

CONSELHO REGIONAL DE CONTABILIDADE EM PERNAMBUCO
PREGÃO ELETRÔNICO Nº 005/2021
(Processo Administrativo nº 2020/041)

EDITAL

Torna-se público, para conhecimento dos interessados, que o Conselho Regional de Contabilidade em Pernambuco – CRCPE, por meio do setor de Licitações, sediado na Rua do Sossego, 693, Santo Amaro, Recife/PE, CEP 50.100-150, realizará licitação, na modalidade PREGÃO, na forma ELETRÔNICA com critério de julgamento Menor Preço por Lote, nos termos da Lei nº 10.520, de 17 de julho de 2002, do Decreto nº 10.024, de 20 de setembro de 2019, do Decreto nº 7.746, de 05 de junho de 2012, da Instrução Normativa SLTI/MP nº 01, de 19 de janeiro de 2010, da Instrução Normativa SEGES/MP nº 03, de 26 de abril, de 2018, 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 8.538, de 06 de outubro de 2015, aplicando-se, subsidiariamente, a Lei nº 8.666, de 21 de junho de 1993, e as exigências estabelecidas neste Edital.

Data da sessão: **23/09/2021**

Horário: 10h

Local: Portal de Compras do Governo Federal – www.comprasgovernamentais.gov.br

1. DO OBJETO

- 1.1. O objeto da presente licitação é a escolha da proposta mais vantajosa para a aquisição de móveis e cadeiras para o Edifício da nova Sede do Conselho Regional de Contabilidade em Pernambuco – CRCPE, situado na Rua Carlos Gomes, nº 781, no bairro do Prado, Recife/PE, CEP.: 50.720-110, conforme condições, quantidades e exigências estabelecidas neste Edital e seus anexos.
- 1.2. 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 forem de seu interesse, devendo oferecer proposta para todos os itens que o compõem.
- 1.3. O critério de julgamento adotado será o Menor Preço Global do Grupo, observadas as exigências contidas neste Edital e seus Anexos quanto às especificações do objeto.

2. DOS RECURSOS ORÇAMENTÁRIOS

- 2.1. As despesas para atender a esta licitação estão programadas em dotação orçamentária própria, Descrição da Conta: 6.3.2.1.03.01.001 Móveis e Utensílios de Escritório; Projeto: 5009 – Aquisição de Máquinas e Equipamentos, Móveis e Utensílios.

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 deverá ser feito no Portal de Compras do Governo Federal, no sítio www.comprasgovernamentais.gov.br, por meio de certificado digital conferido pela Infraestrutura de Chaves Públicas Brasileira – ICP - Brasil.
- 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 licitante responsabiliza-se exclusiva e formalmente pelas transações efetuadas em seu nome, assume como firmes e verdadeiras suas propostas e seus lances, inclusive os atos praticados diretamente ou por seu representante, excluída a responsabilidade do provedor do sistema ou do órgão ou entidade promotora da licitação por eventuais danos decorrentes de uso indevido das credenciais de acesso, ainda que por terceiros.
- 3.5. É de responsabilidade do cadastrado conferir a exatidão dos seus dados cadastrais no SICAF e mantê-los atualizados junto aos órgãos responsáveis pela informação, devendo proceder, imediatamente, à correção ou à alteração dos registros tão logo identifique incorreção ou aqueles se tornem desatualizados.
- 3.5.1. A não observância do disposto no subitem anterior poderá ensejar desclassificação no momento da habilitação.

4. DA PARTICIPAÇÃO NO PREGÃO.

- 4.1. Poderão participar deste Pregão interessados cujo ramo de atividade seja compatível com o objeto desta licitação, e que estejam com Credenciamento regular no Sistema de Cadastramento Unificado de Fornecedores – SICAF, conforme disposto no art. 9º da IN SEGES/MP nº 3, de 2018.
- 4.1.1. Os licitantes deverão utilizar o certificado digital para acesso ao Sistema.
- 4.2. Não poderão participar desta licitação os interessados:
- 4.2.1. Proibidos de participar de licitações e celebrar contratos administrativos, na forma da legislação vigente;
- 4.2.2. Que não atendam às condições deste Edital e seu(s) anexo(s);
- 4.2.3. Estrangeiros que não tenham representação legal no Brasil com poderes expressos para receber citação e responder administrativa ou judicialmente;
- 4.2.4. Que se enquadrem nas vedações previstas no artigo 9º da Lei nº 8.666, de 1993;
- 4.2.5. Que estejam sob falência, concurso de credores, concordata ou em processo de dissolução ou liquidação;
- 4.2.6. Entidades empresariais que estejam reunidas em consórcio;
- 4.2.7. Organizações da Sociedade Civil de Interesse Público - OSCIP, atuando nessa condição (Acórdão nº 746/2014-TCU-Plenário).
- 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. Nos itens exclusivos para participação de microempresas e empresas de pequeno porte, a assinalação do campo “não” impedirá o prosseguimento no certame;
- 4.3.1.2. Nos itens em que a participação não for exclusiva para microempresas e empresas de pequeno porte, 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.
- 4.3.2. Que está ciente e concorda com as condições contidas no Edital e seus anexos;
- 4.3.3. Que cumpre os requisitos para a habilitação definidos no Edital e que a proposta apresentada está em conformidade com as exigências editalícias;
- 4.3.4. Que inexistem fatos impeditivos para sua habilitação no certame, ciente da obrigatoriedade de declarar ocorrências posteriores;
- 4.3.5. Que não emprega menor de 18 anos em trabalho noturno, perigoso ou insalubre e não emprega menor de 16 anos, salvo menor, a partir de 14 anos, na condição de aprendiz, nos termos do artigo 7º, XXXIII, da Constituição;
- 4.3.6. Que a proposta foi elaborada de forma independente, nos termos da Instrução Normativa SLTI/MP nº 2, de 16 de setembro de 2009.
- 4.3.7. Que não possui, em sua cadeia produtiva, empregados executando trabalho degradante ou forçado, observando o disposto nos incisos III e IV do art. 1º e no inciso III do art. 5º da Constituição Federal;
- 4.3.8. Que os serviços são prestados por empresas que comprovem cumprimento de reserva de cargos prevista em lei para pessoa com deficiência ou para reabilitado da Previdência Social e que atendam às regras de acessibilidade previstas na legislação, conforme disposto no art. 93 da Lei nº 8.213, de 24 de julho de 1991.
- 4.4. A declaração falsa relativa ao cumprimento de qualquer condição sujeitará o licitante às sanções previstas em lei e neste Edital.

5. DA APRESENTAÇÃO DA PROPOSTA E DOS DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO

- 5.1. Os licitantes encaminharão, exclusivamente por meio do sistema, concomitantemente com os documentos de habilitação exigidos no edital, proposta com a descrição do objeto ofertado e o preço, até a data e o horário estabelecidos para abertura da sessão pública, quando, então, encerrar-se-á automaticamente a etapa de envio dessa documentação.
- 5.2. O envio da proposta, acompanhada dos documentos de habilitação exigidos neste Edital, ocorrerá por meio de chave de acesso e senha.
- 5.3. Os licitantes poderão deixar de apresentar os documentos de habilitação que constem do SICAF, assegurado aos demais licitantes o direito de acesso aos dados constantes dos sistemas.
- 5.4. As Microempresas e Empresas de Pequeno Porte deverão encaminhar a documentação de habilitação, ainda que haja alguma restrição de regularidade fiscal e trabalhista, nos termos do art. 43, § 1º da LC nº 123, de 2006.
- 5.5. 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.

- 5.6. Até a abertura da sessão pública, os licitantes poderão retirar ou substituir a proposta e os documentos de habilitação anteriormente inseridos no sistema;
- 5.7. Não será estabelecida, nessa etapa do certame, ordem de classificação entre as propostas apresentadas, o que somente ocorrerá após a realização dos procedimentos de negociação e julgamento da proposta.
- 5.8. Os documentos que compõem a proposta e a habilitação do licitante melhor classificado somente serão disponibilizados para avaliação do pregoeiro e para acesso público após o encerramento do envio de lances.

6. DO PREENCHIMENTO DA PROPOSTA

- 6.1. O licitante deverá enviar sua proposta mediante o preenchimento, no sistema eletrônico, dos seguintes campos:
 - 6.1.1. Valor unitário e total do item;
 - 6.1.2. Marca;
 - 6.1.3. Fabricante;
- 6.2. Todas as especificações do objeto contidas na proposta vinculam a Contratada.
- 6.3. 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.
- 6.4. Os preços ofertados, tanto na proposta inicial, quanto na etapa de lances, serão de exclusiva responsabilidade do licitante, não lhe assistindo o direito de pleitear qualquer alteração, sob alegação de erro, omissão ou qualquer outro pretexto.
- 6.5. O prazo de validade da proposta não será inferior a 60 (sessenta) dias, a contar da data de sua apresentação.
- 6.6. Os licitantes devem respeitar os preços máximos estabelecidos nas normas de regência de contratações públicas federais, quando participarem de licitações públicas;
 - 6.6.1. O descumprimento das regras supramencionadas pela Administração por parte dos contratados pode ensejar a fiscalização do Tribunal de Contas da União e, após o devido processo legal, gerar as seguintes consequências: assinatura de prazo para a adoção das medidas necessárias ao exato cumprimento da lei, nos termos do art. 71, inciso IX, da Constituição; ou condenação dos agentes públicos responsáveis e da empresa contratada ao pagamento dos prejuízos ao erário, caso verificada a ocorrência de superfaturamento por sobrepreço na execução do contrato.

7. DA ABERTURA DA SESSÃO, CLASSIFICAÇÃO DAS PROPOSTAS E FORMULAÇÃO DE LANCES

- 7.1. A abertura da presente licitação dar-se-á em sessão pública, por meio de sistema eletrônico, na data, horário e local indicados neste Edital.
- 7.2. O Pregoeiro verificará as propostas apresentadas, desclassificando desde logo aquelas que não estejam em conformidade com os requisitos estabelecidos neste Edital, contenham vícios insanáveis ou não apresentem as especificações técnicas exigidas no Termo de Referência.
 - 7.2.1. Também será desclassificada a proposta que identifique o licitante.

- 7.2.2. A desclassificação será sempre fundamentada e registrada no sistema, com acompanhamento em tempo real por todos os participantes.
- 7.2.3. A não desclassificação da proposta não impede o seu julgamento definitivo em sentido contrário, levado a efeito na fase de aceitação.
- 7.3. O sistema ordenará automaticamente as propostas classificadas, sendo que somente estas participarão da fase de lances.
- 7.4. O sistema disponibilizará campo próprio para troca de mensagens entre o Pregoeiro e os licitantes.
- 7.5. Iniciada a etapa competitiva, os licitantes deverão encaminhar lances exclusivamente por meio do sistema eletrônico, sendo imediatamente informados do seu recebimento e do valor consignado no registro.
- 7.5.1. O lance deverá ser ofertado pelo valor total de cada Lote.
- 7.6. Os licitantes poderão oferecer lances sucessivos, observando o horário fixado para abertura da sessão e as regras estabelecidas no Edital.
- 7.7. O licitante somente poderá oferecer lance de valor inferior ou percentual de desconto superior ao último por ele ofertado e registrado pelo sistema.
- 7.8. O intervalo mínimo de diferença de valores ou percentuais entre os lances, que incidirá tanto em relação aos lances intermediários quanto em relação à proposta que cobrir a melhor oferta deverá ser 0,25% (meio por cento)
- 7.9. Será adotado para o envio de lances no pregão eletrônico o modo de disputa “aberto”, em que os licitantes apresentarão lances públicos e sucessivos, com prorrogações.
- 7.10. A etapa de lances da sessão pública terá duração de dez minutos e, após isso, será prorrogada automaticamente pelo sistema quando houver lance ofertado nos últimos dois minutos do período de duração da sessão pública.
- 7.11. A prorrogação automática da etapa de lances, de que trata o item anterior, será de dois minutos e ocorrerá sucessivamente sempre que houver lances enviados nesse período de prorrogação, inclusive no caso de lances intermediários.
- 7.12. Não havendo novos lances na forma estabelecida nos itens anteriores, a sessão pública encerrar-se-á automaticamente.
- 7.13. Encerrada a fase competitiva sem que haja a prorrogação automática pelo sistema, poderá o pregoeiro, assessorado pela equipe de apoio, justificadamente, admitir o reinício da sessão pública de lances, em prol da consecução do melhor preço.
- 7.14. Não serão aceitos dois ou mais lances de mesmo valor, prevalecendo aquele que for recebido e registrado em primeiro lugar.
- 7.15. Durante o transcurso da sessão pública, os licitantes serão informados, em tempo real, do valor do menor lance registrado, vedada a identificação do licitante.
- 7.16. 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.

- 7.17. Quando a desconexão do sistema eletrônico para o pregoeiro persistir por tempo superior a dez minutos, a sessão pública será suspensa e reiniciada somente após decorridas vinte e quatro horas da comunicação do fato pelo Pregoeiro aos participantes, no sítio eletrônico utilizado para divulgação.
- 7.18. O Critério de julgamento adotado será o menor preço por lote, conforme definido neste Edital e seus anexos.
- 7.19. Caso o licitante não apresente lances, concorrerá com o valor de sua proposta.
- 7.20. Em relação a itens não exclusivos para participação de microempresas e empresas de pequeno porte, uma vez 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 e empresas de pequeno porte 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 8.538, de 2015.
- 7.21. Nessas condições, as propostas de microempresas e empresas de pequeno porte que se encontrarem na faixa de até 5% (cinco por cento) acima da melhor proposta ou melhor lance serão consideradas empatadas com a primeira colocada.
- 7.22. 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.
- 7.23. Caso a microempresa ou a empresa de pequeno porte melhor classificada desista ou não se manifeste no prazo estabelecido, serão convocadas as demais licitantes microempresa e empresa de pequeno porte 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.
- 7.24. No caso de equivalência dos valores apresentados pelas microempresas e empresas de pequeno porte que se encontrem nos intervalos estabelecidos nos subitens anteriores, será realizado sorteio entre elas para que se identifique aquela que primeiro poderá apresentar melhor oferta.
- 7.25. Só poderá haver empate entre propostas iguais (não seguidas de lances), ou entre lances finais da fase fechada do modo de disputa aberto e fechado.
- 7.26. Havendo eventual empate entre propostas ou lances, o critério de desempate será aquele previsto no art. 3º, § 2º, da Lei nº 8.666, de 1993, assegurando-se a preferência, sucessivamente, aos bens produzidos:
- 7.26.1. no país;
 - 7.26.2. por empresas brasileiras;
 - 7.26.3. por empresas que invistam em pesquisa e no desenvolvimento de tecnologia no País;
 - 7.26.4. por empresas que comprovem cumprimento de reserva de cargos prevista em lei para pessoa com deficiência ou para reabilitado da Previdência Social e que atendam às regras de acessibilidade previstas na legislação.
- 7.27. Persistindo o empate, a proposta vencedora será sorteada pelo sistema eletrônico dentre as propostas ou os lances empatados.

7.28. Encerrada a etapa de envio de lances da sessão pública, o pregoeiro deverá encaminhar, pelo sistema eletrônico, contraproposta ao licitante que tenha apresentado o melhor preço, para que seja obtida melhor proposta, vedada a negociação em condições diferentes das previstas neste Edital.

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

7.28.2. O pregoeiro solicitará ao licitante melhor classificado que, no prazo de 02 (duas) horas, envie a proposta adequada ao último lance ofertado após a negociação realizada, acompanhada, se for o caso, dos documentos complementares, quando necessários à confirmação daqueles exigidos neste Edital e já apresentados.

7.29. Após a negociação do preço, o Pregoeiro iniciará a fase de aceitação e julgamento da proposta.

8. DA ACEITABILIDADE DA PROPOSTA VENCEDORA.

8.1. Encerrada a etapa de negociação, o pregoeiro examinará a proposta classificada em primeiro lugar quanto à adequação ao objeto e à compatibilidade do preço em relação ao máximo estipulado para contratação neste Edital e em seus anexos, observado o disposto no parágrafo único do art. 7º e no § 9º do art. 26 do Decreto n.º 10.024/2019.

8.2. Será desclassificada a proposta ou o lance vencedor, apresentar preço final superior ao preço máximo fixado (Acórdão nº 1455/2018 -TCU - Plenário), desconto menor do que o mínimo exigido ou que apresentar preço manifestamente inexecutável.

