tomadas elétricas e 2 RJ.</p> <p>Dimensões gerais: H do tampo principal = 740mm, Raio interno de curvatura do tampo = 700mm. Admitindo-se uma variação de até 5% para mais nas medidas apresentadas. Apresentar Parecer Técnico comprovando que o produto atende a NR-17, assinado por médico do trabalho ou profissional qualificado para tal responsabilidade. - Garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação. - Montagem a cargo da contratada e conforme local de entrega constante do termo de referência.</p>			
96.	<p>BALCÃO RETO DE ATENDIMENTO MED.1400X800X1130</p> <p>Tampo de formato retangular produzido em MDP de 25mm de espessura com acabamento nas duas faces (inferior e superior) em laminado melamínico de baixa pressão (BP). Faces laterais dos tampos recebem fita de borda reta produzida em PVC com espessura de 1mm e as faces frontal e posterior recebem fita de borda reta produzida em PVC com espessura de 3mm e raio de 3mm nas extremidades superior e inferior de acordo com as normas da ABNT, ambas coladas pelo processo Hot Melt.</p> <p>Tampo com 800mm de profundidade.</p> <p>Painel frontal produzido em chapa de aço (espessura 1,5mm), dobrada em “C”, com furações quadradas medindo 10x10mm, dispostas a cada 40mm (entre eixos), fixado nos tubos através de parafusos M6x12mm.</p> <p>Estrutura auto-portante composta por pés verticais e travessas horizontais. <u>Travessas horizontais</u> composta por uma travessa principal (longitudinal), em tubo de aço de 40x60mm (espessura 1,5mm), soldada à 2 travessas auxiliares (tubo retangular de 40x60mm, (espessura 1,5mm) nas extremidades da travessa principal, através de chapas de aço (espessura 1,9mm). <u>Pés verticais</u> frontal (variável conforme módulo, direito/esquerdo com 1 pé frontal ou individual com 2 pés frontais + 1 auxiliar no centro, módulo central não acompanha pé frontal) composto de tubo oblongo 40x77mm (espessura 1,5mm), terminando abaixo do tampo. Tubo pé posterior, fixo para qualquer modelo, composto de tubo oblongo 40x77mm (espessura 1,5mm), terminando abaixo do tampo. Pés verticais recebem na base inferior através de encaixe por pressão, sapata oblonga produzida em ABS, porca M8 sextavada e nivelador de altura com base em polipropileno.</p> <p>Pés fixados nas travessas da estrutura por um dispositivo de chapa de aço com rosca Ø10mm e 1 porca sextavada, localizados internamente aos tubos. Na face inferior do tampo são fixadas buchas metálicas M6x13mm e unidas à estrutura por parafusos M6x16mm. Para fixação entre tampos (de um</p>	Unidade	35	BR0197110

	<p>módulo ao outro), recebe cavilhas e porca roscada para o travamento. Entre os tubos superiores quando há módulo fixo a outro, receberá uma chapa dupla de fixação entre tubos através de parafusos de cabeça chata M6X16 e para fixar no tampo superior através de parafusos de cabeça panela M6X16, quando não há módulo ao lado a chapa de fixação do tampo superior é simples. Tubos oblongos (pés) recebem na base inferior através de encaixe por pressão, sapata oblonga produzida em ABS, porca M8 sextavada e nivelador de altura com base em polipropileno.</p> <p>SUORTE DE TOMADAS – suporte de tomadas inferior ao tampo, produzido em chapa de aço (espessura 1,2mm) dobrado em forma de “C”, encaixado na travessa pela chapa de fixação, e parafusado no tampo da mesa através de parafusos auto-atarrachantes. Furação para 4 tomadas elétricas e 2 RJ.</p> <p>Todas peças metálicas usadas no processo de fabricação, recebem tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C. H do tampo principal = 740mm, raio interno de curvatura do tampo = 700mm.</p> <p>Admitindo-se uma variação de até 5% para mais nas medidas apresentadas.</p> <p>Apresentar Parecer Técnico comprovando que o produto atende a NR-17, assinado por médico do trabalho ou profissional qualificado para tal responsabilidade.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação. - Montagem a cargo da contratada e conforme local de entrega constante do termo de referência. 			
97.	<p>BALCÃO RETO DE ATENDIMENTO MED.1000X800X1130</p> <p>Tampo de formato retangular produzido em MDP de 25mm de espessura com acabamento nas duas faces (inferior e superior) em laminado melamínico de baixa pressão (BP). Faces laterais dos tampos recebem fita de borda reta produzida em PVC com espessura de 1mm e as faces frontal e posterior recebem fita de borda reta produzida em PVC com espessura de 3mm e raio de 3mm nas extremidades superior e inferior de acordo com as normas da ABNT, ambas coladas pelo processo Hot Melt.</p> <p>Tampo com 800mm de profundidade.</p> <p>Painel frontal produzido em chapa de aço (espessura 1,5mm), dobrada em “C”, com furações quadradas medindo 10x10mm, dispostas a cada 40mm (entre eixos), fixado nos tubos através de parafusos M6x12mm.</p> <p>Estrutura auto-portante composta por pés verticais e travessas horizontais. <u>Travessas horizontais</u> composta por uma travessa principal (longitudinal), em tubo de aço de 40x60mm (espessura 1,5mm), soldada à 2 travessas auxiliares (tubo retangular de 40x60mm, (espessura 1,5mm) nas extremidades da travessa principal, através de chapas de aço (espessura 1,9mm). <u>Pés verticais</u> frontal (variável conforme módulo, direito/esquerdo com 1 pé frontal ou individual com 2 pés frontais + 1 auxiliar no centro, módulo central não acompanha pé frontal) composto de tubo oblongo 40x77mm (espessura 1,5mm), terminando abaixo do tampo. Tubo pé posterior, fixo para qualquer modelo, composto de tubo oblongo 40x77mm (espessura 1,5mm), terminando abaixo do tampo. Pés verticais recebem na base inferior através de encaixe por pressão, sapata oblonga produzida em ABS, porca M8 sextavada e nivelador de altura com base em polipropileno.</p> <p>Pés fixados nas travessas da estrutura por um dispositivo de</p>	Unidade	30	BR0197110

		<p>chapa de aço com rosca Ø10mm e 1 porca sextavada, localizados internamente aos tubos. Na face inferior do tampo são fixadas buchas metálicas M6x13mm e unidas à estrutura por parafusos M6x16mm. Para fixação entre tampos (de um módulo ao outro), recebe cavilhas e porca roscada para o travamento. Entre os tubos superiores quando há módulo fixo a outro, receberá uma chapa dupla de fixação entre tubos através de parafusos de cabeça chata M6X16 e para fixar no tampo superior através de parafusos de cabeça panela M6X16, quando não há módulo ao lado a chapa de fixação do tampo superior é simples. Tubos oblongos (pés) recebem na base inferior através de encaixe por pressão, sapata oblonga produzida em ABS, porca M8 sextavada e nivelador de altura com base em polipropileno.</p> <p>SUORTE DE TOMADAS – suporte de tomadas inferior ao tampo, produzido em chapa de aço (espessura 1,2mm) dobrado em forma de “C”, encaixado na travessa pela chapa de fixação, e parafusado no tampo da mesa através de parafusos auto-atarrachantes. Furação para 4 tomadas elétricas e 2 RJ.</p> <p>Todas peças metálicas usadas no processo de fabricação, recebem tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C. H do tampo principal = 740mm, raio interno de curvatura do tampo = 700mm.</p> <p>Admitindo-se uma variação de até 5% para mais nas medidas apresentadas.</p> <p>Apresentar Parecer Técnico comprovando que o produto atende a NR-17, assinado por médico do trabalho ou profissional qualificado para tal responsabilidade.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação. - Montagem a cargo da contratada e conforme local de entrega constante do termo de referência. 			
GRUPO 10 - MESA – CADEIRA – RESINA – POLIPROPILENO					
ITENS 98 e 99					
10	98.	<p>CADEIRA PLÁSTICA - Cadeira confeccionada em resina de polipropileno + aditivos que permite maior resistência e durabilidade. Aprovação pelo INMETRO, conforme norma NBR 14776, garantindo um padrão de qualidade. Deve estar apta a suportar o peso de até 120kg.</p> <p>Produto resistente e empilhável, Cor branca.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Garantia mínima de 5 anos contra defeito de fabricação; 	Unidade	680	BR0197110
	99.	<p>MESA QUADRADA - Mesa quadrada produzida com matéria-prima 100% virgem, tendo dessa forma, garantia de qualidade do material. Produto aditivado com anti-UV, o que proporciona resistência aos raios solares e de fácil limpeza. Valoriza o espaço pelo estilo e convida ao lazer pela praticidade.</p> <p>CARACTERÍSTICAS</p> <p>Material: Polipropileno + Aditivos; Quantidade de Lugares: 4; Cor: Branca Conteúdo da Embalagem:- 1 Mesa Fixa. Medidas aproximadas: 72 x 72 x 72cm.</p> <p>Produto resistente e empilhável, Cor branca.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação; 	Unidade	170	BR0197110
GRUPO 11 - QUADROS E CAVALETE FLIP-CHART					
ITENS 100 a 104					
11	100.	<p>Quadro Branco Alumínio - Quadro Branco Alumínio 90x120cm – Chapa de fibra de madeira revestida em pintura branca vitrificada brilhante, moldura em alumínio natural frisado reforçado, suporte de apagador em 25cm. Dimensões aproximadas do produto: 90x120x2cm (AxLxP).</p> <ul style="list-style-type: none"> □□Garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação; 	Unidade	70	BR0197110