8.2.1 Considera-se inexecutável a proposta que apresente preços global ou unitários simbólicos, irrisórios ou de valor zero, incompatíveis com os preços dos insumos e salários de mercado, acrescidos dos respectivos encargos, ainda que o ato convocatório da licitação não tenha estabelecido limites mínimos, exceto quando se referirem a materiais e instalações de propriedade do próprio licitante, para os quais ele renuncie a parcela ou à totalidade da remuneração.

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

8.4. Na hipótese de necessidade de suspensão da sessão pública para a realização de diligências, com vistas ao saneamento das propostas, a sessão pública somente poderá ser reiniciada mediante aviso prévio no sistema com, no mínimo, vinte e quatro horas de antecedência, e a ocorrência será registrada em ata;

8.5. O Pregoeiro poderá convocar o licitante para enviar documento digital complementar, por meio de funcionalidade disponível no sistema, no prazo de 02 (duas) horas, sob pena de não aceitação da proposta.

8.5.1. É facultado ao pregoeiro prorrogar o prazo estabelecido, a partir de solicitação fundamentada feita no chat pelo licitante, antes de findo o prazo.

8.5.2. Dentre os documentos passíveis de solicitação pelo Pregoeiro, destacam-se os que contenham as características do material ofertado, tais como marca, modelo, tipo, fabricante e procedência, além de outras informações pertinentes, a exemplo de catálogos, folhetos ou propostas, encaminhados por meio eletrônico, ou, se for o caso, por outro meio e prazo indicados pelo Pregoeiro, sem prejuízo do seu ulterior envio pelo sistema eletrônico, sob pena de não aceitação da proposta-

- 8.5.3. Caso a compatibilidade com as especificações demandadas, sobretudo quanto a padrões de qualidade e desempenho, não possa ser aferida pelos meios previstos nos subitens acima, o Pregoeiro exigirá que o licitante classificado em primeiro lugar apresente amostra, sob pena de não aceitação da proposta, no local a ser indicado e dentro de 02 (dois) dias úteis contados da solicitação.
- 8.5.3.1. Por meio de mensagem no sistema, será divulgado o local e horário de realização do procedimento para a avaliação das amostras, cuja presença será facultada a todos os interessados, incluindo os demais licitantes.
- 8.5.3.2. Os resultados das avaliações serão divulgados por meio de mensagem no sistema.
- 8.5.3.3. No caso de não haver entrega da amostra ou ocorrer atraso na entrega, sem justificativa aceita pelo Pregoeiro, ou havendo entrega de amostra fora das especificações previstas neste Edital, a proposta do licitante será recusada.
- 8.5.3.4. Se a(s) amostra(s) apresentada(s) pelo primeiro classificado não for(em) aceita(s), 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.
- 8.5.3.5. Os exemplares colocados à disposição da Administração serão tratados como protótipos, podendo ser manuseados e desmontados pela equipe técnica responsável pela análise, não gerando direito a ressarcimento.
- 8.5.3.6. Após a divulgação do resultado final da licitação, as amostras entregues deverão ser recolhidas pelos licitantes no prazo de 02 (dois) dias, após o qual poderão ser descartadas pela Administração, sem direito a ressarcimento.
- 8.5.3.7. 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.
- 8.6. Se a proposta ou lance vencedor for desclassificado, o Pregoeiro examinará a proposta ou lance subsequente, e, assim sucessivamente, na ordem de classificação.
- 8.7. Havendo necessidade, o Pregoeiro suspenderá a sessão, informando no “chat” a nova data e horário para a sua continuidade.
- 8.8. 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.
- 8.8.1. 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.
- 8.8.2. A negociação será realizada por meio do sistema, podendo ser acompanhada pelos demais licitantes.
- 8.9. Nos itens não exclusivos para a participação de microempresas e empresas de pequeno porte, 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.

8.10. Encerrada a análise quanto à aceitação da proposta, o pregoeiro verificará a habilitação do licitante, observado o disposto neste Edital.

9. DA HABILITAÇÃO

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

a) SICAF;

b) Cadastro Nacional de Empresas Inidôneas e Suspensas - CEIS, mantido pela Controladoria-Geral da União (www.portaldatransparencia.gov.br/ceis);

c) Cadastro Nacional de Condenações Cíveis por Atos de Improbidade Administrativa, mantido pelo Conselho Nacional de Justiça (www.cnj.jus.br/improbidade_adm/consultar_requerido.php).

d) Lista de Inidôneos e o Cadastro Integrado de Condenações por Ilícitos Administrativos - CADICON, mantidos pelo Tribunal de Contas da União - TCU;

9.1.1. Para a consulta de licitantes pessoa jurídica poderá haver a substituição das consultas das alíneas “b”, “c” e “d” acima pela Consulta Consolidada de Pessoa Jurídica do TCU (<https://certidoesapf.apps.tcu.gov.br/>);

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

9.1.2.1. Caso conste na Consulta de Situação do Fornecedor a existência de Ocorrências Impeditivas Indiretas, o gestor diligenciará para verificar se houve fraude por parte das empresas apontadas no Relatório de Ocorrências Impeditivas Indiretas.

9.1.2.2. A tentativa de burla será verificada por meio dos vínculos societários, linhas de fornecimento similares, dentre outros.

9.1.2.3. O licitante será convocado para manifestação previamente à sua desclassificação.

9.1.3. Constatada a existência de sanção, o Pregoeiro reputará o licitante inabilitado, por falta de condição de participação.

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

9.2. Caso atendidas as condições de participação, a habilitação do licitante será verificada por meio do SICAF, nos documentos por ele abrangidos em relação à habilitação jurídica, à regularidade fiscal e trabalhista, à qualificação econômica financeira e habilitação técnica, conforme o disposto na Instrução Normativa SEGES/MP nº 03, de 2018.

- 9.2.1. O interessado, para efeitos de habilitação prevista na Instrução Normativa SEGES/MP nº 03, de 2018 mediante utilização do sistema, deverá atender às condições exigidas no cadastramento no SICAF até o terceiro dia útil anterior à data prevista para recebimento das propostas;
- 9.2.2. É dever do licitante atualizar previamente as comprovações constantes do SICAF para que estejam vigentes na data da abertura da sessão pública, ou encaminhar, em conjunto com a apresentação da proposta, a respectiva documentação atualizada.
- 9.2.3. O descumprimento do subitem acima implicará a inabilitação do licitante, exceto se a consulta aos sítios eletrônicos oficiais emissores de certidões feita pelo Pregoeiro lograr êxito em encontrar a(s) certidão(ões) válida(s), conforme art. 43, §3º, do Decreto 10.024, de 2019.
- 9.3. Havendo a necessidade de envio de documentos de habilitação complementares, necessários à confirmação daqueles exigidos neste Edital e já apresentados, o licitante será convocado a encaminhá-los, em formato digital, via sistema, no prazo de 02 (duas) horas, sob pena de inabilitação.
- 9.4. Somente haverá a necessidade de comprovação do preenchimento de requisitos mediante apresentação dos documentos originais não-digitais quando houver dúvida em relação à integridade do documento digital.
- 9.5. Não serão aceitos documentos de habilitação com indicação de CNPJ/CPF diferentes, salvo aqueles legalmente permitidos.
- 9.6. Se o licitante for a matriz, todos os documentos deverão estar em nome da matriz, e se o licitante for a filial, todos os documentos deverão estar em nome da filial, exceto aqueles documentos que, pela própria natureza, comprovadamente, forem emitidos somente em nome da matriz.
- 9.6.1. Serão aceitos registros de CNPJ de licitante matriz e filial com diferenças de números de documentos pertinentes ao CND e ao CRF/FGTS, quando for comprovada a centralização do recolhimento dessas contribuições.
- 9.7. Ressalvado o disposto no item 5.3, os licitantes deverão encaminhar, nos termos deste Edital, a documentação relacionada nos itens a seguir, para fins de habilitação:
- 9.8. Habilitação jurídica:**
- 9.8.1. No caso de empresário individual: inscrição no Registro Público de Empresas Mercantis, a cargo da Junta Comercial da respectiva sede;
- 9.8.2. Em se tratando de microempreendedor individual – MEI: Certificado da Condição de Microempreendedor Individual - CCMEI, cuja aceitação ficará condicionada à verificação da autenticidade no sítio www.portaldoempreendedor.gov.br;
- 9.8.3. No caso de sociedade empresária ou empresa individual de responsabilidade limitada - EIRELI: ato constitutivo, estatuto ou contrato social em vigor, devidamente registrado na Junta Comercial da respectiva sede, acompanhado de documento comprobatório de seus administradores;
- 9.8.4. Inscrição no Registro Público de Empresas Mercantis onde opera, com averbação no Registro onde tem sede a matriz, no caso de ser a participante sucursal, filial ou agência;
- 9.8.5. No caso de sociedade simples: inscrição do ato constitutivo no Registro Civil das Pessoas Jurídicas do local de sua sede, acompanhada de prova da indicação dos seus administradores;

9.8.6. No caso de empresa ou sociedade estrangeira em funcionamento no País: decreto de autorização;

9.8.7. Os documentos acima deverão estar acompanhados de todas as alterações ou da consolidação respectiva;

9.9. Regularidade fiscal e trabalhista:

9.9.1. Prova de inscrição no Cadastro Nacional de Pessoas Jurídicas ou no Cadastro de Pessoas Físicas, conforme o caso;

9.9.2. Prova de regularidade fiscal perante a Fazenda Nacional, mediante apresentação de certidão expedida conjuntamente pela Secretaria da Receita Federal do Brasil (RFB) e pela Procuradoria-Geral da Fazenda Nacional (PGFN), referente a todos os créditos tributários federais e à Dívida Ativa da União (DAU) por elas administrados, inclusive aqueles relativos à Seguridade Social, nos termos da Portaria Conjunta nº 1.751, de 02/10/2014, do Secretário da Receita Federal do Brasil e da Procuradora-Geral da Fazenda Nacional.

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

9.9.4. Prova de inexistência de débitos inadimplidos perante a justiça do trabalho, mediante a apresentação de certidão negativa ou positiva com efeito de negativa, nos termos do Título VII-A da Consolidação das Leis do Trabalho, aprovada pelo Decreto-Lei nº 5.452, de 1º de maio de 1943;

9.9.5. 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;

9.9.6. Prova de regularidade com a Fazenda Estadual do domicílio ou sede do licitante, relativa à atividade em cujo exercício contrata ou concorre;

9.9.7. Caso o licitante seja considerado isento dos tributos estaduais relacionados ao objeto licitatório, deverá comprovar tal condição mediante declaração da Fazenda Estadual do seu domicílio ou sede, ou outra equivalente, na forma da lei;

9.9.8. Caso o licitante detentor do menor preço seja qualificado como microempresa ou empresa de pequeno porte deverá apresentar toda a documentação exigida para efeito de comprovação de regularidade fiscal, mesmo que esta apresente alguma restrição, sob pena de inabilitação.

9.10. Qualificação Econômico-Financeira.

9.10.1. Certidão negativa de falência expedida pelo distribuidor da sede da pessoa jurídica;

9.10.2. 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;

9.10.2.1. No caso de fornecimento de bens para pronta entrega, não será exigido da licitante qualificada como microempresa ou empresa de pequeno porte, a apresentação de balanço patrimonial do último exercício financeiro. (Art. 3º do Decreto nº 8.538, de 2015);

9.10.2.2. 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;

9.10.2.3. É admissível o balanço intermediário, se decorrer de lei ou contrato social/estatuto social.

9.10.3. A comprovação da situação financeira da empresa será constatada mediante obtenção de índices de Liquidez Geral (LG), Solvência Geral (SG) e Liquidez Corrente (LC), superiores a 1 (um) resultantes da aplicação das fórmulas:

$$\frac{\text{Ativo Circulante + Realizável a Longo Prazo}}{\text{Passivo Circulante + Passivo Não Circulante}}$$

$$\frac{\text{Ativo Total}}{\text{Passivo Circulante + Passivo Não Circulante}}$$

$$\frac{\text{Ativo Circulante}}{\text{Passivo Circulante}}$$

9.10.4. As empresas que apresentarem resultado inferior ou igual a 1(um) em qualquer dos índices de Liquidez Geral (LG), Solvência Geral (SG) e Liquidez Corrente (LC), deverão comprovar, considerados os riscos para a Administração, e, a critério da autoridade competente, o capital mínimo ou o patrimônio líquido mínimo de 10% (dez por cento) do valor estimado da contratação ou do item pertinente.

9.11. Qualificação Técnica

9.11.1. 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 atestados fornecidos por pessoas jurídicas de direito público ou privado.

9.11.1.1.1. Para fins da comprovação de que trata este subitem, os atestados deverão dizer respeito a serviços executados com as características mínima descritas no Termo de Referência.

9.11.1.1.2. Será considerado compatível com a quantidade o(s) atestado(s) que apresentar (em), no mínimo, 25% (vinte e cinco por cento) das quantidades estimadas na licitação, exigindo-se a comprovação cumulativa quando da classificação provisória em primeiro lugar em mais de um item.

9.11.1.1.3. Atestados genéricos, sem descrição completa do item fornecido (tamanho, material, cor) e/ou sem descrever os prazos de execução compatíveis com o Termo de Referência deste Pregão e/ou sem especificar a quantidade fornecida não serão aceitas e a licitante será inabilitada.

9.11.1.1.4. O licitante disponibilizará todas as informações necessárias à comprovação da legitimidade dos atestados apresentados. Para aferir a legitimidade do atestado, o mesmo deverá ser lastreado com cópia do contrato firmado ou respectivas cópias das notas fiscais, suprimindo assim a necessidade de diligências complementares pela Equipe de Apoio do pregão.

9.11.1.1.5. O órgão reserva o direito de diligenciar sobre a veracidade das informações contidas nos Atestados de que trata o subitem anterior.

9.11.1.1.6. **Só poderão participar do pregão empresas que tiver em seu contrato social o mesmo objeto da licitação.**

9.11.1.1.7. Para os itens enquadrados no termo de referência mobiliário da Instrução Normativa IBAMA nº 31, de 03/12/2009, deverá o licitante apresentar o Comprovante de Inscrição do fabricante da madeira e Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais, acompanhado do respectivo Certificado de Regularidade válido, nos termos do Artigo 17, Inciso II, da Lei 6.398, de 31/08/1981, e da Instrução Normativa IBAMA nº 31, de 03/12/2009, e legislação correlata.

- 9.11.1.1.8. Apresentar Licença e demonstrativo de fontes matérias primas florestais de acordo com a instrução normativa nº 06/2006 do Ministério do Meio Ambiente. Como critério de sustentabilidade, no caso de mobiliário que utilize MADEIRA em sua fabricação, o produto oferecido pela licitante deverá ter Certificado Ambiental comprovando a utilização de madeira legal e proveniente de manejo florestal responsável ou reflorestamento (Certificado FSC ou CERFLOR); atestando a procedência da madeira a ser utilizada (matéria-prima) - MDF e/ou MDP. Certificado emitido pelo fabricante da madeira a ser utilizada (matéria-prima) – MDF e/ou MDP, atestando a utilização de sistema de proteção antimicrobiana na sua manufatura, apresentação da certificação da PROTEKTO da matéria-prima, acompanhada de declaração atestando ser o referido fabricante fornecedor do Licitante (ou da marca ofertada em sua proposta). Caso o certificado seja fornecido em nome da indústria produtora dos painéis de madeira utilizados como matéria prima pela indústria do mobiliário, a licitante deverá apresentar também declaração de utilização dos painéis da empresa certificada e cópia de Nota Fiscal de compra da matéria prima em comento, com data de emissão de até 180 (cento e oitenta) dias anterior à sua apresentação ao órgão.
- 9.11.1.1.9. Apresentar junto a proposta de preços:
- 9.11.1.1.9.1 Declaração de Garantia de 05 (cinco) anos emitida pelo fabricante para o mobiliário, devidamente registrada em Cartório, incluindo a Assistência Técnica prazo de atendimento da solicitação de reparo ou manutenção será de até 48 (quarenta e oito) horas, contadas da abertura do chamado, via telefone ou e-mail, e o serviço deverá ser concluído em até 72 (setenta e duas) horas. Declarando e nominando a empresa apta a prestar assistência técnica autorizado e deverá estar localizada na região metropolitana da cidade do Recife/PE. Sendo obrigatória para fins de comprovação a apresentação de: telefone de contato, Cartão de CNPJ, Certidão Simplificada da Junta Comercial do Estado de origem da empresa indicada para Assistência Técnica, emitida no máximo a 60 (dias) anteriores à data prevista para a abertura da licitação.
- 9.11.1.1.9.2 Apresentar Certificado de Comprovação de atendimento a Norma Regulamentadora NR17 emitida por ergonomista certificado pela ABERGO – Associação Brasileira de Ergonomia (necessário anexar documento comprobatório nos itens que assim solicitarem).
- 9.11.1.1.9.3 Certificado de Conformidade à Norma da ABNT – ABNT NBR 16332 (Móveis de Madeira – Fita de Borda e Suas Aplicações – Requisitos e Métodos de Ensaio), emitido por OCP (Organismo Certificador de Produto) acreditado pelo INMETRO.
- 9.11.1.1.9.4 Declaração comprovando de que o MDP/MDF atende a normas da ABNT: 14810-2 e ABNT:15316-2.
- 9.11.1.1.9.5 Apresentar Laudo de conformidade e relatórios de ensaios (necessário anexar documento comprobatório nos itens que assim solicitarem).
- 9.11.1.1.9.6 Apresentar Certificado da ABNT emitido por OCP (Organismo Certificador de Produto) acreditado pelo INMETRO e laudos de ensaios conforme solicitados no edital e em seus anexos. (Necessário anexar documento comprobatório nos itens que assim solicitarem).
- 9.11.1.1.9.7 Apresentar Certificado ISO 14001:2015 – Sistema de Gestão Ambiental para o fabricante da madeira.
- 9.11.1.1.9.8 Declaração que indique as instalações, aparelhamento e pessoal técnico disponíveis para a prestação do serviço, inclusive, detalhando a qualificação profissional de cada um dos membros da equipe que se responsabilizará pelos trabalhos.
- 9.11.1.1.9.9 Na referida declaração, deverá estar claro e explícito que o licitante dispõe de imóvel seguro e adequado, capaz de receber, guardar e preparar os materiais e móveis até sua instalação;
- 9.11.1.1.9.10 Também deverá estar claro e explícito que o licitante dispõe de todos os equipamentos necessários ao melhor acabamento dos móveis, especialmente que dispõe (ainda que não possua): esquadrejadeira de precisão, seccionadora horizontal, coladeira de borda e tupia de entrada.
- 9.11.1.1.10. A CONTRATADA deverá adotar as medidas necessárias para prevenir danos à estrutura física e aos equipamentos disponíveis na nova sede do CRCPE, e custear a sua reparação, a ser executada sob a supervisão do gestor do contrato e da equipe técnica do CRCPE.

- 9.11.1.1.11. Para a montagem e instalação do mobiliário, a CONTRATADA deverá observar aos seguintes procedimentos:
- 9.11.1.1.11.1 Apresentar previamente ao gestor do contrato, a relação de todos os funcionários que realizarão os serviços;
- 9.11.1.1.11.2 Os profissionais que executarão os serviços deverão estar identificados com crachás e uniformizados, trajando vestimentas, calçados e Equipamentos de Proteção Individual (EPIs) adequados e compatíveis com as atividades a serem realizadas;
- 9.11.1.1.11.3 Zelar pelo efetivo cumprimento das normas relativas à segurança do trabalho, com a disponibilização e utilização de Óculos de Segurança Contra Impactos e protetores auriculares.
- 9.12. O licitante enquadrado como microempreendedor individual que pretenda auferir os benefícios do tratamento diferenciado previstos na Lei Complementar n. 123, de 2006, estará dispensado (a) da prova de inscrição nos cadastros de contribuintes estadual e municipal e (b) da apresentação do balanço patrimonial e das demonstrações contábeis do último exercício.
- 9.13. A existência de restrição relativamente à regularidade fiscal e trabalhista não impede que a licitante qualificada como microempresa ou empresa de pequeno porte seja declarada vencedora, uma vez que atenda a todas as demais exigências do edital.
- 9.13.1. A declaração do vencedor acontecerá no momento imediatamente posterior à fase de habilitação.
- 9.14. Caso a proposta mais vantajosa seja ofertada por licitante qualificada como microempresa ou empresa de pequeno porte, e uma vez constatada a existência de alguma restrição no que tange à regularidade fiscal e trabalhista, a mesma será convocada para, no prazo de 5 (cinco) dias úteis, após a declaração do vencedor, comprovar a regularização. O prazo poderá ser prorrogado por igual período, a critério da administração pública, quando requerida pelo licitante, mediante apresentação de justificativa.
- 9.15. A não-regularização fiscal e trabalhista 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 e trabalhista, será concedido o mesmo prazo para regularização.
- 9.16. 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.
- 9.17. 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.
- 9.18. Constatado o atendimento às exigências de habilitação fixadas no Edital, o licitante será declarado vencedor.

10. DO ENCAMINHAMENTO DA PROPOSTA VENCEDORA

- 10.1. A proposta final do licitante declarado vencedor deverá ser encaminhada no prazo de 02 (duas) horas, a contar da solicitação do Pregoeiro no sistema eletrônico e deverá:
- 10.1.1. Ser redigida em língua portuguesa, datilografada ou digitada, em uma via, sem emendas, rasuras, entrelinhas ou ressalvas, devendo a última folha ser assinada e as demais rubricadas pelo licitante ou seu representante legal.

- 10.1.2. Conter a indicação do banco, número da conta e agência do licitante vencedor, para fins de pagamento.
- 10.2. A proposta final deverá ser documentada nos autos e será levada em consideração no decorrer da execução do contrato e aplicação de eventual sanção à Contratada, se for o caso.
- 10.2.1. Todas as especificações do objeto contidas na proposta, tais como marca, modelo, tipo, fabricante e procedência, vinculam a Contratada.
- 10.3. Os preços deverão ser expressos em moeda corrente nacional, o valor unitário em algarismos e o valor global em algarismos e por extenso (art. 5º da Lei nº 8.666/93).
- 10.3.1. Ocorrendo divergência entre os preços unitários e o preço global, prevalecerão os primeiros; no caso de divergência entre os valores numéricos e os valores expressos por extenso, prevalecerão estes últimos.
- 10.4. A oferta deverá ser firme e precisa, limitada, rigorosamente, ao objeto deste Edital, sem conter alternativas de preço ou de qualquer outra condição que induza o julgamento a mais de um resultado, sob pena de desclassificação.
- 10.5. A proposta deverá obedecer aos termos deste Edital e seus Anexos, não sendo considerada aquela que não corresponda às especificações ali contidas ou que estabeleça vínculo à proposta de outro licitante.
- 10.6. As propostas que contenham a descrição do objeto, o valor e os documentos complementares estarão disponíveis na internet, após a homologação.

11. DOS RECURSOS

- 11.1. Declarado o vencedor e decorrida a fase de regularização fiscal e trabalhista da licitante qualificada como microempresa ou empresa de pequeno porte, se for o caso, será concedido o prazo de no mínimo trinta 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.
- 11.2. 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.
- 11.2.1. Nesse momento o Pregoeiro não adentrará no mérito recursal, mas apenas verificará as condições de admissibilidade do recurso.
- 11.2.2. A falta de manifestação motivada do licitante quanto à intenção de recorrer importará a decadência desse direito.
- 11.2.3. Uma vez admitido o recurso, o recorrente terá, a partir de então, o prazo de três dias para apresentar as razões, pelo sistema eletrônico, ficando os demais licitantes, desde logo, intimados para, querendo, apresentarem contrarrazões também pelo sistema eletrônico, em outros três dias, que começarão a contar do término do prazo do recorrente, sendo-lhes assegurada vista imediata dos elementos indispensáveis à defesa de seus interesses.
- 11.3. O acolhimento do recurso invalida tão somente os atos insuscetíveis de aproveitamento.
- 11.4. Os autos do processo permanecerão com vista franqueada aos interessados, no endereço constante neste Edital.

12. DA REABERTURA DA SESSÃO PÚBLICA

12.1. A sessão pública poderá ser reaberta:

12.1.1. Nas hipóteses de provimento de recurso que leve à anulação de atos anteriores à realização da sessão pública precedente ou em que seja anulada a própria sessão pública, situação em que serão repetidos os atos anulados e os que dele dependam.

12.1.2. Quando houver erro na aceitação do preço melhor classificado ou quando o licitante declarado vencedor não assinar o contrato, não retirar o instrumento equivalente ou não comprovar a regularização fiscal e trabalhista, nos termos do art. 43, §1º da LC nº 123/2006. Nessas hipóteses, serão adotados os procedimentos imediatamente posteriores ao encerramento da etapa de lances.

12.2. Todos os licitantes remanescentes deverão ser convocados para acompanhar a sessão reaberta.

12.2.1. A convocação se dará por meio do sistema eletrônico (“chat”), e-mail, de acordo com a fase do procedimento licitatório.

12.2.2. A convocação feita por e-mail dar-se-á de acordo com os dados contidos no SICAF, sendo responsabilidade do licitante manter seus dados cadastrais atualizados.

13. DA ADJUDICAÇÃO E HOMOLOGAÇÃO

13.1. 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.

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

14. DA GARANTIA DE EXECUÇÃO

14.1. O adjudicatário, no prazo de 5 (cinco) dias após a assinatura do Termo de Contrato ou aceite do instrumento equivalente, prestará garantia no valor correspondente a 5% (cinco) por cento do valor do Contrato, que será liberada de acordo com as condições previstas Neste Edital, conforme disposto no art. 56 da Lei nº 8.666, de 1993, desde que cumpridas as obrigações contratuais.

14.2. Caberá ao contratado optar por uma das seguintes modalidades de garantia:

14.2.1 Caução em dinheiro ou em títulos da dívida pública, devendo estes ter sido emitido sob a forma escritural mediante registro em sistema centralizado de liquidação de custódia autorizado pelo Banco Central do Brasil e avaliados pelos seus valores econômicos, conforme definido pelo Ministério da Fazenda;

14.2.2 Seguro-Garantia;

14.2.3 Fiança Bancária;

14.3. A garantia em dinheiro deverá ser efetuada em favor da CONTRATANTE, no banco do Brasil, com correção monetária, em favor do CONTRATANTE.

14.4. No caso de alteração do valor do contrato, ou prorrogação de sua vigência, a garantia deverá ser readequada ou renovada nas mesmas condições.

14.5. Se o valor da garantia for utilizado total ou parcialmente em pagamento de qualquer obrigação, a CONTRATADA obriga-se a fazer a respectiva reposição no prazo máximo de 5 (cinco) dias úteis, contados da data em que for notificada.

14.6. A contratante executará a garantia na forma prevista na legislação que rege a matéria.

14.7. A garantia prestada pelo contrato será liberada ou restituída após a execução do contrato e, quando em dinheiro atualizada monetariamente. (artigo 56, §4º da Lei nº 8.666/93)

15. DA GARANTIA CONTRATUAL DOS BENS.

15.1 O prazo de garantia contratual dos bens, complementar à garantia legal, será de, no mínimo, 05 (cinco) anos, contado a partir do primeiro dia útil subsequente à data do recebimento definitivo do objeto.

15.2 Caso o prazo da garantia oferecida pelo fabricante seja inferior ao estabelecido nesta cláusula, o licitante deverá complementar a garantia do bem ofertado pelo período restante.

15.3 A garantia será prestada com vistas a manter os equipamentos/materiais/móveis e utensílio fornecidos em perfeitas condições de uso, sem qualquer ônus ou custo adicional para o Contratante.

15.4 A garantia abrange a realização da manutenção corretiva dos bens pela própria Contratada, ou, se for o caso, por meio de assistência técnica autorizada, de acordo com as normas técnicas específicas.

15.5 Entende-se por manutenção corretiva aquela destinada a corrigir os defeitos apresentados pelos bens, compreendendo a substituição de peças, a realização de ajustes, reparos e correções necessárias.

15.6 As peças que apresentarem vício ou defeito no período de vigência da garantia deverão ser substituídas por outras novas, de primeiro uso, e originais, que apresentem padrões de qualidade e desempenho iguais ou superiores aos das peças utilizadas na fabricação do equipamento.

16.7 Uma vez notificada, a Contratada realizará a reparação ou substituição dos bens que apresentarem vício ou defeito no prazo de até 15 (quinze) dias úteis, contados a partir da data de retirada do equipamento das dependências da Administração pela Contratada ou pela assistência técnica autorizada.

15.8 O prazo indicado no subitem anterior, durante seu transcurso, poderá ser prorrogado uma única vez, por igual período, mediante solicitação escrita e justificada da Contratada, aceita pelo Contratante.

15.9 Na hipótese do subitem acima, a Contratada deverá disponibilizar equipamento equivalente, de especificação igual ou superior ao anteriormente fornecido, para utilização em caráter provisório pelo Contratante, de modo a garantir a continuidade dos trabalhos administrativos durante a execução dos reparos.

15.10 Decorrido o prazo para reparos e substituições sem o atendimento da solicitação do Contratante ou a apresentação de justificativas pela Contratada, fica o Contratante autorizado a contratar empresa diversa para executar os reparos, ajustes ou a substituição do bem ou de seus componentes, bem como a exigir da Contratada o reembolso pelos custos respectivos, sem que tal fato acarrete a perda da garantia dos equipamentos.

15.11 O custo referente ao transporte dos equipamentos cobertos pela garantia será de responsabilidade da Contratada.

15.12 A garantia legal ou contratual do objeto tem prazo de vigência próprio e desvinculado daquele fixado no contrato, permitindo eventual aplicação de penalidades em caso de descumprimento de alguma de suas condições, mesmo depois de expirada a vigência contratual.

16. DO TERMO DE CONTRATO OU INSTRUMENTO EQUIVALENTE

16.1. Após a homologação da licitação, em sendo realizada a contratação, será firmado Termo de Contrato ou emitido instrumento equivalente.

16.2. O adjudicatário terá o prazo de 05 (cinco) dias úteis, contados a partir da data de sua convocação, para assinar o Termo de Contrato ou aceitar instrumento equivalente, conforme o caso (Nota de Empenho/Carta Contrato/Autorização), sob pena de decair do direito à contratação, sem prejuízo das sanções previstas neste Edital.

16.2.1. 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 da Adjudicatária, mediante correspondência postal com aviso de recebimento (AR) ou meio eletrônico, para que seja assinado ou aceito no prazo de 05 (cinco) dias, a contar da data de seu recebimento.

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

16.3. O Aceite da Nota de Empenho ou do instrumento equivalente, emitida à empresa adjudicada, implica no reconhecimento de que:

16.3.1. Referida Nota está substituindo o contrato, aplicando-se à relação de negócios ali estabelecida as disposições da Lei nº 8.666, de 1993;

16.3.2. A contratada se vincula à sua proposta e às previsões contidas no edital e seus anexos;

16.3.3. A contratada reconhece que as hipóteses de rescisão são aquelas previstas nos artigos 77 e 78 da Lei nº 8.666/93 e reconhece os direitos da Administração previstos nos artigos 79 e 80 da mesma Lei.

16.4. O prazo de vigência da contratação é de 60 (sessenta) dias úteis prorrogável conforme previsão no instrumento contratual ou no termo de referência.

16.5. Previamente à contratação a Administração realizará consulta ao SICAF para identificar possível suspensão temporária de participação em licitação, no âmbito do órgão ou entidade, proibição de contratar com o Poder Público, bem como ocorrências impeditivas indiretas, observado o disposto no art. 29, da Instrução Normativa nº 3, de 26 de abril de 2018, e nos termos do art. 6º, III, da Lei nº 10.522, de 19 de julho de 2002, consulta prévia ao CADIN.

16.5.1. Nos casos em que houver necessidade de assinatura do instrumento de contrato, e o fornecedor não estiver inscrito no SICAF, este deverá proceder ao seu cadastramento, sem ônus, antes da contratação.

16.5.2. Na hipótese de irregularidade do registro no SICAF, o contratado deverá regularizar a sua situação perante o cadastro no prazo de até 05 (cinco) dias úteis, sob pena de aplicação das penalidades previstas no edital e anexos.

16.6. Na assinatura do contrato ou da ata de registro de preços, será exigida a comprovação das condições de habilitação consignadas no edital, que deverão ser mantidas pelo licitante durante a vigência do contrato ou da ata de registro de preços.