		<input type="checkbox"/> Local de Entrega e Montagem conforme termo de referência. <input type="checkbox"/> Os quadros serão fixados contrapostos à parede ou no perfil da divisória, por meio de buchas, parafusos e ganchos, em local e posição a ser definido pela administração.			
	101.	Quadro Branco confeccionado em laminado melamínico (fórmica) branco quadriculado brilhante, com espessura total de 17 mm. Moldura em alumínio anodizado fosco com suporte para apagador arredondado, removível e deslizante com 40 cm, sistema de fixação invisível, podendo ser instalado na vertical ou horizontal. Acompanha manual e conjunto de acessórios para instalação. Medida 3,0 X 1,20. - Garantia mínima de 02 anos contra defeito de fabricação; - <input type="checkbox"/> Local de Entrega e Montagem conforme termo de referência. - <input type="checkbox"/> Os quadros serão fixados contrapostos à parede ou no perfil da divisória, por meio de buchas, parafusos e ganchos, em local e posição a ser definido pela administração.	Unidade	65	BR0197110
	102.	Quadro de Aviso - Quadro de aviso em feltro com moldura de alumínio. Espessura total de 17mm, revestido de Feltro Acrílico (cores: verde, azul, azul marinho, vermelho, vinho, grafite e preto), com molduras arredondadas em alumínio anodizado fosco, sistema de fixação invisível, podendo ser instalado na vertical ou horizontal. Acompanhado de acessórios para instalação. Dimensões: 120cm x 150 cm (Alt x Com). <input type="checkbox"/> Garantia mínima de 02 anos contra defeito de fabricação; <input type="checkbox"/> Local de Entrega e Montagem conforme termo de referência. <input type="checkbox"/> Os quadros serão fixados contrapostos à parede ou no perfil da divisória, por meio de buchas, parafusos e ganchos, em local e posição a ser definido pela administração;	Unidade	73	BR0197110
	103.	Quadro de aviso de 2,00m x 1,50m (CXA), estruturado em alumínio anodizado cor natural fosco, frisado, com fundo em cortiça (1/4") aplicada sobre compensado de 8mm e revestida com feltro azul (ou verde); ideal para fixar documentos com alfinetes, frente em vidro com sistema de abrir/fechar, com vão mínimo de 7 cm entre o fundo e o vidro, com fechadura para o vidro. <input type="checkbox"/> Garantia mínima de 02 anos contra defeito de fabricação; <input type="checkbox"/> Local de Entrega e Montagem conforme termo de referência. <input type="checkbox"/> Os quadros serão fixados contrapostos à parede ou no perfil da divisória, por meio de buchas, parafusos e ganchos, em local e posição a ser definido pela administração;	Unidade	65	BR0197110
	104.	Cavalete Flip-Chart - Cavalete Flip-Chart em alumínio, lousa branca, base redonda com rodinhas fixas Composto de um quadro branco medindo 100x70m confeccionado com laminado melamínico (fórmica) branco brilhante Molduras arredondadas em alumínio. <input type="checkbox"/> Garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação; <input type="checkbox"/> Local de Entrega e Montagem conforme termo de referência. <input type="checkbox"/> Os quadros serão fixados contrapostos à parede ou no perfil da divisória, por meio de buchas, parafusos e ganchos, em local e posição a ser definido pela administração;	Unidade	53	BR0197110
GRUPO 12 - MOBILIÁRIOS A SEREM UTILIZADOS EM ÁREA DESTINADA A ALIMENTAÇÃO					
ITENS 105 a 107					
12	105.	Mesa retangular (120cm x 80cm) - <u>Estrutura</u> : Em tubo de alumínio com 02 colunas em tubo Ø 2 1/2 " com 2 hastes cada em tubo Ø 1 1/4". Suporte do tampo em tubo Ø 1 1/4". Apoio no piso por sapatas reguláveis. <u>Tampo</u> : de MDF com revestimento em Fórmica pelo processo "post-forming" nos lados maiores e nos lados menores revestidos em Fórmica do	Unidade	60	BR0197110

		mesmo padrão. Cor do tampo "Cinza Claro". Espessura do tampo: 18mm. □□Garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação; □□Local de Entrega e Montagem por conta do fornecedor e conforme termo de referência.			
	106.	Mesa redonda (Ø 79 cm) - Estrutura: Em tubo de alumínio com 01 coluna em tubo Ø 2 1/2 " com 4 hastes em tubo Ø 1 1/4". Suporte do tampo em tubo Ø 1 1/4". Apoio no piso por sapatas reguláveis. Tampo: de MDF com revestimento em Fórmica pelo processo "post-forming". Cor do tampo "Cinza Claro". Espessura do tampo: 18mm. □□Garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação; □□Local de Entrega e Montagem por conta do fornecedor e conforme termo de referência.	Unidade	70	BR0197110
	107.	Cadeira – Estrutura: Tubo oblongo de aço 1020 bitola 16x30mm com sapatas de nylon. Acabamento: CROMADO. Assento e Encosto: Injetados em Polipropileno. Cor do assento e encosto: VERMELHA. Característica: Empilhável. □□Local de Entrega e Montagem por conta do fornecedor e conforme termo de referência.	Unidade	340	BR0197110
GRUPO 13 – PERSIANAS ITENS 108 a 110					
	108.	PERSIANA vertical em PVC com lâminas de 09 cm de largura e no mínimo 0,6 mm de espessura, trilho de alumínio anodizado e carrinhos em PVC transparentes auto-alinháveis com movimento giratório de 180°, suporte de ferro zincado, controle giratório com correntes de comando em PVC, cor a definir durante o momento da contratação. Montagem e instalação por conta do fornecedor. - Garantia mínima de 02 anos contra defeito de fabricação. - Local de Entrega e Montagem conforme termo de referência.	m²	1826	BR0150223
13	109.	PERSIANA VERTICAL, TECIDO BLACK-OUT, COR A DEFINIR DE ACORDO COM OPÇÕES DO FABRICANTE , composição 100% poliéster, lavável, lâmina de 9 cm, dividida ao meio com puxadores na esquerda ou na direita em polipropileno 2,5 mm, comando e ponta oposta quadrados, com corrente em fio de polipropileno com bola nº 10 (dispostas de 1 x 1 cm), trilho único em alumínio quadrado reforçado 4cm x 4,5cm, - Ancoramento: suporte de ancoramento 80 x1,50 mm/1/2" x 1/4"em ferro galvanizado C/fixação em alvenaria c/ 6mm e bucha, em nylon e presilha inoxidável de pressão p/sustentação de todo e sistema e fácil remoção. CUSTO POR m ² instalado. Montagem e instalação por conta do fornecedor. - Garantia mínima de 02 anos contra defeito de fabricação. - Local de Entrega e Montagem conforme termo de referência.	m²	1757	BR0150223
	110.	PERSIANA VERTICAL, TECIDO CONVENCIONAL , cor a definir, composição 100% poliéster, lavável, lâmina de 9 cm, atóxica, dividida ao meio com puxadores na esquerda ou na direita em polipropileno 2,5 mm, comando e ponta oposta quadrados, com corrente em fio de polipropileno com bola nº 10 (dispostas de 1 x 1 cm), trilho único em alumínio quadrado reforçado 4cm x 4,5cm, - Ancoramento: suporte de ancoramento 80 x1,50 mm/1/2" x 1/4"em ferro galvanizado C/fixação em alvenaria c/ 6mm e bucha, em nylon e presilha inoxidável de pressão p/ sustentação de todo e sistema e fácil remoção. CUSTO POR m ² instalado. Montagem e instalação por conta do fornecedor. - Garantia mínima de 02 anos contra defeito de fabricação. - Local de Entrega e Montagem conforme termo de referência. OBS: Com trespasse de 38 % sobre área da abertura.	m²	1720	BR0150223
	GRUPO 14 – DIVISÓRIAS ITENS 11 a 114				
14	111.	Fornecimento e instalação de ferragem para divisória (vão	Unidade	299	BR0158482

	<p>porta - dimensões de 0,60 / 0,70 / 0,80 m x 2,10 m - completa com ferragem) composta de 3 dobradiças palmela e 1 fechadura (Pado, linha Capri, ref. 321-05, ou similar) acabamento alumínio.</p> <p>Montagem e instalação por conta do fornecedor.</p> <p>- Garantia mínima de 02 anos contra defeito de fabricação.</p> <p>- Local de Entrega e Montagem conforme termo de referência.</p>			
112.	<p>Fornecimento e instalação de Divisória Naval (painel cego) e=40mm, com perfis em aço.</p> <p>Montagem e instalação por conta do fornecedor.</p> <p>- Garantia mínima de 02 anos contra defeito de fabricação.</p> <p>- Local de Entrega e Montagem conforme termo de referência.</p>	m ²	1422	BR0158482
113.	<p>Fornecimento e instalação de Divisória Naval (painel com vidro), e=40mm, com perfis de aço.</p> <p>Montagem e instalação por conta do fornecedor.</p> <p>- Garantia mínima de 02 anos contra defeito de fabricação.</p> <p>- Local de Entrega e Montagem conforme termo de referência.</p>	m ²	300	BR0158482
114.	<p>Fornecimento e instalação de vidro, transparente, liso, temperado, fumê, incolor e=4mm.</p> <p>Montagem e instalação por conta do fornecedor.</p> <p>- Garantia mínima de 02 anos contra defeito de fabricação.</p> <p>- Local de Entrega e Montagem conforme termo de referência.</p>	m ²	330	BR0354090

1.2. **JUSTIFICATIVA:** O Instituto Federal de Educação Ciência e Tecnologia de Sergipe – REITORIA é uma instituição de educação superior, pluricurricular e descentralizada, especializada na oferta de educação superior profissional e tecnológica nas diferentes modalidades de ensino, com base na conjugação de conhecimentos técnicos e tecnológicos, e uma de suas obrigações é a oferta de um quadro de docentes e de servidores técnicos administrativos qualificados e, em permanente processo de atualização e produção científica. A aquisição de mobiliário e equipamentos para o ano letivo de 2011/2012 se faz necessária levando em consideração o quantitativo de professores, servidores e estagiários existentes no Instituto Federal de Sergipe, que necessitam de mobiliário e equipamentos para desenvolverem efetivamente suas atividades didáticas e administrativas, igualmente para fazer frente à expansão da rede federal de ensino profissional.

2. - CLASSIFICAÇÃO DOS BENS COMUNS

2.1. O objeto deste termo de referência apresenta padrões de desempenho e qualidade que estão aqui descritos objetivamente por meio de suas especificações, sendo, pois considerados bens comuns nos termos do Art. 1º da Lei 10.520 de 2002.

3. DA AMOSTRA.

3.1. Poderá ser exigido do licitante provisoriamente classificado em primeiro lugar que apresente amostra(s) do(s) item(ns) que a Administração entender necessário, para a verificação da compatibilidade com as especificações deste Termo de Referência e consequente aceitação da proposta, a ser entregue na Av. Engº Gentil Tavares da Motta, 1166, Bairro Getúlio Vargas, CEP. 49055-260, Aracaju-SE, num prazo máximo de 10 (dez) dias corridos.

3.1.1. A amostra deverá estar devidamente identificada com o nome do licitante, conter os respectivos prospectos e manuais, se for o caso, e dispor na embalagem de informações quanto às suas características, tais como data de fabricação, prazo de validade, quantidade do produto, sua marca, número de referência, código do produto e modelo.

3.1.2. Os exemplares colocados à disposição da Administração serão tratados como

protótipos, podendo ser manuseados, desmontados ou instalados pela equipe técnica responsável pela análise, bem como conectados a equipamentos e submetidos aos testes necessários.

3.1.3. Os licitantes deverão colocar à disposição da Administração todas as condições indispensáveis à realização de testes e fornecer, sem ônus, os manuais impressos em língua portuguesa, necessários ao seu perfeito manuseio, quando for o caso.

3.1.4. Será considerada aprovada a amostra que atender aos critérios técnicos estabelecidos no instrumento convocatório e neste anexo, mormente às normas técnicas emitidas pela ABNT, a exemplo NBR 13962, NR17 e outras aplicáveis:

4. ENTREGA E CRITÉRIOS DE ACEITAÇÃO DO OBJETO.

4.1. O prazo de entrega dos bens é de 30 (trinta) dias, contados do recebimento da nota de empenho, em remessa única, nos seguintes endereços, a depender de quem seja o solicitante:

ÓRGÃO SOLICITANTE	ENDEREÇO
INSTITUTO FEDERAL DE EDUCAÇÃO DE SERGIPE - REITORIA. (Órgão Gerenciador da Ata de registro de preços).	Av. Engº Gentil Tavares da Motta, 1166, Bairro Getúlio Vargas, CEP. 49055-260, Aracaju-SE. CNPJ: 10.728.444/0001-00.
INSTITUTO FEDERAL DE EDUCAÇÃO DE SERGIPE - CAMPUS ARACAJU (Órgão participante da IRP 005/2011).	Av. Engº Gentil Tavares da Motta, 1166, Bairro Getúlio Vargas, CEP. 49055-260, Aracaju-SE. 10.728.444/0003-63.
INSTITUTO FEDERAL DE EDUCAÇÃO DE SERGIPE - CAMPUS LAGARTO. (Órgão participante da IRP 005/2011).	Rodovia Lourival Batista, s/n, Povoado Carro Quebrado - Lagarto / Sergipe, CEP.: 49400-000 - CNPJ: 10.728.444/0004-44.
INSTITUTO FEDERAL DE EDUCAÇÃO DE SERGIPE - SÃO CRISTÓVÃO. (Órgão participante da IRP 005/2011).	Rodovia BR-101, Km 96, Povoado Quissamã - São Cristóvão / Sergipe, Caixa Postal 11 - Aracaju/SE - CEP: 49.002-970. CNPJ: 10.728.444/0002-82.
INSTITUTO FEDERAL DE EDUCAÇÃO DE SERGIPE - CAMPUS ESTÂNCIA. (Campus sob a responsabilidade da Reitoria)	Praça Jackson de Figueiredo, 49, Bairro Centro - Estância / Sergipe, CEP.: 49200-000 - CNPJ: 10.728.444/0001-00.
INSTITUTO FEDERAL DE EDUCAÇÃO DE SERGIPE - CAMPUS ITABAIANA. (Campus sob a responsabilidade da Reitoria)	Rua Quintino Bocaiúva, 659, Bairro Centro, anexo ao Colégio Murilo Braga - Itabaiana / Sergipe, CNPJ: 10.728.444/0001-00.
INSTITUTO FEDERAL DE EDUCAÇÃO DE SERGIPE - CAMPUS NOSSA SENHORA DA GLÓRIA. (Campus sob a responsabilidade da Reitoria)	Rodovia Rota do Sertão, s/n, Nossa Senhora da Glória / SE, CEP.: 49680-000 - CNPJ: 10.728.444/0001-00.

4.2. Os bens serão recebidos provisoriamente no ato da entrega e montagem dos materiais, pelo(a) responsável pelo acompanhamento e fiscalização do contrato, para efeito de posterior verificação de sua conformidade com as especificações constantes neste Termo de Referência e na proposta.

4.3. Os bens poderão ser rejeitados, no todo ou em parte, quando em desacordo com as especificações constantes neste Termo de Referência e na proposta, devendo ser substituídos no prazo de 05(cinco) dias, a contar da notificação da contratada, às suas

custas, sem prejuízo da aplicação das penalidades.

- 4.3.1. Neste caso, o recebimento do(s) produto(s) escoimado(s) dos vícios que deram causa a sua troca será considerado recebimento provisório, ensejando nova contagem de prazo para o recebimento definitivo.
- 4.4. Os bens serão recebidos definitivamente no prazo de 15 (quinze) dias, contados do recebimento provisório, após a verificação da qualidade e quantidade do material e consequente aceitação mediante termo circunstanciado.
 - 4.4.1. 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.
- 4.5. O recebimento provisório ou definitivo do objeto não exclui a responsabilidade da contratada pelos prejuízos resultantes da incorreta execução do contrato.
- 4.6. As empresas deverão disponibilizar as seguintes cores para os MÓVEIS DE MADEIRA, POLTRONAS CADEIRAS, AUDITÓRIOS, LONGARINAS E SOFAS.
 - 4.6.1. LAMINA DE MADEIRA: WENGUE, NOCE, FREIJÓ, IMBUIA.
 - 4.6.2. LAMINA DE BP- BEGE, CINZA, CRISTAL, ARGILA, BRANCO.
 - 4.6.3. PARA AS POLTRONAS, CADEIRAS, SOFÁS E AUDITÓRIOS:
 - 4.6.3.1. TECIDO CREPE: PRETO, VERDE MUSGO, VINHO, LARANJA, OCRE, AZUL ESCURO, CINZA, VERMELHO, MARRON, BEGE, AZUL CLARO, VERDE CLARO, AMARELO.
 - 4.6.3.2. VINIL: PRETO, CINZA, LARANJA, VERDE, AZUL PETROLEO, MARRON, CAQUI, VERMELHO.
 - 4.6.4. PARA AS POLTRONAS EM TELA: PRETA, CINZA, BRANCA.
 - 4.6.5. PARA AS POLTRONAS EM COURO NATURAL: COR PRETA;
 - 4.6.5.1. CORES DA ESTRUTURA: PRETA, BEGE, BRANCA, CINZA, ALUMINIO.

5. INFORMAÇÕES RELEVANTES AO DIMENSIONAMENTO DA PROPOSTA

- 5.1. Para possibilitar uma maior ampliação da competitividade para todos os itens será permitida uma variação de 10% (dez por cento) tanto para medida quanto para espuma.
- 5.2. Para os grupos 01 à 04 será permitida estrutura de madeira ou polipropileno, desde que permaneçam atendidas as normas de ergonomia.
- 5.3. Para os grupos 01 à 04 será permitida a utilização de estrutura contínua para cadeiras fixas com certificação ABNT.
- 5.4. Para o grupo 05 será permitido o fechamento de passagem de fiação das estruturas em polipropileno ou aço, desde que permaneçam atendidas as normas de ergonomia.
- 5.5. Para o Grupo 06, especificamente pertinente a estrutura dos gaveteiros, será permitida a utilização de aço ou polipropileno, desde que permaneçam atendidas as normas de ergonomia.
- 5.6. Para o grupo 07 será permitida a variação de 10% nas medidas estabelecidas.