16.7. Na hipótese de o vencedor da licitação não comprovar as condições de habilitação consignadas no edital ou se recusar a assinar o contrato ou a ata de registro de preços, a Administração, sem prejuízo da aplicação das sanções das demais cominações legais cabíveis a esse licitante, poderá convocar outro licitante, respeitada a ordem de classificação, para, após a comprovação dos requisitos para habilitação, analisada a proposta e eventuais documentos complementares e, feita a negociação, assinar o contrato ou a ata de registro de preços.

17. DO REAJUSTAMENTO EM SENTIDO GERAL

17.1. As regras acerca do reajustamento em sentido geral do valor contratual são as estabelecidas no Termo de Referência, anexo a este Edital.

18. DO RECEBIMENTO DO OBJETO E DA FISCALIZAÇÃO

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

19. DAS OBRIGAÇÕES DA CONTRATANTE E DA CONTRATADA

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

20. DO PAGAMENTO

20.1. As regras acerca do pagamento são as estabelecidas no Termo de Referência, anexo a este Edital.

21. DAS SANÇÕES ADMINISTRATIVAS.

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

21.1.1. Não assinar o termo de contrato ou aceitar/retirar o instrumento equivalente, quando convocado dentro do prazo de validade da proposta;

21.1.2. Não assinar a ata de registro de preços, quando cabível;

21.1.3. Apresentar documentação falsa;

21.1.4. Deixar de entregar os documentos exigidos no certame;

21.1.5. Ensejar o retardamento da execução do objeto;

21.1.6. Não mantiver a proposta;

21.1.7. Cometer fraude fiscal;

21.1.8. Comportar-se de modo inidôneo;

- 21.2. As sanções do item acima também se aplicam aos integrantes do cadastro de reserva, em pregão para registro de preços que, convocados, não honrarem o compromisso assumido injustificadamente.
- 21.3. Considera-se comportamento inidôneo, entre outros, a declaração falsa quanto às condições de participação, quanto ao enquadramento como ME/EPP ou o conluio entre os licitantes, em qualquer momento da licitação, mesmo após o encerramento da fase de lances.
- 21.4. O licitante/adjudicatário que cometer qualquer das infrações discriminadas nos subitens anteriores ficará sujeito, sem prejuízo da responsabilidade civil e criminal, às seguintes sanções:
- 21.4.1. Advertência por faltas leves, assim entendidas como aquelas que não acarretarem prejuízos significativos ao objeto da contratação;
- 21.4.2. Multa de 10% (dez por cento) sobre o valor estimado do(s) item(s) prejudicado(s) pela conduta do licitante;
- 21.4.3. Suspensão de licitar e impedimento de contratar com o órgão, entidade ou unidade administrativa pela qual a Administração Pública opera e atua concretamente, pelo prazo de até dois anos;
- 21.4.4. Impedimento de licitar e de contratar com a União e descredenciamento no SICAF, pelo prazo de até cinco anos;
- 21.5. Declaração de inidoneidade para licitar ou contratar com a Administração Pública, enquanto perdurarem os motivos determinantes da punição ou até que seja promovida a reabilitação perante a própria autoridade que aplicou a penalidade, que será concedida sempre que a Contratada ressarcir a Contratante pelos prejuízos causados;
- 21.6. A penalidade de multa pode ser aplicada cumulativamente com as demais sanções.
- 21.7. Se, durante o processo de aplicação de penalidade, se houver indícios de prática de infração administrativa tipificada pela Lei nº 12.846, de 1º de agosto de 2013, como ato lesivo à administração pública nacional ou estrangeira, cópias do processo administrativo necessárias à apuração da responsabilidade da empresa deverão ser remetidas à autoridade competente, com despacho fundamentado, para ciência e decisão sobre a eventual instauração de investigação preliminar ou Processo Administrativo de Responsabilização – PAR.
- 21.8. A apuração e o julgamento das demais infrações administrativas não consideradas como ato lesivo à Administração Pública nacional ou estrangeira nos termos da Lei nº 12.846, de 1º de agosto de 2013, seguirão seu rito normal na unidade administrativa.
- 21.9. O processamento do PAR não interfere no seguimento regular dos processos administrativos específicos para apuração da ocorrência de danos e prejuízos à Administração Pública Federal resultantes de ato lesivo cometido por pessoa jurídica, com ou sem a participação de agente público.
- 21.10. Caso o valor da multa não seja suficiente para cobrir os prejuízos causados pela conduta do licitante, a União ou Entidade poderá cobrar o valor remanescente judicialmente, conforme artigo 419 do Código Civil.
- 21.11. A aplicação de qualquer das penalidades previstas realizar-se-á em processo administrativo que assegurará o contraditório e a ampla defesa ao licitante/adjudicatário, observando-se o procedimento previsto na Lei nº 8.666, de 1993, e subsidiariamente na Lei nº 9.784, de 1999.

21.12. 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.

21.13. As penalidades serão obrigatoriamente registradas no SICAF.

21.14. As sanções por atos praticados no decorrer da contratação estão previstas no Termo de Referência.

22. DA IMPUGNAÇÃO AO EDITAL E DO PEDIDO DE ESCLARECIMENTO

22.1. Até 03 (três) dias úteis antes da data designada para a abertura da sessão pública, qualquer pessoa poderá impugnar este Edital.

22.2. A impugnação poderá ser realizada por forma eletrônica, pelo e-mail licitacao@crcpe.org.br ou por petição dirigida ou protocolada no endereço Rua do Sossego, 693 Santo Amaro Recife/PE, CEP: 50100-150 de segunda a sexta-feira das 8 às 16h.

22.3. Caberá ao Pregoeiro, auxiliado pelos responsáveis pela elaboração deste Edital e seus anexos, decidir sobre a impugnação no prazo de até dois dias úteis contados da data de recebimento da impugnação.

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

22.5. 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.

22.6. O pregoeiro responderá aos pedidos de esclarecimentos no prazo de dois dias úteis, contado da data de recebimento do pedido, e poderá requisitar subsídios formais aos responsáveis pela elaboração do edital e dos anexos.

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

22.7.1. A concessão de efeito suspensivo à impugnação é medida excepcional e deverá ser motivada pelo pregoeiro, nos autos do processo de licitação.

22.8. As respostas aos pedidos de esclarecimentos serão divulgadas pelo sistema e vincularão os participantes e a administração.

23. DAS DISPOSIÇÕES GERAIS

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

23.2. 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.

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

23.4. 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.

- 23.5. A homologação do resultado desta licitação não implicará direito à contratação.
- 23.6. 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.
- 23.7. 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.
- 23.8. 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.
- 23.9. 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.
- 23.10. Em caso de divergência entre disposições deste Edital e de seus anexos ou demais peças que compõem o processo, prevalecerá as deste Edital.
- 23.11. O Edital está disponibilizado, na íntegra, no endereço eletrônico www.comprasgovernamentais.gov.br e também poderão ser lidos e/ou obtidos no endereço Rua do Sossego, 693 Santo Amaro – Recife/PE nos dias úteis, no horário das 8 horas às 16 horas, mesmo endereço e período no qual os autos do processo administrativo permanecerão com vista franqueada aos interessados.
- 23.12. Integram este Edital, para todos os fins e efeitos, os seguintes anexos:
- 22.12.1 ANEXO I - Termo de Referência
 - 22.12.2 ANEXO II – Modelo de Proposta
 - 22.12.3 Anexo III – Minuta de Termo de Contrato

Recife, 26 de agosto de 2021.

Rosicleide Vitor Anjos

Pregoeira

ANEXO I

CONSELHO REGIONAL DE CONTABILIDADE EM PERNAMBUCO – CRCPE

PREGÃO ELETRÔNICO Nº 005/2021
(Processo Administrativo nº 2021/041)

TERMO DE REFERÊNCIA

1. DO OBJETO:

1.1 Aquisição de mobiliário e cadeiras para o Edifício da nova sede do Conselho Regional de Contabilidade em Pernambuco – CRCPE, conforme condições, quantidade e exigências estabelecidas neste instrumento.

1.2 Especificação e quantidades:

LOTE 1				
ITEM	DESCRIÇÃO / ESPECIFICAÇÃO	IDENTIFICAÇÃO CATMAT	UNIDADE DE MEDIDA	QUANTIDADE
1	<p>ARMÁRIO AÉREO COM 02 PORTAS DIMENSÕES BASE: 900 X 640 X 340 MM (LARGURA X ALTURA X PROFUNDIDADE) COMPOSTO DE BASE SUPERIOR, BASE INFERIOR, LATERAIS, FUNDO, DUAS PORTAS, PRATELEIRA EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC® NA COR SÓLIDA E FERREGENS METÁLICAS PARA FIXAÇÃO EM PAREDE. CONFORME ESPECIFICAÇÕES A SEGUIR:</p> <p>BASE SUPERIOR E BASE INFERIOR: EM CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, COM NO MÍNIMO 0,3MM DE ESPESSURA NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DAS BASES; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMI-RÍGIDOS COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM NAS ÁREAS FRONTAIS E 0,45MM NAS DEMAIS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO. BORDAS DE 1MM ARREDONDADAS EM TODA SUA EXTENSÃO COM RAIOS MÍNIMOS DE 1MM.</p> <p>LATERAIS: LATERAIS EM CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO EM AMBAS AS FACES DAS PEÇAS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMI-RÍGIDOS COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM NAS ÁREAS FRONTAIS E 0,45MM NAS DEMAIS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO;</p> <p>FUNDO: EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC®, CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 6MM DE ESPESSURA,</p>	20591	UNIDADE	06

<p>REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO EM AMBAS AS FACES, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; É ENCAIXADO NAS LATERAIS, BASE SUPERIOR E BASE INFERIOR</p> <p>PORTAS: DUAS PORTAS DE GIRO EM CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO DE 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, COM NO MÍNIMO 0,3MM DE ESPESSURA EM AMBAS AS FACES DAS PEÇAS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; POSSUI SUAS BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; PORTA POSSUI, NO MÍNIMO, DUAS DOBRADIÇAS AMORTECIDAS POR PORTA EM AÇO ZINCADO, QUE PERMITE ABERTURA DE NO MÍNIMO 110 GRAUS, FIXADAS POR PARAFUSOS ANODIZADOS, AUTO ATARRAXANTES, DE CABEÇA CHATA MEDINDO 4X16MM; APRESENTA SISTEMA DE PRESSÃO ACIONADO AO SER FECHADA, POR MEIO DE MOLAS DE ALTA RESISTÊNCIA EM AÇO ZINCADO E LUBRIFICADO, EVITANDO CORROSÃO, MANTENDO A PORTA PRESSIONADA PARA DENTRO SEM FOLGAS DEPOIS DE FECHADA; POSSUI UM PUXADOR EM CADA PORTA, EM PERFIL DE ALUMÍNIO ANODIZADO INSERIDO NA PARTE INFERIOR DA PORTA 23X35MM EM TODA EXTENSÃO.</p> <p>PRATELEIRA: UMA PRATELEIRAS FIXA PARA TRAVAMENTO, CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO EM SUA SUPERFÍCIE SUPERIOR E INFERIOR, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA 1MM FRONTAL (CONTATO) E 0,45MM NAS LATERAIS NO MESMO PADRÃO DE COR DO REVESTIMENTO, ARREDONDADAS COM RAIOS DE 1MM NO MÍNIMO.</p> <p>FECHADURA: COM MECANISMO EM AÇO CROMADO, MEDINDO CERCA DE 74X30X14MM E CILINDRO EM AÇO CROMADO COM DIÂMETRO DE 19MM E ALTURA DE 21MM; DOTADO DE MOLAS E PINOS EM LATÃO OU AÇO, LUBRIFICADOS COM GRAXA NAVAL DE AUTO DESEMPENHO EM TODO MECANISMO INTERNO, REDUZINDO ATRITOS E EVITANDO POSSÍVEIS TRAVAMENTOS; CADA FECHADURA TEM SEGredo INDIVIDUAL, IMPEDINDO A ABERTURA COM OUTRA CHAVE QUE NÃO SEJA A SUA ESPECÍFICA; POSSUI LINGUETA DE AÇO COM MECANISMO QUE PERMITE O GIRO DE DUAS HASTES EM ALUMÍNIO NO EIXO VERTICAL, SENDO UMA NA PARTE SUPERIOR E OUTRA NA INFERIOR, FIXADO POR MEIO DE PARAFUSOS AUTO ATARRAXANTES DE CABEÇA CHATA MEDINDO 11X3,5MM; AS CHAVES POSSUEM ACABAMENTO EM POLIURETANO INJETADO, COM SISTEMA DE SEGURANÇA QUE PERMITE A DOBRA SEM QUE A MESMA SE QUEBRE DENTRO DO CILINDRO;</p> <p>FERRAGEM PARA FIXAÇÃO NA PAREDE: CANTONEIRAS METÁLICAS 46X46MM CONFECCIONADO EM AÇO 0,6</p>			
---	--	--	--

	<p>FIXADOS COM 3 PARAFUSOS 4X16MM CABEÇA DE PAINEL AUTO ATARRAXANTE ZINCADO NA LATERAL DO MÓVEL E UM PARAFUSO DE NO MÍNIMO 5,5X50MM CABEÇA CHATA AUTOATARRACHANTE ZINCADO, FIXO EM UMA BUCHA 8MM ENCRAVADA NA PAREDE. NO MÍNIMO 2 CANTONEIRAS POR MÓDULO. COM PROTEÇÃO (CAPA) DE POLÍMERO NA COR DO REVESTIMENTO DO MÓVEL.</p> <p>MONTAGEM: O TRAVAMENTO DAS LATERAIS AS BASES SUPERIOR E INFERIOR É FEITO POR MEIO DE CAVILHAS EM PVC ESTRIADA E PINOS DE ZAMAK 6MM COM ROSCA PADRÃO M6, COM REBAIXO NA EXTREMIDADE OPOSTA À ROSCA PARA O TRAVAMENTO, POR MEIO DE TAMBOR ZAMAK 15MM E RECORTE PARA ENGATE DO PINO DE ZAMAK, O QUAL É FIXADO AS BASES, PARA QUE A MESMA TRAVE E NÃO SOLTE DA PEÇA, SÃO NO MÍNIMO DUAS CAVILHAS E DOIS PINOS DE AÇO POR JUNÇÃO. MATERIAL: MADEIRA MDP. A LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR NA PROPOSTA DE PREÇOS: APRESENTAR CERTIFICADO DE COMPROVAÇÃO DE ATENDIMENTO A NORMA REGULAMENTADORA NR17 EMITIDA POR ERGONOMISTA CERTIFICADO PELA ABERGO – ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE ERGONOMIA (NECESSÁRIO ANEXAR DOCUMENTO COMPROBATÓRIO).</p>			
2	<p>ARMÁRIO AÉREO COM 02 PORTAS DIMENSÕES BASE: 1200 X 640 X 340 MM (LARGURA X ALTURA X PROFUNDIDADE)</p> <p>COMPOSTO DE BASE SUPERIOR, BASE INFERIOR, LATERAIS, FUNDO, DUAS PORTAS, PRATELEIRA EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC® NA COR SÓLIDA E FERREGENS METÁLICAS PARA FIXAÇÃO EM PAREDE. CONFORME ESPECIFICAÇÕES A SEGUIR:</p> <p>BASE SUPERIOR E BASE INFERIOR: EM CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 18MM DE ESPESURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, COM NO MÍNIMO 0,3MM DE ESPESURA NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DAS BASES; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMI-RÍGIDOS COM ESPESURA MÍNIMA DE 1MM NAS ÁREAS FRONTAIS E 0,45MM NAS DEMAIS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO. BORDAS DE 1MM ARREDONDADAS EM TODA SUA EXTENSÃO COM RAIOS MÍNIMOS DE 1MM.</p> <p>LATERAIS: LATERAIS EM CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 18MM DE ESPESURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO EM AMBAS AS FACES DAS PEÇAS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMI-RÍGIDOS COM ESPESURA MÍNIMA DE 1MM NAS ÁREAS FRONTAIS E 0.45MM NAS DEMAIS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO;</p> <p>FUNDO: CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 6MM DE ESPESURA, REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO EM AMBAS AS FACES, NA MESMA COR</p>	20591	UNIDADE	03

<p>DO REVESTIMENTO; É ENCAIXADO NAS LATERAIS, BASE SUPERIOR E BASE INFERIOR</p> <p>PORTAS: DUAS PORTAS DE GIRO EM CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO DE 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, COM NO MÍNIMO 0,3MM DE ESPESSURA EM AMBAS AS FACES DAS PEÇAS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; POSSUI SUAS BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; PORTA POSSUI, NO MÍNIMO, DUAS DOBRADIÇAS AMORTECIDAS POR PORTA EM AÇO ZINCADO, QUE PERMITE ABERTURA DE NO MÍNIMO 110 GRAUS, FIXADAS POR PARAFUSOS ANODIZADOS, AUTO ATARRAXANTES, DE CABEÇA CHATA MEDINDO 4X16MM; APRESENTA SISTEMA DE PRESSÃO ACIONADO AO SER FECHADA, POR MEIO DE MOLAS DE ALTA RESISTÊNCIA EM AÇO ZINCADO E LUBRIFICADO, EVITANDO CORROSÃO, MANTENDO A PORTA PRESSIONADA PARA DENTRO SEM FOLGAS DEPOIS DE FECHADA; POSSUI UM PUXADOR EM CADA PORTA, EM PERFIL DE ALUMÍNIO ANODIZADO INSERIDO NA PARTE INFERIOR DA PORTA 23X35MM EM TODA EXTENSÃO.</p> <p>PRATELEIRA: UMA PRATELEIRAS FIXA PARA TRAVAMENTO, CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO EM SUA SUPERFÍCIE SUPERIOR E INFERIOR, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA 1MM FRONTAL (CONTATO) E 0,45MM NAS LATERAIS NO MESMO PADRÃO DE COR DO REVESTIMENTO, ARREDONDADAS COM RAIOS DE 1MM NO MÍNIMO.</p> <p>FECHADURA: COM MECANISMO EM AÇO CROMADO, MEDINDO CERCA DE 74X30X14MM E CILINDRO EM AÇO CROMADO COM DIÂMETRO DE 19MM E ALTURA DE 21MM; DOTADO DE MOLAS E PINOS EM LATÃO OU AÇO, LUBRIFICADOS COM GRAXA NAVAL DE AUTO DESEMPENHO EM TODO MECANISMO INTERNO, REDUZINDO ATRITOS E EVITANDO POSSÍVEIS TRAVAMENTOS; CADA FECHADURA TEM SEGredo INDIVIDUAL, IMPEDINDO A ABERTURA COM OUTRA CHAVE QUE NÃO SEJA A SUA ESPECÍFICA; POSSUI LINGUETA DE AÇO COM MECANISMO QUE PERMITE O GIRO DE DUAS HASTES EM ALUMÍNIO NO EIXO VERTICAL, SENDO UMA NA PARTE SUPERIOR E OUTRA NA INFERIOR, FIXADO POR MEIO DE PARAFUSOS AUTO ATARRAXANTES DE CABEÇA CHATA MEDINDO 11X3,5MM; AS CHAVES POSSUEM ACABAMENTO EM POLIURETANO INJETADO, COM SISTEMA DE SEGURANÇA QUE PERMITE A DOBRA SEM QUE A MESMA SE QUEBRE DENTRO DO CILINDRO;</p> <p>FERRAGEM PARA FIXAÇÃO NA PAREDE: CANTONEIRAS METÁLICAS 46X46MM CONFECCIONADO EM AÇO 0,6 FIXADOS COM 3 PARAFUSOS 4X16MM CABEÇA DE PAINEL AUTO ATARRAXANTE ZINCADO NA LATERAL DO MÓVEL E</p>			
---	--	--	--

	<p>UM PARAFUSO DE NO MÍNIMO 5,5X50MM CABEÇA CHATA AUTOATARRACHANTE ZINCADO, FIXO EM UMA BUCHA 8MM ENCRAVADA NA PAREDE. NO MÍNIMO 2 CANTONEIRAS POR MÓDULO. COM PROTEÇÃO (CAPA) DE POLIMERO NA COR DO REVESTIMENTO DO MÓVEL.</p> <p>MONTAGEM: O TRAVAMENTO DAS LATERAIS AS BASES SUPERIOR E INFERIOR É FEITO POR MEIO DE CAVILHAS EM PVC ESTRIADA E PINOS DE ZAMAK 6MM COM ROSCA PADRÃO M6, COM REBAIXO NA EXTREMIDADE OPOSTA À ROSCA PARA O TRAVAMENTO, POR MEIO DE TAMBOR ZAMAK 15MM E RECORTE PARA ENGATE DO PINO DE ZAMAK, O QUAL É FIXADO AS BASES, PARA QUE A MESMA TRAVE E NÃO SOLTE DA PEÇA, SÃO NO MÍNIMO DUAS CAVILHAS E DOIS PINOS DE AÇO POR JUNÇÃO. MATERIAL: MADEIRA MDP. A LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR NA PROPOSTA DE PREÇOS: APRESENTAR CERTIFICADO DE COMPROVAÇÃO DE ATENDIMENTO A NORMA REGULAMENTADORA NR17 EMITIDA POR ERGONOMISTA CERTIFICADO PELA ABERGO – ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE ERGONOMIA (NECESSÁRIO ANEXAR DOCUMENTO COMPROBATÓRIO).</p>			
3	<p>GAVETEIRO SUSPENSO PARA BAIXO PARA BALCÃO DIMENSÕES BASE: 500 X 670 X 540 MM (LARGURA X ALTURA X PROFUNDIDADE)</p> <p>COMPOSTO DE BASE INFERIOR, LATERAIS, FUNDO, TRAVES, QUATRO GAVETAS EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC® NA COR SÓLIDA E FERREGENS METÁLICAS PARA FIXAÇÃO EM PAREDE. CONFORME ESPECIFICAÇÕES A SEGUIR:</p> <p>BASE INFERIOR: EM CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, COM NO MÍNIMO 0,3MM DE ESPESSURA NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DAS BASES; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRÍGIDOS COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM NAS ÁREAS FRONTAIS E 0,45MM NAS DEMAIS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO. BORDAS DE 1MM ARREDONDADAS EM TODA SUA EXTENSÃO COM RAIOS MÍNIMOS DE 1MM. POSSUI RECORTE PARA ENCAIXE DO FUNDO, QUE PROPICIA ACABAMENTO PERFEITO NA MONTAGEM DAS PEÇAS.</p> <p>TRAVES: EM CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, COM NO MÍNIMO 0,3MM DE ESPESSURA NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DAS BASES; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRÍGIDOS COM ESPESSURA MÍNIMA DE 0,45MM, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO. POSSUI RECORTE PARA ENCAIXE DO FUNDO, QUE PROPICIA ACABAMENTO PERFEITO NA MONTAGEM DAS PEÇAS.</p> <p>LATERAIS: LATERAIS CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO EM AMBAS AS FACES DAS</p>	107085	UNIDADE	04

<p>PEÇAS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMI-RÍGIDOS COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM NAS ÁREAS FRONTAIS E 0,45MM NAS DEMAIS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; POSSUI RECORTE PARA ENCAIXE DO FUNDO, QUE PROPICIA ACABAMENTO PERFEITO NA MONTAGEM DAS PEÇAS.</p> <p>FUNDO: EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC, CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 6MM DE ESPESSURA, REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO EM AMBAS AS FACES, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; É ENCAIXADO NAS LATERAIS, BASE SUPERIOR E BASE INFERIOR.</p> <p>04 GAVETAS: GAVETAS COM FRENTE, EM CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, COM NO MÍNIMO 0,3MM NA MESMA COR DO TAMPO; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR PVC COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM, NA MESMA COR DO TAMPO, COM BORDAS ARREDONDADAS EM TODO SEU PERÍMETRO COM RAIOS MÍNIMOS DE 1MM; CORPO DA GAVETA EM CHAPA 18MM; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, TEXTURIZADO, COM NO MÍNIMO 0,3MM NA MESMA COR DA FRENTE. FUNDO DA CAIXA DAS GAVETAS EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC, CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 6MM DE ESPESSURA, REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO EM AMBAS AS FACES, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; É EMBUTIDO NAS LATERAIS, FRENTE E TRASEIRA. AS CORREDIÇÃOS TELESCÓPICAS DE ABERTURA TOTAL, COM CURSO PROLONGADO EM 27 MM DO COMPRIMENTO NOMINAL 450MM, COM DESLIZAMENTO POR ESFERAS DE AÇO. PEÇA ÚNICA DE MONTAGEM LATERAL E AUTOTRAVANTE NO FINAL DO CURSO, COM TRAVAS QUE PERMITEM A RETIRADA DA GAVETA.</p> <p>PUXADORES: POSSUI UM PUXADOR EM CADA FRENTE, EM PERFIL DE ALUMÍNIO ANODIZADO INSERIDO NA POR TODA EXTENSÃO SUPERIOR DA FRENTE DE GAVETA.</p> <p>FERRAGEM PARA FIXAÇÃO NA PAREDE: CANTONEIRAS METÁLICAS 46X46MM CONFECCIONADO EM AÇO 0,6 FIXADOS COM 3 PARAFUSOS 4X16MM CABEÇA DE PAINEL AUTO ATARRAXANTE ZINCADO NA LATERAL DO MÓVEL E UM PARAFUSO DE NO MÍNIMO 5,5X50MM CABEÇA CHATA AUTOATARRACHANTE ZINCADO, FIXO EM UMA BUCHA 8MM ENCRAVADA NA PAREDE. NO MÍNIMO 2 CANTONEIRAS POR MÓDULO. COM PROTEÇÃO (CAPA) DE POLÍMERO NA COR DO REVESTIMENTO DO MÓVEL.</p> <p>MONTAGEM: O TRAVAMENTO DAS LATERAIS, TRAVES E BASES INFERIOR É FEITO POR MEIO DE CAVILHAS EM PVC ESTRIADA E PINOS DE ZAMAK 6MM COM ROSCA PADRÃO M6, COM REBAIXO NA EXTREMIDADE OPOSTA À ROSCA PARA O TRAVAMENTO, POR MEIO DE TAMBOR</p>			
---	--	--	--

	ZAMAK 15MM E RECORTE PARA ENGATE DO PINO DE ZAMAK, O QUAL É FIXADO AS BASES, PARA QUE A MESMA TRAVE E NÃO SOLTE DA PEÇA, SÃO NO MÍNIMO DUAS CAVILHAS E DOIS PINOS DE AÇO POR JUNÇÃO MATERIAL: MADEIRA MDP. A LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR NA PROPOSTA DE PREÇOS: APRESENTAR CERTIFICADO DE COMPROVAÇÃO DE ATENDIMENTO A NORMA REGULAMENTADORA NR17 EMITIDA POR ERGONOMISTA CERTIFICADO PELA ABERGO – ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE ERGONOMIA (NECESSÁRIO ANEXAR DOCUMENTO COMPROBATÓRIO).			
4	ARMÁRIO SUSPENSO PARA BAIXO DE BALCÃO DIMENSÕES BASE: 900 X 670 X 540 MM (LARGURA X ALTURA X PROFUNDIDADE) COMPOSTO DE TRAVES, BASE INFERIOR, LATERAIS, FUNDO, DUAS PORTAS, PRATELEIRA EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC® NA COR SÓLIDA E FERREGENS METÁLICAS PARA FIXAÇÃO EM PAREDE. CONFORME ESPECIFICAÇÕES A SEGUIR: BASE INFERIOR: EM CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, COM NO MÍNIMO 0,3MM DE ESPESSURA NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DAS BASES; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMI-RÍGIDOS COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM NAS ÁREAS FRONTAIS E 0,45MM NAS DEMAIS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO. BORDAS DE 1MM ARREDONDADAS EM TODA SUA EXTENSÃO COM RAIOS MÍNIMOS DE 1MM. POSSUI RECORTE PARA ENCAIXE DO FUNDO, QUE PROPICIA ACABAMENTO PERFEITO NA MONTAGEM DAS PEÇAS. TRAVES: EM CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, COM NO MÍNIMO 0,3MM DE ESPESSURA NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DAS BASES; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMI-RÍGIDOS COM ESPESSURA MÍNIMA DE 0,45MM, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO. POSSUI RECORTE PARA ENCAIXE DO FUNDO, QUE PROPICIA ACABAMENTO PERFEITO NA MONTAGEM DAS PEÇAS. LATERAIS: LATERAIS CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO EM AMBAS AS FACES DAS PEÇAS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMI-RÍGIDOS COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM NAS ÁREAS FRONTAIS E 0,45MM NAS DEMAIS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO. POSSUI USINAGEM PARA ENCAIXE DO FUNDO, QUE PROPICIA ACABAMENTO PERFEITO NA MONTAGEM DAS PEÇAS. FUNDO: CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 6MM DE ESPESSURA, REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO EM AMBAS AS FACES, NA MESMA COR	20591	UNIDADE	25

<p>DO REVESTIMENTO; É ENCAIXADO NAS LATERAIS, BASE SUPERIOR E BASE INFERIOR.</p> <p>PORTAS: DUAS PORTAS DE GIRO EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC®, EM CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO DE 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, COM NO MÍNIMO 0,3MM DE ESPESSURA EM AMBAS AS FACES DAS PEÇAS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; POSSUI SUAS BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO, COLADAS A QUENTE PELO PROCESSO HOT MELT; PORTA POSSUI, NO MÍNIMO, DUAS DOBRADIÇAS AMORTECIDAS POR PORTA EM AÇO ZINCADO, QUE PERMITE ABERTURA DE NO MÍNIMO 110 GRAUS, FIXADAS POR PARAFUSOS ANODIZADOS, AUTO ATARRAXANTES, DE CABEÇA CHATA MEDINDO 4X16MM; APRESENTA SISTEMA DE PRESSÃO ACIONADO AO SER FECHADA, POR MEIO DE MOLAS DE ALTA RESISTÊNCIA EM AÇO ZINCADO E LUBRIFICADO, EVITANDO CORROSÃO, MANTENDO A PORTA PRESSIONADA PARA DENTRO SEM FOLGAS DEPOIS DE FECHADA; POSSUI UM PUXADOR EM CADA PORTA, EM PERFIL DE ALUMÍNIO ANODIZADO INSERIDO NA PARTE INFERIOR DA PORTA EM TODA EXTENSÃO .</p> <p>PRATELEIRA: UMA PRATELEIRA FIXA PARA TRAVAMENTO, CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO EM SUA SUPERFÍCIE SUPERIOR E INFERIOR, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA 1MM FRONTAL (CONTATO) E 0,45MM NAS LATERAIS NO MESMO PADRÃO DE COR DO REVESTIMENTO, ARREDONDADAS COM RAIOS DE 1MM NO MÍNIMO, COLADOS A QUENTE POR MEIO DO PROCESSO HOT MELT.</p> <p>FECHADURA: COM MECANISMO EM AÇO CROMADO, MEDINDO CERCA DE 74X30X14MM E CILINDRO EM AÇO CROMADO COM DIÂMETRO DE 19MM E ALTURA DE 21MM; DOTADO DE MOLAS E PINOS EM LATÃO OU AÇO, LUBRIFICADOS COM GRAXA NAVAL DE AUTO DESEMPENHO EM TODO MECANISMO INTERNO, REDUZINDO ATRITOS E EVITANDO POSSÍVEIS TRAVAMENTOS; CADA FECHADURA TEM SEGredo INDIVIDUAL, IMPEDINDO A ABERTURA COM OUTRA CHAVE QUE NÃO SEJA A SUA ESPECÍFICA; POSSUI LINGUETA DE AÇO COM MECANISMO QUE PERMITE O GIRO DE DUAS HASTES EM ALUMÍNIO NO EIXO VERTICAL, SENDO UMA NA PARTE SUPERIOR E OUTRA NA INFERIOR, FIXADO POR MEIO DE PARAFUSOS AUTO ATARRAXANTES DE CABEÇA CHATA MEDINDO 11X3,5MM; AS CHAVES POSSUEM ACABAMENTO EM POLIURETANO INJETADO, COM SISTEMA DE SEGURANÇA QUE PERMITE A DOBRA SEM QUE A MESMA SE QUEBRE DENTRO DO CILINDRO;</p> <p>FERRAGEM PARA FIXAÇÃO NA PAREDE: CANTONEIRAS</p>			
--	--	--	--