6. DAS OBRIGAÇÕES DA CONTRATANTE

- 6.1. São obrigações da Contratante:

- 6.1.1. Receber o objeto no prazo e condições estabelecidas no Edital e seus anexos;
 - 6.1.2. Verificar minuciosamente, no prazo fixado, a conformidade dos bens recebidos provisoriamente com as especificações constantes do Edital e da proposta, para fins de aceitação e recebimento definitivo;
 - 6.1.3. Comunicar à Contratada, por escrito, sobre imperfeições, falhas ou irregularidades verificadas no objeto fornecido, para que seja substituído, reparado ou corrigido;
 - 6.1.4. Acompanhar e fiscalizar o cumprimento das obrigações da Contratada, através de comissão/servidor especialmente designado;
 - 6.1.5. Efetuar o pagamento à Contratada no valor correspondente ao fornecimento do objeto, no prazo e forma estabelecidos no Edital e seus anexos;
- 6.2. A Administração não responderá por quaisquer compromissos assumidos pela Contratada com terceiros, ainda que vinculados à execução do presente Termo de Contrato, bem como por qualquer dano causado a terceiros em decorrência de ato da Contratada, de seus empregados, prepostos ou subordinados.

7. OBRIGAÇÕES DA CONTRATADA

7.1. A Contratada deve cumprir todas as obrigações constantes no Edital, seus anexos e sua proposta, assumindo como exclusivamente seus os riscos e as despesas decorrentes da boa e perfeita execução do objeto e, ainda:

7.1.1. Efetuar a entrega do objeto em perfeitas condições, conforme especificações, prazo e local constantes no Edital e seus anexos, acompanhado da respectiva nota fiscal, na qual constarão as indicações referentes a: *marca, fabricante, modelo, procedência e prazo de garantia*;

7.1.2. Sendo o licitante fabricante dos materiais cotados, deverá apresentar declaração expressa registrada em cartório de que durante o período de garantia de cinco anos, obriga-se a prestar serviços de manutenção e assistência técnica em Aracaju, em estrutura própria ou terceirizada e devidamente identificada, exigidos neste edital. No caso de terceirização do serviço de assistência técnica, a empresa credenciada deverá estar legalmente sediada no Estado de Sergipe, devendo comprovar sua aptidão mediante apresentação de seu contrato social e de atestados de capacidade técnica fornecidos por pessoa jurídica de direito público ou privado, comprovando ter realizado serviço de montagem e assistência técnica em equipamentos de mesma natureza dos itens desta licitação

7.1.2.1. Caso a proponente não seja a fabricante dos materiais, deverá apresentar carta(s) de solidariedade emitida (s) pelo (s) fabricante (s), com firma reconhecida dos signatários, dirigida ao Instituto Federal de educação, Ciência e Tecnologia de Sergipe, mencionando o objeto e o número deste pregão, atestando:

- α. Sua fidedignidade em relação às características dos produtos cotados;
- β. Sua solidariedade para com a proponente quanto aos compromissos que esta venha a assumir perante o Instituto Federal de educação, Ciência e

Tecnologia de Sergipe, no âmbito desta contratação;

- χ. Que a proponente está apta a prestar assistência técnica em Aracaju, em estrutura própria ou terceirizada e devidamente identificada, com uso de peças e componentes originais, bem como suporte aos produtos e equipamentos cotados;
- δ. Sua responsabilidade solidária para com o proponente, pelo perfeito cumprimento das exigências de garantias dos bens cotados durante todo o seu prazo de vigência;
- ε. Garantia: Mínima de cinco anos, quanto a defeitos de fabricação.

7.1.3. Responsabilizar-se pelos vícios e danos decorrentes do objeto, de acordo com os artigos 12, 13 e 17 a 27, do Código de Defesa do Consumidor (Lei nº 8.078, de 1990);

7.1.4. Os Licitantes deverão apresentar para todos os itens que lhes forem adjudicados, parecer técnico de análise ergonômica, segundo NR 17. Item 17.3 e subitem 17.3.1 do Ministério do Trabalho e Emprego, assegurando que o mobiliário esta de acordo com os requisitos da norma, garantido ao usuário um produto de qualidade ergonômica. O parecer deverá estar assinado por um profissional credenciado pela ABERGO (Associação Brasileira de Ergonomia).

7.1.5. Substituir, reparar ou corrigir, às suas expensas, no prazo fixado neste Termo de Referência, o objeto com avarias ou defeitos;

7.1.6. Comunicar à Contratante, 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;

7.1.7. Manter, durante toda a execução do contrato, em compatibilidade com as obrigações assumidas, todas as condições de habilitação e qualificação exigidas na licitação;

7.1.8. Indicar preposto para representá-la durante a execução do contrato.

8. DA SUBCONTRATAÇÃO

8.1. *Não será admitida a subcontratação do objeto licitatório.*

9. CONTROLE DA EXECUÇÃO

9.1. Nos termos do art. 67 Lei nº 8.666, de 1993, será designado representante para acompanhar e fiscalizar a entrega dos bens, anotando em registro próprio todas as ocorrências relacionadas com a execução e determinando o que for necessário à regularização de falhas ou defeitos observados.

9.1.1. O recebimento de material de valor superior a R\$ 80.000,00 (oitenta mil reais) será confiado a uma comissão de, no mínimo, 3 (três) membros, designados pela

autoridade competente.

9.2. A fiscalização de que trata este item não exclui nem reduz a responsabilidade da Contratada, inclusive perante terceiros, por qualquer irregularidade, ainda que resultante de imperfeições técnicas ou vícios redibitórios, e, na ocorrência desta, não implica em co-responsabilidade da Administração ou de seus agentes e prepostos, de conformidade com o art. 70 da Lei nº 8.666, de 1993.

9.3. O representante da Administração anotará em registro próprio todas as ocorrências relacionadas com a execução do contrato, indicando dia, mês e ano, bem como o nome dos funcionários eventualmente envolvidos, determinando o que for necessário à regularização das falhas ou defeitos observados e encaminhando os apontamentos à autoridade competente para as providências cabíveis.

10. DAS SANÇÕES ADMINISTRATIVAS

10.1. Comete infração administrativa nos termos da Lei nº 8.666, de 1993 e da Lei nº 10.520, de 2002, a Contratada que:

10.1.1. Inexecutar total ou parcialmente qualquer das obrigações assumidas em decorrência da contratação;

10.1.2. Ensejar o retardamento da execução do objeto;

10.1.3. Fraudar na execução do contrato;

10.1.4. Comportar-se de modo inidôneo;

10.1.5. Cometer fraude fiscal;

10.1.6. Não manter a proposta.

10.2. A Contratada que cometer qualquer das infrações discriminadas no subitem acima ficará sujeita, sem prejuízo da responsabilidade civil e criminal, garantida a defesa prévia e sem prejuízos das demais cominações aplicáveis às seguintes sanções:

Ocorrência	Penalidades que poderão ser aplicadas
Não retirar a nota de empenho.	1. Impedimento de licitar com o Instituto Federal de Sergipe pelo período de 2 (dois) anos. 2. Multa de 10% (dez por cento) do valor do contrato/nota de empenho.
Entregar o objeto fora do prazo estabelecido.	3. Multa de 1% (um por cento) por dia de atraso, aplicada sobre o valor do material não fornecido, limitada a 20 (vinte) dias. Após o vigésimo dia e a critério da Administração, poderá ser considerada inexecução total ou parcial do objeto.

<p>Não efetuar a troca do objeto, quando notificado.</p>	<p>4. Impedimento de licitar com o Instituto Federal de Sergipe pelo período de 1 (um) ano.</p> <p>5. Multa de 10% (dez por cento) do valor do contrato/nota de empenho.</p>
<p>Substituir o objeto fora do prazo estabelecido.</p>	<p>6. Multa de 1% (um por cento) por dia de atraso, aplicada sobre o valor do material não substituído, limitada a 20 (vinte) dias. Após o vigésimo dia e a critério da Administração, poderá ser considerada inexecução total ou parcial do objeto.</p>
<p>Deixar de entregar documentação exigida neste Edital.</p>	<p>7. Impedimento de licitar com o Instituto Federal de Sergipe pelo período de 1 (ano) ano.</p> <p>8. Multa de 10% (dez por cento) do valor do contrato/nota de empenho/valor total estimado para o item ou lote.</p>
<p>Não manter a proposta ou desistir do lance.</p>	<p>9. Impedimento de licitar com o Instituto Federal de Sergipe pelo período de 1 (um) ano.</p> <p>10. Multa de 10% (dez por cento) do valor do contrato/nota de empenho.</p>
<p>Comportar-se de modo inidôneo.</p>	<p>11. Impedimento de licitar com o Instituto Federal de Sergipe pelo período de 2 (dois) anos.</p> <p>12. Multa de 10% (dez por cento) do valor do contrato/nota de empenho.</p>
<p>Fizer declaração falsa.</p>	<p>13. Impedimento de licitar com a o Instituto Federal de Sergipe pelo período de 2 (dois) anos.</p> <p>14. Multa de 10% (dez por cento) do valor do contrato/nota de empenho.</p>
<p>Apresentar documentação falsa.</p>	<p>15. Impedimento de licitar com a Administração Pública pelo período de 5 (cinco) anos.</p> <p>16. Multa de 30% (trinta por cento) do valor do contrato/nota de empenho.</p> <p>17. Comunicar ao Ministério Público Federal.</p>

Cometer fraude fiscal.	<p>18. Impedimento de licitar com a Administração Pública pelo período de 5 (cinco) anos.</p> <p>19. Multa de 30% (trinta por cento) do valor do contrato/nota de empenho.</p> <p>20. Comunicar ao Ministério Público Federal.</p>
Deixar de executar qualquer obrigação pactuada ou prevista em lei e no edital do presente pregão eletrônico, em que não se comine outra penalidade.	21. Multa de 0,5% (meio por cento) por dia de atraso, aplicada sobre o valor do contrato/nota de empenho, limitada a 20 (vinte) dias. Após o vigésimo dia e a critério da Administração, poderá ser considerada inexecução total ou parcial do objeto.
Inexecução total.	<p>22. Impedimento de licitar com o Instituto Federal de Sergipe pelo período de 05 (cinco) anos.</p> <p>23. Multa de 20% (vinte por cento) sobre o valor do contrato/nota de empenho.</p>
Inexecução parcial do objeto.	<p>24. Impedimento de licitar com o Instituto Federal de Sergipe pelo período de 02 (dois) anos.</p> <p>25. Multa de 10% (dez por cento) sobre o valor correspondente a parte não executada.</p>

10.3. Também ficam sujeitas às penalidades do art. 87, III e IV da Lei nº 8.666, de 1993, a Contratada que:

10.3.1. Tenha sofrido condenação definitiva por praticar, por meio doloso, fraude fiscal no recolhimento de quaisquer tributos;

10.3.2. Tenha praticado atos ilícitos visando a frustrar os objetivos da licitação;

10.3.3. Demonstre não possuir idoneidade para contratar com a Administração em virtude de atos ilícitos praticados.

10.4. A aplicação de qualquer das penalidades previstas realizar-se-á em processo administrativo que assegurará o contraditório e a ampla defesa à Contratada, observando-se o procedimento previsto na Lei nº 8.666, de 1993, e subsidiariamente a Lei nº 9.784, de 1999.

10.5. A autoridade competente, na aplicação das sanções, levará em consideração a gravidade da conduta do infrator, o caráter educativo da pena, bem como o dano causado à Administração, observado o princípio da proporcionalidade.

10.6. As penalidades serão obrigatoriamente registradas no SICAF.

Aracaju - SE, 24 de fevereiro de 2012.

ALEX SANDRO BARBOSA DE CARVALHO
Pró-Reitor de Administração
Requisitante

APROVAÇÃO DO TERMO DE REFERÊNCIA

() Aprovado () Não Aprovado

Data: ___ / ___ / _____

AILTON RIBEIRO DE OLIVEIRA
Reitor

**MINISTÉRIO DA EDUCAÇÃO
INSTITUTO FEDERAL DE EDUCAÇÃO CIÊNCIA E TECNOLOGIA DE
SERGIPE**

**ANEXO II – QUANTIDADE MÍNIMA A SER COTADA E VALOR UNITÁRIO
MÁXIMO A SER PAGO PELA ADMINISTRAÇÃO**

PREGÃO Nº 01/2012

Grupo	Item nº	DESCRIÇÃO	Quant. Solicitada					Quant. Mínima a ser cotada	Valor unitário máximo a ser pago
			REITORIA	S. CRISTÓVÃO	LAGARTO	ARCAJU	TOTAL		
GRUPO 01 - POLTRONAS									
01	1.	EXCLUÍDO POR INTERESSE DA ADMINISTRAÇÃO	-	-	-	-	-	-	-
	2.	POLTRONA PRESIDENTE COM ENCOSTO LOMBAR TELADO APOIO DE CABEÇA POLIURETANO.	10	00	05	07	22	10	1.997,19
	3.	POLTRONA FIXA ENCOSTO TELADO	40	00	20	05	65	40	729,62
	4.	POLTRONA GIRATÓRIA DIRETOR ENCOSTO TELADO COM BRAÇOS REGULÁVEIS	40	12	65	10	127	40	1.500,00
	5.	POLTRONA FIXA TIPO DIRETOR COM BRAÇOS FIXOS	20	00	20	05	45	20	795,89
	6.	POLTRONA DIRETOR COM BRAÇOS E RELAX	40	00	20	30	90	40	1.445,03
	7.	POLTRONA PRESIDENTE COM REGULAGENS E BRACOS REGULÁVEIS	20	00	10	03	33	20	2.162,00
	8.	EXCLUÍDO POR INTERESSE DA ADMINISTRAÇÃO	-	-	-	-	-	-	-
	9.	POLTRONA EXECUTIVA COM PRANCHETA	60	00	20	140	220	60	854,15
	10.	POLTRONA PARA AUDITÓRIO DE ESPALDAR MÉDIO COM PRANCHETA	80	410	450	250	1190	80	1.345,00
	11.	EXCLUÍDO POR INTERESSE DA ADMINISTRAÇÃO	-	-	-	-	-	-	-
	12.	POLTRONA DIRETOR GIRATORIA SEM BRAÇO	20	00	20	05	45	20	1.130,20
	13.	POLTRONA GIRATORIA ESPALDAR ALTO COM BRAÇO	20	00	20	04	44	20	1.651,24
	14.	EXCLUÍDO POR INTERESSE DA ADMINISTRAÇÃO	-	-	-	-	-	-	-
	15.	POLTRONA FIXA COM BRAÇO	40	00	40	30	110	40	728,55
	16.	POLTRONA INDIVIDUAL COM BRAÇO	40	00	40	20	100	40	844,82

GRUPO 02 - CADEIRAS			Quant. Solicitada					Quant. Mínima a ser cotada	Valor unitário máximo a ser pago
			REITORIA	S. CRISTÓVÃO	LAGARTO	ARCAJU	TOTAL		
02	17.	CADEIRA INTERLOCUTOR ENCOSTO TELADO COM BRAÇOS FIXOS	40	10	40	10	100	40	700,50
	18.	EXCLUÍDO POR INTERESSE DA ADMINISTRAÇÃO	-	-	-	-	-	-	-
	19.	EXCLUÍDO POR INTERESSE DA ADMINISTRAÇÃO	-	-	-	-	-	-	-
	20.	CADEIRA FIXA 4 PÉS	60	170	200	20	450	60	434,82
	21.	CADEIRA INTERLOCUTOR FIXA COM BRAÇOS	40	00	40	10	90	40	729,37
	22.	CADEIRA GIRATÓRIA COM BRAÇO REGULÁVEL	40	00	20	50	110	40	1.115,87
	23.	CADEIRA GIRATÓRIA SEM BRAÇO	40	00	20	30	90	40	897,73
	24.	CADEIRA CAIXA COM BRAÇO REGULÁVEL	20	00	20	10	50	20	1.215,23
	25.	CADEIRA CAIXA SEM BRAÇO	20	00	20	10	50	20	1.007,11
	26.	CADEIRA FIXA SEM BRAÇO	40	00	40	100	180	40	425,42
27.	CADEIRA EXECUTIVA COM ENCOSTO TELADO E PRANCHETA	40	00	10	25	75	40	908,70	
GRUPO 03 - LONGARINAS			Quant. Solicitada					Quant. Mínima a ser cotada	Valor unitário máximo a ser pago
			REITORIA	S. CRISTÓVÃO	LAGARTO	ARCAJU	TOTAL		
03	28.	LONGARINA DO TIPO POLTRONAS COM 3 LUGARES COM BRAÇOS	10	03	10	30	53	10	2.300,50
	29.	LONGARINA DO TIPO POLTRONAS COM 3 LUGARES COM BRAÇOS E PRANCHETA ESCAMOTEAVEL	40	00	80	25	145	40	2.540,00
	30.	LONGARINA DE 03 LUGARES COM BRAÇOS TELADA	10	00	10	30	50	10	1.861,17
	31.	EXCLUÍDO POR INTERESSE DA ADMINISTRAÇÃO	-	-	-	-	-	-	-
	32.	LONGARINA COM 02 LUGARES	10	00	10	15	35	10	1.584,91
	33.	LONGARINA POLTRONA 3 LUGARES COM ENCOSTO TELADO COM PRANCHETA	10	00	10	20	40	10	2.472,22
GRUPO 04 - SOFÁS			Quant. Solicitada					Quant. Mínima a ser cotada	Valor unitário máximo a ser pago
			REITORIA	S. CRISTÓVÃO	LAGARTO	ARCAJU	TOTAL		
04	34.	SOFÁ EXECUTIVO DE 02 LUGARES	10	05	10	20	45	10	2.320,00
	35.	SOFÁ EXECUTIVO DE 3 LUGARES	10	09	10	25	54	10	3.053,06

GRUPO 05 - MESAS				Quant. Solicitada					Quant. Mínima a ser cotada	Valor unitário máximo a ser pago
				REITORIA	S. CRISTÓVÃO	LAGARTO	ARCAJU	TOTAL		
05	36.	MESA EM LAMINADO MELAMINICO MED.800X600X740	20	03	20	120	163	20	757,00	
	37.	MESA EM LAMINADO MELAMINICO 1000X700X740	20	00	80	50	150	20	1.137,18	
	38.	MESA EM LAMINADO MELAMINICO 1200X700X740	20	03	80	100	203	20	1.273,48	
	39.	MESA EM LAMINADO MELAMINICO 1400X700X740	20	00	20	25	65	20	1.363,09	
	40.	EXCLUÍDO POR INTERESSE DA ADMINISTRAÇÃO	-	-	-	-	-	-	-	
	41.	EXCLUÍDO POR INTERESSE DA ADMINISTRAÇÃO	-	-	-	-	-	-	-	
	42.	MESA EM LAMINADO MELAMINICO 1000X600X740	20	00	20	25	65	20	1.089,75	
	43.	EXCLUÍDO POR INTERESSE DA ADMINISTRAÇÃO	-	-	-	-	-	-	-	
	44.	MESA PARA REUNÃO MED. 1200X740	20	00	20	15	55	20	1.072,86	
	45.	MESA DE REUNIÃO OVAL MED. 2000X1000X740	20	08	00	15	43	20	1.751,86	
	46.	MESA DE REUNIÃO MODULAR MED 2400X1200X740	20	00	05	15	40	20	1.966,62	
	47.	MESA DE REUNIÃO MODULAR MED.3200X1200X740	20	03	00	16	39	20	2.372,00	
	48.	EXCLUÍDO POR INTERESSE DA ADMINISTRAÇÃO	-	-	-	-	-	-	-	
	49.	MESA DE CANTO 600X600X362	20	00	00	25	45	20	295,18	
	50.	MESA DE CENTRO MED.100X600X365	20	00	00	10	30	20	390,11	
	51.	EXCLUÍDO POR INTERESSE DA ADMINISTRAÇÃO	-	-	-	-	-	-	-	
52.	MESA RETA AUTO PORTANTE PARA GABINETE MED.2000X900	20	00	05	03	28	20	1.986,49		
53.	MESA RETA AUXILIAR AUTO PORTANTE PARA GABINETE MED.900X600	20	03	05	05	33	20	933,88		
GRUPO 06 - ESTAÇÕES DE TRABALHO E GAVETEIROS				Quant. Solicitada					Quant. Mínima a ser cotada	Valor unitário máximo a ser pago
				REITORIA	S. CRISTÓVÃO	LAGARTO	ARCAJU	TOTAL		
06	54.	EXCLUÍDO POR INTERESSE DA ADMINISTRAÇÃO	-	-	-	-	-	-	-	
	55.	ESTAÇÃO DE TRABALHO ORGANICA MED.1200X1200X600X600X740	20	41	10	20	91	20	1.768,10	
	56.	ESTAÇÃO DE TRABALHO ORGANICA MED.1400X1400X600X600X740	20	00	10	15	42	20	1.961,72	
	57.	EXCLUÍDO POR INTERESSE DA ADMINISTRAÇÃO	-	-	-	-	-	-	-	