	<p>METALICAS 46X46MM CONFECCIONADO EM AÇO 0,6 FIXADOS COM 3 PARAFUSOS 4X16MM CABEÇA DE PANELA AUTO ATARRAXANTE ZINCADO NA LATERAL DO MÓVEL E UM PARAFUSO DE NO MÍNIMO 5,5X50MM CABEÇA CHATA AUTOATARRACHANTE ZINCADO, FIXO EM UMA BUCHA 8MM ENCRAVADA NA PAREDE. NO MÍNIMO 2 CANTONEIRAS POR MÓDULO. COM PROTEÇÃO (CAPA) DE POLIMERO NA COR DO REVESTIMENTO DO MÓVEL.</p> <p>MONTAGEM: O TRAVAMENTO DAS LATERAIS AS BASES SUPERIOR E INFERIOR É FEITO POR MEIO DE CAVILHAS EM PVC ESTRIADA E PINOS DE ZAMAK 6MM COM ROSCA PADRÃO M6, COM REBAIXO NA EXTREMIDADE OPOSTA À ROSCA PARA O TRAVAMENTO, POR MEIO DE TAMBOR ZAMAK 15MM E RECORTE PARA ENGATE DO PINO DE ZAMAK, O QUAL É FIXADO AS BASES, PARA QUE A MESMA TRAVE E NÃO SOLTE DA PEÇA, SÃO NO MÍNIMO DUAS CAVILHAS E DOIS PINOS DE AÇO POR JUNÇÃO. MATERIAL: MADEIRA MDP. A LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR NA PROPOSTA DE PREÇOS: APRESENTAR CERTIFICADO DE COMPROVAÇÃO DE ATENDIMENTO A NORMA REGULAMENTADORA NR17 EMITIDA POR ERGONOMISTA CERTIFICADO PELA ABERGO – ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE ERGONOMIA (NECESSÁRIO ANEXAR DOCUMENTO COMPROBATÓRIO).</p>			
5	<p>ARMÁRIO ALTO COM 02 PORTAS DIMENSÕES BASE: 800 X 1800 X 500 MM (LARGURA X ALTURA X PROFUNDIDADE)</p> <p>COMPOSTO DE LATERAIS, FUNDO, BASES, 03 PRATELEIRAS, 02 PORTAS E RODAPÉ EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC® NA COR SÓLIDA. CONFORME ESPECIFICAÇÕES A SEGUIR:</p> <p>BASE SUPERIOR E BASE INFERIOR: EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC, EM CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, TEXTURIZADO, COM NO MÍNIMO 0,3MM DE ESPESSURA NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DAS BASES; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM NAS ÁREAS FRONTAIS E 0.45MM NAS DEMAIS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO. BORDAS DE 1MM ARREDONDADAS EM TODA SUA EXTENSÃO COM RAIOS MÍNIMOS DE 1MM. POSSUI RECORTE PARA ENCAIXE DO FUNDO, QUE PROPICIA ACABAMENTO PERFEITO NA MONTAGEM DAS PEÇAS.</p> <p>PORTAS: DUAS PORTAS DE GIRO EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC, EM CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO DE 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, COM NO MÍNIMO 0,3MM DE ESPESSURA EM AMBAS AS FACES DAS PEÇAS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; POSSUI SUAS BORDAS</p>	20591	UNIDADE	01

<p>PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; PORTA POSSUI, NO MÍNIMO, QUATRO DOBRADIÇAS AMORTECIDAS POR PORTA EM AÇO ZINCADO, QUE PERMITE ABERTURA DE NO MÍNIMO 110 GRAUS, FIXADAS POR PARAFUSOS ANODIZADOS, AUTO ATARRAXANTES, DE CABEÇA CHATA MEDINDO 4X16MM; APRESENTA SISTEMA DE PRESSÃO ACIONADO AO SER FECHADA, POR MEIO DE MOLAS DE ALTA RESISTÊNCIA EM AÇO ZINCADO E LUBRIFICADO, EVITANDO CORROSÃO, MANTENDO A PORTA PRESSIONADA PARA DENTRO SEM FOLGAS DEPOIS DE FECHADA; POSSUI UM PUXADOR EM CADA PORTA, EM PERFIL DE ALUMÍNIO ANODIZADO INSERIDO NA LATERAL DA PORTA EM TODO EXTENSÃO.</p> <p>FECHADURA: COM MECANISMO EM AÇO CROMADO, MEDINDO CERCA DE 74X30X14MM E CILINDRO EM AÇO CROMADO COM DIÂMETRO DE 19MM E ALTURA DE 21MM; DOTADO DE MOLAS E PINOS EM LATÃO OU AÇO, LUBRIFICADOS COM GRAXA NAVAL DE AUTO DESEMPENHO EM TODO MECANISMO INTERNO, REDUZINDO ATRITOS E EVITANDO POSSÍVEIS TRAVAMENTOS; CADA FECHADURA TEM SEGredo INDIVIDUAL, IMPEDINDO A ABERTURA COM OUTRA CHAVE QUE NÃO SEJA A SUA ESPECÍFICA; POSSUI LINGUETA DE AÇO COM MECANISMO QUE PERMITE O GIRO DE DUAS HASTES EM ALUMÍNIO NO EIXO VERTICAL, SENDO UMA NA PARTE SUPERIOR E OUTRA NA INFERIOR, FIXADO POR MEIO DE PARAFUSOS AUTO ATARRAXANTES DE CABEÇA CHATA MEDINDO 11X3,5MM; AS CHAVES POSSUEM ACABAMENTO EM POLIURETANO INJETADO, COM SISTEMA DE SEGURANÇA QUE PERMITE A DOBRA SEM QUE A MESMA SE QUEBRE DENTRO DO CILINDRO;</p> <p>LATERAIS: LATERAIS EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC, CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO EM AMBAS AS FACES DAS PEÇAS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM NAS AREAS FRONTAIS E 0,45MM NAS DEMAIS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO. FUNDO: EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC, CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 6MM DE ESPESSURA, REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO EM AMBAS AS FACES, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; É EMBUTIDO NAS LATERAIS, BASE SUPERIOR E BASE INFERIOR.</p> <p>PRATELEIRAS: 03 UNIDADES DE PRATELEIRAS FIXAS PARA TRAVAMENTO, EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC, CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO EM SUA SUPERFÍCIE SUPERIOR E INFERIOR, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; POSSUI BORDAS</p>			
---	--	--	--

	<p>PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA 1MM FRONTAL (CONTATO) E 0,45MM NAS LATERAIS NO MESMO PADRÃO DE COR DO REVESTIMENTO , ARREDONDADAS COM RAIOS DE 1MM NO MÍNIMO, COLADOS A QUENTE POR MEIO DO PROCESSO HOT MELT; O TRAVAMENTO DAS PRATELEIRAS REGULÁVEIS É FEITO POR MEIO DE PINOS EM AÇO ZINCADO FIXOS NAS LATERAIS POR MEIO DE FUROS DE 5MM.</p> <p>RODAPÉ: EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC, EM CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 15MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, TEXTURIZADO, COM NO MÍNIMO 0,3MM DE ESPESSURA NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DAS BASES; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM NAS ÁREAS FRONTAIS E 0,45MM NAS DEMAIS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO. BORDAS DE 1MM ARREDONDADAS EM TODA SUA EXTENSÃO COM RAIOS MÍNIMOS DE 1MM.</p> <p>SAPATAS NIVELADORAS EM POLÍMERO INJETADO COM PARTE SUPERIOR DO PÉ SEXTAVADA PARA AJUSTE EXTERNO COM CHAVE 18MM, COM FORMATO TELESCÓPICO CILÍNDRICO NA COR PRETA, COM DIÂMETRO DE 31MM E ALTURA DE 52,5MM, POSSIBILITANDO AJUSTE DE NO MÍNIMO 20MM, COM PARAFUSO DE AÇO ZINCADO E ROSCA PADRÃO M8, ENGATADO EM UM REBITE ROSCADO M8 FIXADO NA ESTRUTURA.</p> <p>MONTAGEM: O TRAVAMENTO DAS LATERAIS AS BASES SUPERIOR E INFERIOR É FEITO POR MEIO DE CAVILHAS EM PVC ESTRIADA E PINOS DE ZAMAK 6MM COM ROSCA PADRÃO M6, COM REBAIXO NA EXTREMIDADE OPOSTA À ROSCA PARA O TRAVAMENTO, POR MEIO DE TAMBOR ZAMAK 15MM E RECORTE PARA ENGATE DO PINO DE ZAMAK, O QUAL É FIXADO AS BASES, PARA QUE A MESMA TRAVE E NÃO SOLTE DA PEÇA, SÃO NO MÍNIMO DUAS CAVILHAS E DOIS PINOS DE ZAMAK POR JUNÇÃO. MATERIAL: MADEIRA MDP. A LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR NA PROPOSTA DE PREÇOS: APRESENTAR CERTIFICADO DE COMPROVAÇÃO DE ATENDIMENTO A NORMA REGULAMENTADORA NR17 EMITIDA POR ERGONOMISTA CERTIFICADO PELA ABERGO – ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE ERGONOMIA (NECESSÁRIO ANEXAR DOCUMENTO COMPROBATÓRIO).</p>			
6	<p>ARMÁRIO ALTO COM 02 PORTAS DIMENSÕES BASE: 900 X 1800 X 500 MM (LARGURA X ALTURA X PROFUNDIDADE)</p> <p>COMPOSTO DE LATERAIS, FUNDO, BASES, 03 PRATELEIRAS, 02 PORTAS E RODAPÉ EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC® NA COR SÓLIDA. CONFORME ESPECIFICAÇÕES A SEGUIR:</p> <p>BASE SUPERIOR E BASE INFERIOR: EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM</p>	20591	UNIDADE	01

<p>CERTIFICAÇÃO FSC, EM CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, TEXTURIZADO, COM NO MÍNIMO 0,3MM DE ESPESSURA NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DAS BASES; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM NAS AREAS FRONTAIS E 0,45MM NAS DEMAIS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO. BORDAS DE 1MM ARREDONDADAS EM TODA SUA EXTENSÃO COM RAIOS MÍNIMOS DE 1MM. POSSUI RECORTE PARA ENCAIXE DO FUNDO, QUE PROPICIA ACABAMENTO PERFEITO NA MONTAGEM DAS PEÇAS.</p> <p>PORTAS: DUAS PORTAS DE GIRO EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC, EM CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO DE 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, COM NO MÍNIMO 0,3MM DE ESPESSURA EM AMBAS AS FACES DAS PEÇAS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; POSSUI SUAS BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; PORTA POSSUI, NO MÍNIMO, QUATRO DOBRADIÇAS AMORTECIDAS POR PORTA EM AÇO ZINCADO, QUE PERMITE ABERTURA DE NO MÍNIMO 110 GRAUS, FIXADAS POR PARAFUSOS ANODIZADOS, AUTO ATARRAXANTES, DE CABEÇA CHATA MEDINDO 4X16MM; APRESENTA SISTEMA DE PRESSÃO ACIONADO AO SER FECHADA, POR MEIO DE MOLAS DE ALTA RESISTÊNCIA EM AÇO ZINCADO E LUBRIFICADO, EVITANDO CORROSÃO, MANTENDO A PORTA PRESSIONADA PARA DENTRO SEM FOLGAS DEPOIS DE FECHADA; POSSUI UM PUXADOR EM CADA PORTA, EM PERFIL DE ALUMÍNIO ANODIZADO INSERIDO NA LATERAL DA PORTA EM TODO EXTENSÃO .</p> <p>FECHADURA: COM MECANISMO EM AÇO CROMADO, MEDINDO CERCA DE 74X30X14MM E CILINDRO EM AÇO CROMADO COM DIÂMETRO DE 19MM E ALTURA DE 21MM; DOTADO DE MOLAS E PINOS EM LATÃO OU AÇO, LUBRIFICADOS COM GRAXA NAVAL DE AUTO DESEMPENHO EM TODO MECANISMO INTERNO, REDUZINDO ATRITOS E EVITANDO POSSÍVEIS TRAVAMENTOS; CADA FECHADURA TEM SEGredo INDIVIDUAL, IMPEDINDO A ABERTURA COM OUTRA CHAVE QUE NÃO SEJA A SUA ESPECÍFICA; POSSUI LINGUETA DE AÇO COM MECANISMO QUE PERMITE O GIRO DE DUAS HASTES EM ALUMÍNIO NO EIXO VERTICAL, SENDO UMA NA PARTE SUPERIOR E OUTRA NA INFERIOR, FIXADO POR MEIO DE PARAFUSOS AUTO ATARRAXANTES DE CABEÇA CHATA MEDINDO 11X3,5MM; AS CHAVES POSSUEM ACABAMENTO EM POLIURETANO INJETADO, COM SISTEMA DE SEGURANÇA QUE PERMITE A DOBRA SEM QUE A MESMA SE QUEBRE DENTRO DO CILINDRO;</p> <p>LATERAIS: LATERAIS EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC, CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 18MM DE ESPESSURA;</p>			
---	--	--	--

<p>REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO EM AMBAS AS FACES DAS PEÇAS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM NAS AREAS FRONTAIS E 0.45MM NAS DEMAIS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO. FUNDO: EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC, CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 6MM DE ESPESSURA, REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO EM AMBAS AS FACES, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; É EMBUTIDO NAS LATERAIS, BASE SUPERIOR E BASE INFERIOR.</p> <p>PRATELEIRAS: 03 UNIDADES DE PRATELEIRAS FIXAS PARA TRAVAMENTO, EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC, CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO EM SUA SUPERFÍCIE SUPERIOR E INFERIOR, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA 1MM FRONTAL (CONTATO) E 0,45MM NAS LATERAIS NO MESMO PADRÃO DE COR DO REVESTIMENTO, ARREDONDADAS COM RAIOS DE 1MM NO MÍNIMO, COLADOS A QUENTE POR MEIO DO PROCESSO HOT MELT; O TRAVAMENTO DAS PRATELEIRAS REGULÁVEIS É FEITO POR MEIO DE PINOS EM AÇO ZINCADO FIXOS NAS LATERAIS POR MEIO DE FUIOS DE 5MM.</p> <p>RODAPÉ: EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC, EM CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 15MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, TEXTURIZADO, COM NO MÍNIMO 0,3MM DE ESPESSURA NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DAS BASES; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM NAS AREAS FRONTAIS E 0.45MM NAS DEMAIS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO. BORDAS DE 1MM ARREDONDADAS EM TODA SUA EXTENSÃO COM RAIOS MÍNIMOS DE 1MM.</p> <p>SAPATAS NIVELADORAS EM POLÍMERO INJETADO COM PARTE SUPERIOR DO PÉ SEXTAVADA PARA AJUSTE EXTERNO COM CHAVE 18MM, COM FORMATO TELESCÓPICO CILÍNDRICO NA COR PRETA, COM DIÂMETRO DE 31MM E ALTURA DE 52,5MM, POSSIBILITANDO AJUSTE DE NO MÍNIMO 20MM, COM PARAFUSO DE AÇO ZINCADO E ROSCA PADRÃO M8, ENGATADO EM UM REBITE ROSCADO M8 FIXADA NA ESTRUTURA.</p> <p>MONTAGEM: O TRAVAMENTO DAS LATERAIS AS BASES SUPERIOR E INFERIOR É FEITO POR MEIO DE CAVILHAS EM PVC ESTRIADA E PINOS DE ZAMAK 6MM COM ROSCA PADRÃO M6, COM REBAIXO NA EXTREMIDADE OPOSTA À ROSCA PARA O TRAVAMENTO, POR MEIO DE TAMBOR ZAMAK 15MM E RECORTE PARA ENGATE DO PINO DE ZAMAK, O QUAL É FIXADO AS BASES, PARA QUE A MESMA</p>			
--	--	--	--

	<p>TRAVE E NÃO SOLTE DA PEÇA, SÃO NO MÍNIMO DUAS CAVILHAS E DOIS PINOS DE ZAMAK POR JUNÇÃO. MATERIAL: MADEIRA MDP. A LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR NA PROPOSTA DE PREÇOS: APRESENTAR CERTIFICADO DE COMPROVAÇÃO DE ATENDIMENTO A NORMA REGULAMENTADORA NR17 EMITIDA POR ERGONOMISTA CERTIFICADO PELA ABERGO – ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE ERGONOMIA (NECESSÁRIO ANEXAR DOCUMENTO COMPROBATÓRIO).</p>			
7	<p>ARMÁRIO ALTO COM 02 PORTAS DIMENSÕES BASE: 1000 X 1800 X 500 MM (LARGURA X ALTURA X PROFUNDIDADE) COMPOSTO DE LATERAIS, FUNDO, BASES, 03 PRATELEIRAS, 02 PORTAS E RODAPÉ EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC® NA COR SÓLIDA. CONFORME ESPECIFICAÇÕES A SEGUIR: BASE SUPERIOR E BASE INFERIOR: EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC, EM CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, TEXTURIZADO, COM NO MÍNIMO 0,3MM DE ESPESSURA NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DAS BASES; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM NAS AREAS FRONTAIS E 0.45MM NAS DEMAIS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO. BORDAS DE 1MM ARREDONDADAS EM TODA SUA EXTENSÃO COM RAIOS MÍNIMOS DE 1MM. POSSUI RECORTE PARA ENCAIXE DO FUNDO, QUE PROPICIA ACABAMENTO PERFEITO NA MONTAGEM DAS PEÇAS. PORTAS: DUAS PORTAS DE GIRO EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC, EM CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO DE 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, COM NO MÍNIMO 0,3MM DE ESPESSURA EM AMBAS AS FACES DAS PEÇAS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; POSSUI SUAS BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; PORTA POSSUI, NO MÍNIMO, QUATRO DOBRADIÇAS AMORTECIDAS POR PORTA EM AÇO ZINCADO, QUE PERMITE ABERTURA DE NO MÍNIMO 110 GRAUS, FIXADAS POR PARAFUSOS ANODIZADOS, AUTO ATARRAXANTES, DE CABEÇA CHATA MEDINDO 4X16MM; APRESENTA SISTEMA DE PRESSÃO ACIONADO AO SER FECHADA, POR MEIO DE MOLAS DE ALTA RESISTÊNCIA EM AÇO ZINCADO E LUBRIFICADO, EVITANDO CORROSÃO, MANTENDO A PORTA PRESSIONADA PARA DENTRO SEM FOLGAS DEPOIS DE FECHADA; POSSUI UM PUXADOR EM CADA PORTA, EM PERFIL DE ALUMÍNIO ANODIZADO INSERIDO NA LATERAL DA PORTA EM TODO EXTENSÃO . FECHADURA: COM MECANISMO EM AÇO CROMADO,</p>	20591	UNIDADE	02

<p>MEDINDO CERCA DE 74X30X14MM E CILINDRO EM AÇO CROMADO COM DIÂMETRO DE 19MM E ALTURA DE 21MM; DOTADO DE MOLAS E PINOS EM LATÃO OU AÇO, LUBRIFICADOS COM GRAXA NAVAL DE AUTO DESEMPENHO EM TODO MECANISMO INTERNO, REDUZINDO ATRITOS E EVITANDO POSSÍVEIS TRAVAMENTOS; CADA FECHADURA TEM SEGREDO INDIVIDUAL, IMPEDINDO A ABERTURA COM OUTRA CHAVE QUE NÃO SEJA A SUA ESPECÍFICA; POSSUI LINGUETA DE AÇO COM MECANISMO QUE PERMITE O GIRO DE DUAS HASTES EM ALUMÍNIO NO EIXO VERTICAL, SENDO UMA NA PARTE SUPERIOR E OUTRA NA INFERIOR, FIXADO POR MEIO DE PARAFUSOS AUTO ATARRAXANTES DE CABEÇA CHATA MEDINDO 11X3,5MM; AS CHAVES POSSUEM ACABAMENTO EM POLIURETANO INJETADO, COM SISTEMA DE SEGURANÇA QUE PERMITE A DOBRA SEM QUE A MESMA SE QUEBRE DENTRO DO CILINDRO;</p> <p>LATERAIS: LATERAIS EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC, CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO EM AMBAS AS FACES DAS PEÇAS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM NAS AREAS FRONTAIS E 0,45MM NAS DEMAIS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO. FUNDO: EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC, CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 6MM DE ESPESSURA, REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO EM AMBAS AS FACES, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; É EMBUTIDO NAS LATERAIS, BASE SUPERIOR E BASE INFERIOR.</p> <p>PRATELEIRAS: 03 UNIDADES DE PRATELEIRAS FIXAS PARA TRAVAMENTO, EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC, CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO EM SUA SUPERFÍCIE SUPERIOR E INFERIOR, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA 1MM FRONTAL (CONTATO) E 0,45MM NAS LATERAIS NO MESMO PADRÃO DE COR DO REVESTIMENTO, ARREDONDADAS COM RAIO DE 1MM NO MÍNIMO, COLADOS A QUENTE POR MEIO DO PROCESSO HOT MELT; O TRAVAMENTO DAS PRATELEIRAS REGULÁVEIS É FEITO POR MEIO DE PINOS EM AÇO ZINCADO FIXOS NAS LATERAIS POR MEIO DE FUROS DE 5MM.</p> <p>RODAPÉ: EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC, EM CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 15MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, TEXTURIZADO, COM NO MÍNIMO 0,3MM DE ESPESSURA NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DAS BASES; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC</p>			
--	--	--	--

	<p>SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM NAS ÁREAS FRONTAIS E 0,45MM NAS DEMAIS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO. BORDAS DE 1MM ARREDONDADAS EM TODA SUA EXTENSÃO COM RAIO MÍNIMO DE 1MM. SAPATAS NIVELADORAS EM POLÍMERO INJETADO COM PARTE SUPERIOR DO PÉ SEXTAVADA PARA AJUSTE EXTERNO COM CHAVE 18MM, COM FORMATO TELESCÓPICO CILÍNDRICO NA COR PRETA, COM DIÂMETRO DE 31MM E ALTURA DE 52,5MM, POSSIBILITANDO AJUSTE DE NO MÍNIMO 20MM, COM PARAFUSO DE AÇO ZINCADO E ROSCA PADRÃO M8, ENGATADO EM UM REBITE ROSCADO M8 FIXADA NA ESTRUTURA.</p> <p>MONTAGEM: O TRAVAMENTO DAS LATERAIS AS BASES SUPERIOR E INFERIOR É FEITO POR MEIO DE CAVILHAS EM PVC ESTRIADA E PINOS DE ZAMAK 6MM COM ROSCA PADRÃO M6, COM REBAIXO NA EXTREMIDADE OPOSTA À ROSCA PARA O TRAVAMENTO, POR MEIO DE TAMBOR ZAMAK 15MM E RECORTE PARA ENGATE DO PINO DE ZAMAK, O QUAL É FIXADO AS BASES, PARA QUE A MESMA TRAVE E NÃO SOLTE DA PEÇA, SÃO NO MÍNIMO DUAS CAVILHAS E DOIS PINOS DE ZAMAK POR JUNÇÃO. MATERIAL: MADEIRA MDP. A LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR NA PROPOSTA DE PREÇOS: APRESENTAR CERTIFICADO DE COMPROVAÇÃO DE ATENDIMENTO A NORMA REGULAMENTADORA NR17 EMITIDA POR ERGONOMISTA CERTIFICADO PELA ABERGO – ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE ERGONOMIA (NECESSÁRIO ANEXAR DOCUMENTO COMPROBATÓRIO).</p>			
8	<p>ARMÁRIO PARA PASTAS SUSPENSAS DIMENSÕES BASE: 500 X 760 X 540 MM (LARGURA X ALTURA X PROFUNDIDADE)</p> <p>COMPOSTO DE TAMPO, BASES, LATERAIS, FUNDO, 04 FRENTES DE GAVETAS E RODAPÉ EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC® NA COR SÓLIDA. CONFORME ESPECIFICAÇÕES A SEGUIR: TAMPO: TAMPO COM FORMATO RETANGULAR, EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC E ESPESSURA MÍNIMA DE 25MM, FORMANDO UMA PEÇA ÚNICA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, TEXTURIZADO, COM NO MÍNIMO 0,3MM DE ESPESSURA NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DO TAMPO, NA COR DO REVESTIMENTO A DEFINIR; BORDAS RETAS, EM TODO SEU PERÍMETRO, COM PERFIL DE ACABAMENTO EM FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO, COM 1MM DE ESPESSURA NO MÍNIMO (NA MESMA COR DO TAMPO), CONTENDO RAIO DA BORDA DE CONTATO COM O USUÁRIO COM NO MÍNIMO 1MM, COLADAS PELO PROCESSO HOLT-MELT (A QUENTE) ENTRE 180 E 200 GRAUS. FIXAÇÃO NA PARTE INFERIOR DO TAMPO POR PARAFUSOS DE FIXAÇÃO</p> <p>BASE SUPERIOR E BASE INFERIOR: EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC®, EM CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO</p>	20591	UNIDADE	22

<p>18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, TEXTURIZADO, COM NO MÍNIMO 0,3MM DE ESPESSURA NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DAS BASES; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM NAS AREAS FRONTAIS E 0,45MM NAS DEMAIS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO. BORDAS DE 1MM ARREDONDADAS EM TODA SUA EXTENSÃO COM RAIOS MÍNIMOS DE 1MM, POSSUI RECORTE PARA ENCAIXE DO FUNDO, QUE PROPICIA ACABAMENTO PERFEITO NA MONTAGEM DAS PEÇAS.</p> <p>LATERAIS: LATERAIS EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC, CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 15MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO EM AMBAS AS FACES DAS PEÇAS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM NAS AREAS FRONTAIS E 0.45MM NAS DEMAIS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO.</p> <p>02 GAVETAS: GAVETAS COM FRENTE EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC®, EM CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, TEXTURIZADO, COM NO MÍNIMO 0,3MM NA MESMA COR DO TAMPO; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR PVC COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM, NA MESMA COR DO TAMPO, COM BORDAS ARREDONDADAS EM TODO SEU PERÍMETRO COM RAIOS MÍNIMOS DE 1MM; CORPO DA GAVETA EM CHAPA EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC® 18MM; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, TEXTURIZADO, COM NO MÍNIMO 0,3MM NA MESMA COR DA FRENTE.</p> <p>SUPORTE PASTA SUSPensa: ESTRUTURA METÁLICA SOLDADA, COM BORDAS SUPERIORES REVESTIDAS COM PERFIL DE PVC PARA DESLIZAMENTO DE PASTAS SUSPENSAS, DISPOSTAS NO SENTIDO FRONTAL, LATERAL, FILA ÚNICA OU FILA DUPLA. DESLIZAMENTO INTEGRAL COM CORREDIÇAS.</p> <p>MATERIAL: AÇO LAMINADO ACABAMENTO: QUADRO COM PINTURA ELETROSTÁTICA EPÓXI PRETO E CORREDIÇAS COM ZINCO ELETROLÍTICO PRETO. FIXAÇÃO: CORREDIÇA COM ENGATES PARA FACILITAR MONTAGEM DO QUADRO.</p> <p>CAPACIDADE: 35 KG - CORREDIÇA TELESCÓPICA DE ABERTURA TOTAL, COM CURSO PROLONGADO EM 27 MM DO COMPRIMENTO NOMINAL (250 A 500MM), COM DESLIZAMENTO POR ESFERAS DE AÇO. PEÇA ÚNICA DE MONTAGEM LATERAL E AUTOTRAVANTE NO FINAL DO CURSO, COM TRAVAS QUE PERMITEM A RETIRADA DA GAVETA.</p> <p>MATERIAL: AÇO RELAMINADO ACABAMENTO: ZINCO ELETROLÍTICO CROMATIZADO AZUL FIXAÇÃO: LATERAL - SISTEMA 32 MM - PARAFUSOS CABEÇA PANELA</p>			
---	--	--	--

	<p>4X16MM CAPACIDADE: 35 KG POR PAR</p> <p>FECHADURA PARA GAVETEIRO FRONTAL: COM ACESSÓRIOS E BARRA PRODUZIDA EM AÇO/ZAMAK E ACABAMENTO NOQUELADO, COMPOSTA DOS SEGUINTE ITENS: GUIA DA BARRA, FECHADURA COM GIRO DE 180º, CHAVE, BARRA DE TRAVAMENTO, PINO BATENTE, PARAFUSO DE TRAVAMENTO. COM CAPACIDADE DE ATÉ 4 GAVETAS</p> <p>PUXADORES: POSSUI UM PUXADOR EM CADA FRENTE, EM PERFIL DE ALUMÍNIO ANODIZADO 23X35MM INSERIDO NA POR TODA EXTENSÃO SUPERIOR DA FRENTE DE GAVETA.</p> <p>FUNDO: EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC®, CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 6MM DE ESPESSURA, REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO EM AMBAS AS FACES, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; É EMBUTIDO NAS LATERAIS, BASE SUPERIOR E BASE INFERIOR.</p> <p>RODAPÉ: EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC, EM CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 15MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, TEXTURIZADO, COM NO MÍNIMO 0,3MM DE ESPESSURA NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DAS BASES; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM NAS AREAS FRONTAIS E 0,45MM NAS DEMAIS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO. BORDAS DE 1MM ARREDONDADAS EM TODA SUA EXTENSÃO COM RAIOS MÍNIMOS DE 1MM.</p> <p>SAPATAS NIVELADORAS EM POLÍMERO INJETADO COM PARTE SUPERIOR DO PÉ SEXTAVADA PARA AJUSTE EXTERNO COM CHAVE 18MM, COM FORMATO TELESCÓPICO CILÍNDRICO NA COR PRETA, COM DIÂMETRO DE 31MM E ALTURA DE 52,5MM, POSSIBILITANDO AJUSTE DE NO MÍNIMO 20MM, COM PARAFUSO DE AÇO ZINCADO E ROSCA PADRÃO M8, ENGATADO EM UM REBITE ROSCADO M8 FIXADA NA ESTRUTURA.</p> <p>MONTAGEM: O TRAVAMENTO DAS LATERAIS AS BASES SUPERIOR E INFERIOR É FEITO POR MEIO DE CAVILHAS EM PVC ESTRIADA E PINOS DE ZAMAK 6MM COM ROSCA PADRÃO M6, COM REBAIXO NA EXTREMIDADE OPOSTA À ROSCA PARA O TRAVAMENTO, POR MEIO DE TAMBOR ZAMAK 15MM E RECORTE PARA ENGATE DO PINO DE ZAMAK, O QUAL É FIXADO AS BASES, PARA QUE A MESMA TRAVE E NÃO SOLTE DA PEÇA, SÃO NO MÍNIMO DUAS CAVILHAS E DOIS PINOS DE ZAMAK POR JUNÇÃO. MATERIAL: MADEIRA MDP. A LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR NA PROPOSTA DE PREÇOS: APRESENTAR CERTIFICADO DE COMPROVAÇÃO DE ATENDIMENTO A NORMA REGULAMENTADORA NR17 EMITIDA POR ERGONOMISTA CERTIFICADO PELA ABERGO – ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE ERGONOMIA (NECESSÁRIO ANEXAR DOCUMENTO COMPROBATÓRIO).</p>			
--	---	--	--	--