	58.	ESTAÇÃO DE TRABALHO ORGANICA MED.1600X1600X600X600X740	20	00	10	10	40	20	2.430,59
	59.	ESTACÃO DE TRABALHO PENINSULAR COM PAINEL FRONTAL MED.1200x1600x740	20	00	10	30	60	20	1.736,83
	60.	ESTACÃO DE TRABALHO PENINSULAR COM PAINEL FRONTAL MED.1200x1800x740	20	00	10	20	50	20	1.838,66
	61.	EXCLUÍDO POR INTERESSE DA ADMINISTRAÇÃO	-	-	-	-	-	-	-
	62.	ESTACÃO DE TRABALHO PENINSULAR COM PAINEL FRONTAL MED.1400x1600x740	20	00	10	05	35	20	1.802,10
	63.	ESTACÃO DE TRABALHO PENINSULAR COM PAINEL FRONTAL MED.1400x1800x740	20	00	10	05	35	20	1.908,00
	64.	EXCLUÍDO POR INTERESSE DA ADMINISTRAÇÃO	-	-	-	-	-	-	-
	65.	ESTACÃO DE TRABALHO PENINSULAR COM PAINEL FRONTAL MED.1600x1600x740	20	00	10	05	35	20	1.905,00
	66.	ESTACÃO DE TRABALHO PENINSULAR COM PAINEL FRONTAL MED.1600x1800x740	20	00	10	05	35	20	2.045,00
	67.	ESTACÃO DE TRABALHO PENINSULAR COM PAINEL FRONTAL MED.1600x2000x740	20	00	10	05	35	20	2.185,00
	68.	ESTACÃO DE TRABALHO ORGANICA TAMPO ÚNICO COM PAINEL FRONTAL E LATERAL MED.1600x1400x740	20	00	10	05	35	20	2.077,92
	69.	GAVETEIRO FIXO COM 2 GAVETAS MED.400X466X354	30	00	00	10	40	30	453,35
	70.	GAVETEIRO FIXO COM 3 GAVETAS MED.400X466X504	30	00	00	25	55	30	519,05
	71.	GAVETEIRO VOLANTE COM 3 GAVETAS MED.400X500X588	30	15	30	30	105	30	647,92
	72.	GAVETEIRO MODULAR COM 4 GAVETAS MED.400X600X740	30	00	30	40	100	30	792,50
	73.	SUPORTE PARA CPU	80	00	120	40	240	80	294,10
	74.	SUPORTE PARA TECLADO MODELO	80	00	120	30	230	80	206,21
GRUPO 07 - CREDENZAS E ARMÁRIOS			Quant. Solicitada					Quant. Mínima a ser cotada	Valor unitário máximo a ser pago
			REITORIA	S. CRISTÓVÃO	LAGARTO	ARCAJU	TOTAL		
07	75.	CREDENZA CONTENDO 3 ARMARIO MED.2400X490X740	10	00	10	15	35	10	2.182,24
	76.	CREDENZA CONTENDO 2 ARMARIO MED.1600X490X1100	10	00	10	10	30	10	1.851,88
	77.	EXCLUÍDO POR INTERESSE DA ADMINISTRAÇÃO	-	-	-	-	-	-	-
	78.	ARMARIO BAIXO COM PORTAS DE ABRIR MED. 800X490X740	20	33	10	20	83	20	1.048,94
	79.	EXCLUÍDO POR INTERESSE DA ADMINISTRAÇÃO	-	-	-	-	-	-	-
	80.	ARMARIO EXTRA ALTO COM PORTAS DE ABRIR MED. 800X490X2140	20	38	10	60	128	20	2.481,89

	81.	ARMARIO ALTO SEMI-ABERTO COM 02 PORTAS 01 PRAT. FIXA 02 REGULAVEIS MED. 800X490X1610	20	10	10	15	55	20	1.856,08
	82.	ARMÁRIO ALTO TIPO ESCANINHO COM PORTAS P/ 8 VÃOS (800X490X1600)	20	00	10	15	45	20	2.699,52
	83.	ARMÁRIO ALTO TIPO ESCANINHO COM PORTA P/ 10 VÃOS (800X490X2100)	20	43	10	60	133	20	3.377,22
	84.	ARMÁRIO ALTO TIPO ESCANINHO SEM PORTAS P/ 10 VÃOS (800X490X1600)	20	00	10	25	55	20	1.693,07
	85.	ARMÁRIO ALTO TIPO ESCANINHO SEM PORTAS P/ 12 VÃOS (800X490X2100)	20	10	10	10	50	20	2.072,00
	86.	ARMARIO ALTO SEMI-ABERTO COM 02 PORTAS 01 PRAT. FIXA 02 SUPORTES PARA PASTA SUSPensa MED.800X490X1610	20	00	10	10	40	20	2.069,78
	87.	ARMARIO ALTO COM PORTAS 1 PRATELEIRA FIXA 4 SUPORTE DE PASTA SUSPensa MED. 800X490X1610	20	10	10	10	50	20	2.632,37
	88.	ARMARIO ALTO COM PORTAS 01 PRAT. FIXA 02 REGULÁVEIS, 04 SUPORTES DE PASTA SUSPensa MED. 800X490X2140.	20	00	10	15	45	20	3.177,51
	89.	ARMARIO EXTRA ALTO SEMI-ABERTO 01 PRAT. FIXA 03 SUPORTES P/ PASTA SUSPensas MED. 800X490X2140	20	00	10	10	40	20	2.479,00
	90.	ARMARIO ALTO SEM PORTA 01 PRAT. FIXA 02 REGULÁVEIS MED. 800X490X1610	20	00	10	05	35	20	1.347,93
	91.	ARMARIO ALTO SEM PORTA 01 PRAT. FIXA 04 REGULÁVEIS MED. 800X490X2140	20	00	10	15	45	20	1.734,18
GRUPO 08 - MOBILIÁRIO DE AÇO			Quant. Solicitada					Quant. Mínima a ser cotada	Valor unitário máximo a ser pago
			REITORIA	S. CRISTÓVÃO	LAGARTO	ARCAJU	TOTAL		
08	92.	ARMÁRIO DE AÇO	40	00	40	20	100	40	764,65
	93.	ESTANTE DE AÇO	40	00	40	20	100	40	310,80
GRUPO 09 - BALCÕES DE ATENDIMENTO			Quant. Solicitada					Quant. Mínima a ser cotada	Valor unitário máximo a ser pago
			REITORIA	S. CRISTÓVÃO	LAGARTO	ARCAJU	TOTAL		
09	94.	BALCÃO DE ATENDIMENTO MED.2200X800X1130	10	00	05	15	30	10	3.395,23
	95.	BALCÃO CURVO DE ATENDIMENTO MED.1200X800X1130	10	00	05	20	35	10	2.175,88
	96.	BALCÃO RETO DE ATENDIMENTO MED.1400X800X1130	10	00	05	20	35	10	1.677,05
	97.	BALCÃO RETO DE ATENDIMENTO MED.1400X800X1130	10	00	05	15	30	10	1.424,99