9	<p>ARMÁRIO BAIXO COM 02 PORTAS DIMENSÕES BASE: 700 X 750 X 540 MM (LARGURA X ALTURA X PROFUNDIDADE) COMPOSTO DE TAMPO, LATERAIS, FUNDO, BASE INFERIOR, TRAVES, 01 PRATELEIRA, 02 PORTAS E RODAPÉ EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC® NA COR SÓLIDA. CONFORME ESPECIFICAÇÕES A SEGUIR:</p> <p>TAMPO: TAMPO COM FORMATO RETANGULAR, EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 25MM, FORMANDO UMA PEÇA ÚNICA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, TEXTURIZADO, COM NO MÍNIMO 0,3MM DE ESPESSURA NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DO TAMPO, NA COR DO REVESTIMENTO A DEFINIR; BORDAS RETAS, EM TODO SEU PERÍMETRO, COM PERFIL DE ACABAMENTO EM FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO, COM 1MM DE ESPESSURA NO MÍNIMO (NA MESMA COR DO TAMPO), CONTENDO RAIOS DA BORDA DE CONTATO COM O USUÁRIO COM NO MÍNIMO 1MM. FIXAÇÃO NA PARTE INFERIOR DO TAMPO POR PARAFUSOS DE FIXAÇÃO</p> <p>BASE INFERIOR: EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC, EM CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, TEXTURIZADO, COM NO MÍNIMO 0,3MM DE ESPESSURA NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DAS BASES; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM NAS ÁREAS FRONTAIS E 0,45MM NAS DEMAIS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO. BORDAS DE 1MM ARREDONDADAS EM TODA SUA EXTENSÃO COM RAIOS MÍNIMOS DE 1MM. POSSUI RECORTE PARA ENCAIXE DO FUNDO, QUE PROPICIA ACABAMENTO PERFEITO NA MONTAGEM DAS PEÇAS.</p> <p>TRAVES: EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC, EM CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, TEXTURIZADO, COM NO MÍNIMO 0,3MM DE ESPESSURA NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DAS BASES; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM NAS ÁREAS FRONTAIS E 0,45MM NAS DEMAIS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO. BORDAS DE 1MM ARREDONDADAS EM TODA SUA EXTENSÃO COM RAIOS MÍNIMOS DE 1MM, COM ALTURA DE 70MM FIXADAS POR MEIO DE CAVILHAS EM PVC ESTRIADA E PINOS DE ZAMAK 6MM COM ROSCA PADRÃO M6, COM REBAIXO NA EXTREMIDADE OPOSTA À ROSCA PARA O TRAVAMENTO, POR MEIO DE TAMBOR ZAMAK 15MM.</p> <p>PORTAS: DUAS PORTAS DE GIRO EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM</p>	20591	UNIDADE	06
---	--	-------	---------	----

<p>CERTIFICAÇÃO FSC, EM CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO DE 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, COM NO MÍNIMO 0,3MM DE ESPESSURA EM AMBAS AS FACES DAS PEÇAS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; POSSUI SUAS BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; PORTA POSSUI, NO MÍNIMO, QUATRO DOBRADIÇAS AMORTECIDAS POR PORTA EM AÇO ZINCADO, QUE PERMITE ABERTURA DE NO MÍNIMO 110 GRAUS, FIXADAS POR PARAFUSOS ANODIZADOS, AUTO ATARRAXANTES, DE CABEÇA CHATA MEDINDO 4X16MM; APRESENTA SISTEMA DE PRESSÃO ACIONADO AO SER FECHADA, POR MEIO DE MOLAS DE ALTA RESISTÊNCIA EM AÇO ZINCADO E LUBRIFICADO, EVITANDO CORROSÃO, MANTENDO A PORTA PRESSIONADA PARA DENTRO SEM FOLGAS DEPOIS DE FECHADA; POSSUI UM PUXADOR EM CADA PORTA, EM PERFIL DE ALUMÍNIO ANODIZADO INSERIDO NA PARTE SUPERIOR DA PORTA EM TODO EXTENSÃO.</p> <p>FECHADURA: COM MECANISMO EM AÇO CROMADO, MEDINDO CERCA DE 74X30X14MM E CILINDRO EM AÇO CROMADO COM DIÂMETRO DE 19MM E ALTURA DE 21MM; DOTADO DE MOLAS E PINOS EM LATÃO OU AÇO, LUBRIFICADOS COM GRAXA NAVAL DE AUTO DESEMPENHO EM TODO MECANISMO INTERNO, REDUZINDO ATRITOS E EVITANDO POSSÍVEIS TRAVAMENTOS; CADA FECHADURA TEM SEGredo INDIVIDUAL, IMPEDINDO A ABERTURA COM OUTRA CHAVE QUE NÃO SEJA A SUA ESPECÍFICA; POSSUI LINGUETA DE AÇO COM MECANISMO QUE PERMITE O GIRO DE DUAS HASTES EM ALUMÍNIO NO EIXO VERTICAL, SENDO UMA NA PARTE SUPERIOR E OUTRA NA INFERIOR, FIXADO POR MEIO DE PARAFUSOS AUTO ATARRAXANTES DE CABEÇA CHATA MEDINDO 11X3,5MM; AS CHAVES POSSUEM ACABAMENTO EM POLIURETANO INJETADO, COM SISTEMA DE SEGURANÇA QUE PERMITE A DOBRA SEM QUE A MESMA SE QUEBRE DENTRO DO CILINDRO;</p> <p>LATERAIS: LATERAIS EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC, CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO EM AMBAS AS FACES DAS PEÇAS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM NAS ÁREAS FRONTAIS E 0,45MM NAS DEMAIS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO.</p> <p>FUNDO: EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC, CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 6MM DE ESPESSURA, REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO EM AMBAS AS FACES, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; É EMBUTIDO NAS LATERAIS, BASE SUPERIOR E BASE INFERIOR.</p>			
--	--	--	--

	<p>PRATELEIRA: UMA UNIDADE DE PRATELEIRA FIXA PARA TRAVAMENTO, EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC, CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO EM SUA SUPERFÍCIE SUPERIOR E INFERIOR, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA 1MM FRONTAL (CONTATO) E 0,45MM NAS LATERAIS NO MESMO PADRÃO DE COR DO REVESTIMENTO, ARREDONDADAS COM RAIOS DE 1MM NO MÍNIMO, COLADOS A QUENTE POR MEIO DO PROCESSO HOT MELT; O TRAVAMENTO DAS PRATELEIRAS REGULÁVEIS É FEITO POR MEIO DE PINOS EM AÇO ZINCADO FIXOS NAS LATERAIS POR MEIO DE FUIOS DE 5MM.</p> <p>RODAPÉ: EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC, EM CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 15MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, TEXTURIZADO, COM NO MÍNIMO 0,3MM DE ESPESSURA NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DAS BASES; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM NAS ÁREAS FRONTAIS E 0.45MM NAS DEMAIS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO. BORDAS DE 1MM ARREDONDADAS EM TODA SUA EXTENSÃO COM RAIOS MÍNIMOS DE 1MM.</p> <p>SAPATAS NIVELADORAS EM POLÍMERO INJETADO COM PARTE SUPERIOR DO PÉ SEXTAVADA PARA AJUSTE EXTERNO COM CHAVE 18MM, COM FORMATO TELESCÓPICO CILÍNDRICO NA COR PRETA, COM DIÂMETRO DE 31MM E ALTURA DE 52,5MM, POSSIBILITANDO AJUSTE DE NO MÍNIMO 20MM, COM PARAFUSO DE AÇO ZINCADO E ROSCA PADRÃO M8, ENGATADO EM UM REBITE ROSCADO M8 FIXADA NA ESTRUTURA.</p> <p>MONTAGEM: O TRAVAMENTO DAS LATERAIS AS TRAVES E BASE INFERIOR É FEITO POR MEIO DE CAVILHAS EM PVC ESTRIADA E PINOS DE ZAMAK 6MM COM ROSCA PADRÃO M6, COM REBAIXO NA EXTREMIDADE OPOSTA À ROSCA PARA O TRAVAMENTO, POR MEIO DE TAMBOR ZAMAK 15MM E RECORTE PARA ENGATE DO PINO DE ZAMAK, O QUAL É FIXADO AS BASES, PARA QUE A MESMA TRAVE E NÃO SOLTE DA PEÇA, SÃO NO MÍNIMO DUAS CAVILHAS E DOIS PINOS DE ZAMAK POR JUNÇÃO. MATERIAL: MADEIRA MDP. A LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR NA PROPOSTA DE PREÇOS: APRESENTAR CERTIFICADO DE COMPROVAÇÃO DE ATENDIMENTO A NORMA REGULAMENTADORA NR17 EMITIDA POR ERGONOMISTA CERTIFICADO PELA ABERGO – ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE ERGONOMIA (NECESSÁRIO ANEXAR DOCUMENTO COMPROBATÓRIO).</p>			
10	<p>ARMÁRIO BAIXO COM 02 PORTAS DIMENSÕES BASE: 800 X 750 X 540 MM (LARGURA X ALTURA X PROFUNDIDADE)</p>	20591	UNIDADE	55

<p>COMPOSTO DE TAMPO, LATERAIS, FUNDO, BASE INFERIOR, TRAVES, 01 PRATELEIRA, 02 PORTAS E RODAPÉ EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC® NA COR SÓLIDA. CONFORME ESPECIFICAÇÕES A SEGUIR:</p> <p>TAMPO: TAMPO COM FORMATO RETANGULAR, EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 25MM, FORMANDO UMA PEÇA ÚNICA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, TEXTURIZADO, COM NO MÍNIMO 0,3MM DE ESPESSURA NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DO TAMPO, NA COR DO REVESTIMENTO A DEFINIR; BORDAS RETAS, EM TODO SEU PERÍMETRO, COM PERFIL DE ACABAMENTO EM FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO, COM 1MM DE ESPESSURA NO MÍNIMO (NA MESMA COR DO TAMPO), CONTENDO RAIOS DA BORDA DE CONTATO COM O USUÁRIO COM NO MÍNIMO 1MM. FIXAÇÃO NA PARTE INFERIOR DO TAMPO POR PARAFUSOS DE FIXAÇÃO</p> <p>BASE INFERIOR: EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC, EM CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, TEXTURIZADO, COM NO MÍNIMO 0,3MM DE ESPESSURA NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DAS BASES; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM NAS ÁREAS FRONTAIS E 0,45MM NAS DEMAIS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO. BORDAS DE 1MM ARREDONDADAS EM TODA SUA EXTENSÃO COM RAIOS MÍNIMOS DE 1MM. POSSUI RECORTE PARA ENCAIXE DO FUNDO, QUE PROPICIA ACABAMENTO PERFEITO NA MONTAGEM DAS PEÇAS.</p> <p>TRAVES: EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC, EM CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, TEXTURIZADO, COM NO MÍNIMO 0,3MM DE ESPESSURA NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DAS BASES; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM NAS ÁREAS FRONTAIS E 0.45MM NAS DEMAIS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO. BORDAS DE 1MM ARREDONDADAS EM TODA SUA EXTENSÃO COM RAIOS MÍNIMOS DE 1MM, COM ALTURA DE 70MM FIXADAS POR MEIO DE CAVILHAS EM PVC ESTRIADA E PINOS DE ZAMAK 6MM COM ROSCA PADRÃO M6, COM REBAIXO NA EXTREMIDADE OPOSTA À ROSCA PARA O TRAVAMENTO, POR MEIO DE TAMBOR ZAMAK 15MM.</p> <p>PORTAS: DUAS PORTAS DE GIRO EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC, EM CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO DE 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, COM NO MÍNIMO 0,3MM</p>			
--	--	--	--

<p>DE ESPESSURA EM AMBAS AS FACES DAS PEÇAS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; POSSUI SUAS BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; PORTA POSSUI, NO MÍNIMO, QUATRO DOBRADIÇAS AMORTECIDAS POR PORTA EM AÇO ZINCADO, QUE PERMITE ABERTURA DE NO MÍNIMO 110 GRAUS, FIXADAS POR PARAFUSOS ANODIZADOS, AUTO ATARRAXANTES, DE CABEÇA CHATA MEDINDO 4X16MM; APRESENTA SISTEMA DE PRESSÃO ACIONADO AO SER FECHADA, POR MEIO DE MOLAS DE ALTA RESISTÊNCIA EM AÇO ZINCADO E LUBRIFICADO, EVITANDO CORROSÃO, MANTENDO A PORTA PRESSIONADA PARA DENTRO SEM FOLGAS DEPOIS DE FECHADA; POSSUI UM PUXADOR EM CADA PORTA, EM PERFIL DE ALUMÍNIO ANODIZADO INSERIDO NA PARTE SUPERIOR DA PORTA EM TODO EXTENSÃO.</p> <p>FECHADURA: COM MECANISMO EM AÇO CROMADO, MEDINDO CERCA DE 74X30X14MM E CILINDRO EM AÇO CROMADO COM DIÂMETRO DE 19MM E ALTURA DE 21MM; DOTADO DE MOLAS E PINOS EM LATÃO OU AÇO, LUBRIFICADOS COM GRAXA NAVAL DE AUTO DESEMPENHO EM TODO MECANISMO INTERNO, REDUZINDO ATRITOS E EVITANDO POSSÍVEIS TRAVAMENTOS; CADA FECHADURA TEM SEGredo INDIVIDUAL, IMPEDINDO A ABERTURA COM OUTRA CHAVE QUE NÃO SEJA A SUA ESPECÍFICA; POSSUI LINGUETA DE AÇO COM MECANISMO QUE PERMITE O GIRO DE DUAS HASTES EM ALUMÍNIO NO EIXO VERTICAL, SENDO UMA NA PARTE SUPERIOR E OUTRA NA INFERIOR, FIXADO POR MEIO DE PARAFUSOS AUTO ATARRAXANTES DE CABEÇA CHATA MEDINDO 11X3,5MM; AS CHAVES POSSUEM ACABAMENTO EM POLIURETANO INJETADO, COM SISTEMA DE SEGURANÇA QUE PERMITE A DOBRA SEM QUE A MESMA SE QUEBRE DENTRO DO CILINDRO;</p> <p>LATERAIS: LATERAIS EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC, CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO EM AMBAS AS FACES DAS PEÇAS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM NAS AREAS FRONTAIS E 0.45MM NAS DEMAIS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO.</p> <p>FUNDO: EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC, CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 6MM DE ESPESSURA, REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO EM AMBAS AS FACES, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; É EMBUTIDO NAS LATERAIS, BASE SUPERIOR E BASE INFERIOR.</p> <p>PRATELEIRA: UMA UNIDADE DE PRATELEIRA FIXA PARA TRAVAMENTO, EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC,</p>			
--	--	--	--

	<p>CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO EM SUA SUPERFÍCIE SUPERIOR E INFERIOR, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA 1MM FRONTAL (CONTATO) E 0,45MM NAS LATERAIS NO MESMO PADRÃO DE COR DO REVESTIMENTO , ARREDONDADAS COM RAIO DE 1MM NO MÍNIMO, COLADOS A QUENTE POR MEIO DO PROCESSO HOT MELT; O TRAVAMENTO DAS PRATELEIRAS REGULÁVEIS É FEITO POR MEIO DE PINOS EM AÇO ZINCADO FIXOS NAS LATERAIS POR MEIO DE FUROS DE 5MM.</p> <p>RODAPÉ: EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC, EM CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 15MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, TEXTURIZADO, COM NO MÍNIMO 0,3MM DE ESPESSURA NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DAS BASES; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM NAS AREAS FRONTAIS E 0,45MM NAS DEMAIS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO. BORDAS DE 1MM ARREDONDADAS EM TODA SUA EXTENSÃO COM RAIO MÍNIMO DE 1MM.</p> <p>SAPATAS NIVELADORAS EM POLIMERO INJETADO COM PARTE SUPERIOR DO PÉ SEXTAVADA PARA AJUSTE EXTERNO COM CHAVE 18MM, COM FORMATO TELESCÓPICO CILÍNDRICO NA COR PRETA, COM DIÂMETRO DE 31MM E ALTURA DE 52,5MM, POSSIBILITANDO AJUSTE DE NO MÍNIMO 20MM, COM PARAFUSO DE AÇO ZINCADO E ROSCA PADRÃO M8, ENGATADO EM UM REBITE ROSCADO M8 FIXADA NA ESTRUTURA.</p> <p>MONTAGEM: O TRAVAMENTO DAS LATERAIS AS TRAVES E BASE INFERIOR É FEITO POR MEIO DE CAVILHAS EM PVC ESTRIADA E PINOS DE ZAMAK 6MM COM ROSCA PADRÃO M6, COM REBAIXO NA EXTREMIDADE OPOSTA À ROSCA PARA O TRAVAMENTO, POR MEIO DE TAMBOR ZAMAK 15MM E RECORTE PARA ENGATE DO PINO DE ZAMAK, O QUAL É FIXADO AS BASES, PARA QUE A MESMA TRAVE E NÃO SOLTE DA PEÇA, SÃO NO MÍNIMO DUAS CAVILHAS E DOIS PINOS DE ZAMAK POR JUNÇÃO. MATERIAL: MADEIRA MDP. A LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR NA PROPOSTA DE PREÇOS: APRESENTAR CERTIFICADO DE COMPROVAÇÃO DE ATENDIMENTO A NORMA REGULAMENTADORA NR17 EMITIDA POR ERGONOMISTA CERTIFICADO PELA ABERGO – ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE ERGONOMIA (NECESSÁRIO ANEXAR DOCUMENTO COMPROBATÓRIO).</p>			
11	<p>ARMÁRIO BAIXO COM 02 