GRUPO 10 - MESA – CADEIRA – RESINA - POLIPROPILENO			Quant. Solicitada					Quant. Mínima a ser cotada	Valor unitário máximo a ser pago
			REITORIA	S. CRISTÓVÃO	LAGARTO	ARCAJU	TOTAL		
10	98.	CADEIRA PLÁSTICA	200	200	200	80	680	200	116,78
	99.	MESA QUADRADA	50	50	50	20	170	50	277,52
GRUPO 11 - QUADROS E CAVALETE FLIP-CHART			Quant. Solicitada					Quant. Mínima a ser cotada	Valor unitário máximo a ser pago
			REITORIA	S. CRISTÓVÃO	LAGARTO	ARCAJU	TOTAL		
11	100.	QUADRO BRANCO ALUMÍNIO 0,90 x 1,20 m	20	10	20	20	70	20	531,30
	101.	QUADRO BRANCO 3,0 x 1,20 m	20	00	20	25	65	20	922,36
	102.	QUADRO DE AVISO, 120CM X 150 CM (ALT X COM).	20	03	20	30	73	20	650,20
	103.	QUADRO DE AVISO, 2,00M X 1,50M (CXA)	20	05	20	20	65	20	673,14
	104.	CAVALETE FLIP-CHART	20	03	20	10	53	20	495,89
GRUPO 12 - MOBILIÁRIOS A SEREM UTILIZADOS EM ÁREA DESTINADA A ALIMENTAÇÃO			Quant. Solicitada					Quant. Mínima a ser cotada	Valor unitário máximo a ser pago
			REITORIA	S. CRISTÓVÃO	LAGARTO	ARCAJU	TOTAL		
12	105.	MESA RETANGULAR (120CM X 80CM)	20	00	20	20	60	20	788,98
	106.	MESA REDONDA (Ø 79 CM)	20	00	20	30	70	20	503,20
	107.	CADEIRA – ESTRUTURA: TUBO OBLONGO DE AÇO	20	00	80	240	340	20	288,00
GRUPO 13 - PERSIANAS			Quant. Solicitada					Quant. Mínima a ser cotada	Valor unitário máximo a ser pago
			REITORIA	S. CRISTÓVÃO	LAGARTO	ARCAJU	TOTAL		
13	108.	PERSIANA VERTICAL EM PVC	800	76	800	150	1826 m ²	800 m ²	158,00
	109.	PERSIANA VERTICAL, TECIDO BLACK-OUT	800	27	800	130	1757 m ²	800 m ²	217,00
	110.	PERSIANA VERTICAL, TECIDO CONVENCIONAL	800	00	800	120	1720 m ²	800 m ²	109,00

GRUPO 14 - DIVISÓRIAS			Quant. Solicitada					Quant. Mínima a ser cotada	Valor unitário máximo a ser pago
			REITORIA	S. CRISTÓVÃO	LAGARTO	ARCAJU	TOTAL		
14	111.	FORNECIMENTO E INSTALAÇÃO DE FERRAGEM PARA DIVISÓRIA, VÃO PORTA	50	19	30	200	299	50	342,56
	112.	FORNECIMENTO E INSTALAÇÃO DE DIVISÓRIA, PAINEL CEGO	250	322	500	350	1422 m ²	250 m ²	106,00
	113.	FORNECIMENTO E INSTALAÇÃO DE DIVISÓRIA, PAINEL COM VIDRO	50	00	100	150	300 m ²	50 m ²	134,26
	114.	FORNECIMENTO E INSTALAÇÃO DE VIDRO INCOLOR 04 mm	10	00	20	300	330 m ²	50 m ²	124,21

Observação:

- Conforme IRP nº 005/2011 manifestaram interesse em serem participantes as seguintes UASG:

REITORIA - UASG 158134 (gerenciador)

CAMPUS SÃO CRISTÓVÃO - UASG 158392 (participante)

CAMPUS ARACAJU - UASG 158393 (participante)

CAMPUS LAGARTO - UASG 158394 (participante)

- Os quantitativos solicitados por cada órgão estão expressos acima e foram extraídos da IRP nº 0005/2011.

**MINISTÉRIO DA EDUCAÇÃO
INSTITUTO FEDERAL DE EDUCAÇÃO CIÊNCIA E TECNOLOGIA DE SERGIPE**

ANEXO III – ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

PREGÃO Nº 01/2012

(Processo Administrativo nº 23290.001763/2011-16)

O Instituto Federal de Educação, Ciência e Tecnologia de Sergipe, com sede na Av. Gentil Tavares da Motta, 1166, Getúlio Vargas, Aracaju-SE, inscrito(a) no CNPJ/MF sob o nº 10.728.444/0001-00, neste ato representado pelo seu Reitor, Profº Ailton Ribeiro de Oliveira, inscrito(a) no CPF sob o nº 077.847.755-04, considerando o julgamento da licitação na modalidade de pregão, na forma eletrônica, para REGISTRO DE PREÇOS nº/2012, publicado no D.O.U. de/...../2012, processo administrativo n.º 23290.001763/2011-16, RESOLVE registrar os preços da(s) empresa(s) indicada(s) e qualificada(s) nesta ATA, de acordo com a classificação por ela(s) alcançada(s) e na(s) quantidade(s) cotada(s), atendendo as condições previstas no edital, sujeitando-se as partes às normas constantes na Lei nº 8.666, de 21 de junho de 1993 e suas alterações, no Decreto n.º 3.931, de 19 de setembro de 2001, alterado pelo do Decreto nº 4.342, de 23 de agosto de 2002, e em conformidade com as disposições a seguir:

1. DO OBJETO

1.1. A presente Ata tem por objeto o registro de preços para a eventual aquisição de *Mobiliário em geral, persianas e divisórias*, especificado(s) no(s) item(ns)..... do Termo de Referência, ANEXO I do edital de *Pregão* nº 01/2012, que é parte integrante desta Ata, assim como a proposta vencedora, independentemente de transcrição.

2. DOS PREÇOS, ESPECIFICAÇÕES E QUANTITATIVOS

2.1. O preço registrado, as especificações do objeto, a quantidade, fornecedor(es) e as demais condições ofertadas na(s) proposta(s) são as que seguem:

Item do TR	Fornecedor (<i>razão social, CNPJ/MF, endereço, contatos, representante</i>)				
XXX	Especificação	Unidade	Quantidade	Valor Unitário	<i>Prazo garantia ou validade</i>

3. ÓRGÃO(S) PARTICIPANTE(S)

3.1. São órgãos e entidades públicas participantes do registro de preços, conforme manifestação de interesse à IRP 05/2011:

Item nº	Órgãos Participantes	Unidade	Quantidade

4. VALIDADE DA ATA

4.1. A validade da Ata de Registro de Preços será de 12 meses, a partir da data de assinatura da ATA, não podendo ser prorrogada.

5. ACRÉSCIMOS OU SUPRESSÕES

5.1. A empresa FORNECEDORA fica obrigada a aceitar, nas mesmas condições estabelecidas na Ata de Registro de Preços, os acréscimos ou supressões que se fizerem necessários, em até 25% (vinte e cinco por cento) do valor da Ata de Registro de Preços.

5.2. Os fornecedores registrados na Ata de Registro de Preços estarão obrigados a fornecer quantitativos superiores ou inferiores àqueles registrados, em função do direito de acréscimo ou supressão de até 25% (vinte e cinco por cento) de que trata o § 1º do art. 65, da Lei nº 8.666/93.

5.3. Na hipótese prevista na subcláusula anterior, a contratação se dará pela ordem de registro e na razão dos respectivos limites de fornecimento registrados na Ata.

5.4. A supressão dos itens registrados na Ata poderá ser total ou parcial, a critério da Administração, considerando-se o disposto no parágrafo 4º do artigo 15 da Lei 8.666/93 e no artigo 7º do Decreto 3.931/01.

6. CONDIÇÕES GERAIS

6.1. As condições gerais do fornecimento do produto, tais como os prazos para entrega e recebimento do objeto, as obrigações da Administração e do fornecedor registrado, penalidades e demais condições do ajuste, encontram-se definidos no Termo de Referência.

Para firmeza e validade do pactuado, a presente Ata foi lavrada em (...) vias de igual teor, que, depois de lida e achada em ordem, vai assinada pelas partes e encaminhada cópia aos demais órgãos participantes (se houver).

Local e data
Assinaturas

Representante legal do órgão gerenciador e representante(s) legal(is) do(s) fornecedor(s) registrado(s)

**MINISTÉRIO DA EDUCAÇÃO
INSTITUTO FEDERAL DE EDUCAÇÃO CIÊNCIA E TECNOLOGIA DE SERGIPE**

ANEXO IV – MODELOS DE DECLARAÇÕES

PREGÃO Nº 01/2012

DECLARAÇÃO

Declaramos para os devidos fins de direito, que aceitamos todas as condições do Edital do Pregão Eletrônico SRP nº 01/2012, sendo verídicas e fiéis todas as informações e documentos apresentados.

Aracaju, de de 2012.

Nome e número da identidade/CPF do declarante

DECLARAÇÃO

(nome da empresa) _____, C.N.P.J. nº _____, (endereço completo), _____ declara, sob as penas da lei, que até a presente data inexistem fatos impeditivos para a sua habilitação no processo Licitatório do Pregão Eletrônico SRP nº ____/2011, ciente da obrigatoriedade de declarar ocorrências posteriores.

Aracaju, de de 2012.

Nome e número da identidade do declarante

DECLARAÇÃO

Ref.: Pregão Eletrônico SRP nº ____ / 2012.

....., inscrito no CNPJ nº, por intermédio de seu representante legal o(a) Sr(a)....., portador(a) da Carteira de Identidade nº.....e do CPF nº, DECLARA, para fins do disposto no inciso V do art. 27 da Lei nº 8.666, de 21 de junho de 1993, acrescido pela Lei nº 9.854, de 27 de outubro de 1999, 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 ().

.....
(data)

.....
(representante legal)

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

DECLARAÇÃO DE ELABORAÇÃO INDEPENDENTE DE PROPOSTA

Pregão 01/2012

(**Identificação completa do representante da licitante – nome completo, CPF, RG e endereço completo**), como representante devidamente constituído de (**Identificação completa da licitante ou do Consórcio**) doravante denominado “licitante”, para fins do disposto no **Edital do Pregão 01/2012**, declara, sob as penas da lei, em especial o art. 299 do Código Penal Brasileiro, que:

a) a proposta apresentada para participar do **Pregão 01/2012** foi elaborada de maneira independente **pelo Licitante**, e o conteúdo da proposta não foi, no todo ou em parte, direta ou indiretamente, informado, discutido ou recebido de qualquer outro participante potencial ou de fato do **Pregão 01/2012 do Instituto Federal de Educação, Ciência e Tecnologia de Sergipe**, por qualquer meio ou por qualquer pessoa;

b) a intenção de apresentar a proposta elaborada para participar do **Pregão 01/2012 do Instituto Federal de Educação, Ciência e Tecnologia de Sergipe**, não foi informada, discutida ou recebida de qualquer outro participante potencial ou de fato do **Pregão 01/2012**, por qualquer meio ou por qualquer pessoa;

c) que não tentou, por qualquer meio ou por qualquer pessoa, influir na decisão de qualquer outro participante potencial ou de fato do **Pregão 01/2012** quanto a participar ou não da referida licitação;

d) que o conteúdo da proposta apresentada para participar do **Pregão 01/2012** não será, no todo ou em parte, direta ou indiretamente, comunicado ou discutido com qualquer outro participante potencial ou de fato do **Pregão 01/2012** antes da adjudicação do objeto da referida licitação;

e) que o conteúdo da proposta apresentada para participar do **Pregão 01/2012** não foi, no todo ou em parte, direta ou indiretamente, informado, discutido ou recebido de qualquer integrante do **Instituto Federal de Educação, Ciência e Tecnologia de Sergipe** antes da abertura oficial das propostas; e

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

_____, em _____ de _____ de _____

(representante legal do licitante, no âmbito da licitação, com identificação completa)



**MINISTÉRIO DA EDUCAÇÃO
INSTITUTO FEDERAL DE EDUCAÇÃO CIÊNCIA E TECNOLOGIA DE SERGIPE**

**ANEXO V - DECLARAÇÃO DE AUSÊNCIA DOS IMPEDIMENTOS DESCRITOS NOS §§ 3º e
9º DO ART. 3º DA LEI COMPLEMENTAR Nº 123/2006
PREGÃO Nº 01/2012**

(NOME DA EMPRESA)
....., inscrita no CNPJ no, por intermédio de seu
representante legal, o(a) Sr.(a),
portador(a) da Carteira de Identidade nº e do CPF no
....., DECLARA, para fins de cumprimento do disposto no item 8.12 do EDITAL DE
PREGÃO ELETRÔNICO SRP Nº 01/2012, que não possui nenhum dos impedimentos
previstos nos §§ 3º e 9º do art. 3º da Lei Complementar nº 123/2006.

.....
(data)

.....
(representante legal)

MINISTÉRIO DA EDUCAÇÃO
INSTITUTO FEDERAL DE EDUCAÇÃO CIÊNCIA E TECNOLOGIA DE SERGIPE
ANEXO VI – AUTORIZAÇÃO DE FORNECIMENTO DE MATERIAL

AUTORIZAÇÃO DE FORNECIMENTO

Aracaju, XX de XXXX de 2012

Processo Nº. **23290.001763/2011-16**

Ref: PE SRP Nº. **01/2012**

Assunto: **Aquisição de MOBILIÁRIO EM GERAL**

À Empresa: **XXXXXXX**

Prezado(a) Senhor(a),

Em decorrência do processo **Licitatório P.E. nº. 01/2012 Modalidade Pregão Eletrônico para Registro de Preço em Ata, para aquisição de MOBILIÁRIO EM GERAL, PERSIANAS E DIVISÓRIA, tipo Menor Preço**, no qual essa empresa foi adjudicada como vencedora, remetemos, em anexo, a(s) **Nota(s) de Empenho nº. XXXXXXX**, e, na forma do art. 62, da Lei n. 8.666/93, que faculta a substituição do Contrato por outro instrumento hábil, estamos encaminhando o presente documento, relativo à aquisição em epígrafe.

Consoante Edital Convocatório, e detalhado na proposta de V.Sa., **a entrega do(s) materiais(s) deverá ser efetuada no prazo de até 30 (TRINTA) dias a partir da data do recebimento desta e da Nota de Empenho.**

No que se refere à garantia, esta deverá cobrir integralmente o objeto da contratação, do estipulado no termo de referência, a contar da efetiva entrega e aceite por esta Instituição.

Cumpre-nos informar que antes da efetivação do pagamento e, na forma prevista na legislação e no Edital convocatório, o aludido pagamento só será efetuado mediante atestado comprobatório da entrega do(s) material(s), bem como, consulta "on line", da situação cadastral dessa Empresa, ficando o referido pagamento suspenso, no caso de haver alguma pendência no SICAF.

Para controle de V.Sa., informamos ainda que, pela legislação vigente, **caso ocorra atraso na entrega de qualquer dos itens de fornecimento, a CONTRATADA estará sujeita, independentemente de notificação judicial ou extrajudicial, ao pagamento de multa de mora de 1% (um por cento) ao dia**, por atraso injustificado na execução do conteúdo da Autorização de Fornecimento, calculada sobre o valor do material não fornecido, até o limite de 20%, a ser recolhida no prazo de 15 (quinze) dias corridos contados da comunicação oficial.

Na hipótese da multa atingir o percentual de 10% (dez por cento) sobre o valor do fornecimento, o **IFS** poderá proceder a rescisão unilateral deste instrumento, hipótese em que o **FORNECEDOR** também se sujeitará às sanções administrativas previstas no Edital e no Estatuto das Licitações.

Informamos ainda a V.Sa., que a inobservância aos prazos e obrigações estipulados no Edital do **Pregão Eletrônico 01/2012** implicará as sanções previstas no art. 81 da Lei n. 8.666/93 e Art. 28 do Decreto nº. 5450/05. Finalmente, informamos que a contratação deverá ser cumprida em estrita observância à Lei n. 8.666/93 e suas alterações, devendo V.Sa. apor o **"De acordo"**, na cópia deste expediente, o qual deverá ser devolvido a este INSTITUTO, no Departamento de Licitações e Contratos, por meio de fax nº (79) 3711-3137/3180 ou pelo endereço eletrônico delc@ifs.edu.br, para ulteriores providências.

Atenciosamente,

Autoridade Competente

De acordo

Em /...../.....

Representante legal da Empresa



MINISTÉRIO DA EDUCAÇÃO
INSTITUTO FEDERAL DE EDUCAÇÃO CIÊNCIA E TECNOLOGIA DE SERGIPE
ANEXO VII – MODELO DE PROPOSTA DE PREÇOS

Ao
Instituto Federal de Educação, Ciência e Tecnologia de Sergipe
Pregão Eletrônico para RP: 01/2012 – Pregoeiro Elber Ribeiro Gama
Processo: 23290.001763/2011-16

Razão social da empresa: XXXXXXXXX
CNPJ: XXXX
Endereço: XXXXX
Telefone: (XX) xxxx-xxxx [Ramal: xxxx] – **Fax:** (XX) xxxx-xxxx – **Celular:** (XX) xxxx-xxxx
Email: xxxx@xxxx.com.br
Banco: XXXX; **Agência:** XXXX; **C/C:** XXXX
Representante da empresa: Nome _____; **Telefone:** xxxx-xxxx; **Email:** xxxx@xxxx.com.br

Lote 0x

ITEM	DESCRIÇÃO DETALHADA (MARCA, MODELO, ETC.)	UND	QTD	VALOR UNT	VALOR TOTAL
X1	XXX	XX	R\$ XXX,XX	R\$ XXXX,XX
X2	XXX	XX	R\$ XXX,XX	R\$ XXXX,XX

VALIDADE DA PROPOSTA:	90 dias	GARANTIA/VALIDADE:	02 anos, 05 anos, etc.
PRAZO DE ENTREGA:	30 dias		
DECLARAMOS QUE NOS NOSSOS PREÇOS COTADOS ESTÃO INCLUÍDAS TODAS AS DESPESAS DIRETAS E INDIRETAS, FRETE, TRIBUTOS, TAXA DE ADMINISTRAÇÃO, ENCARGOS SOCIAIS, TRABALHISTAS, TRANSPORTE E SEGURO ATÉ O DESTINO, LUCRO E DEMAIS ENCARGOS DE QUALQUER NATUREZA NECESSÁRIOS AO CUMPRIMENTO INTEGRAL DO OBJETO DESTES EDITAL E SEUS ANEXOS, NADA MAIS SENDO VÁLIDO PLEITEAR A ESSE TÍTULO.			

Assinatura
CPF
IDT



**MINISTÉRIO DA EDUCAÇÃO
INSTITUTO FEDERAL DE EDUCAÇÃO CIÊNCIA E TECNOLOGIA DE SERGIPE
ANEXO VIII – MODELO DE DECLARAÇÃO DE SUSTENTABILIDADE AMBIENTAL**

INSERIR O TIMBRE DA EMPRESA CONTENDO SEU CNPJ E DADOS CADASTRAIS

Declaramos, sob as penas da lei, na qualidade de proponente do procedimento licitatório, sob a modalidade Pregão Eletrônico - SRP n.º 01/2012, cujo objeto é a aquisição por registro de preço de mobiliário em geral, persianas e divisórias, instaurado pelo Instituto Federal de Sergipe - IFS, de que atendemos aos critérios de sustentabilidade ambiental, respeitando as normas de proteção do meio ambiente, conforme estabelece a Instrução Normativa n.º 01, de 19 de janeiro de 2010, nos casos em que a referida instrução se aplica ao objeto.

Por ser a expressão da verdade, firmamos a presente.

Aracaju, _____ de _____ de 2012.

Nome:
RG/CPF:
Cargo: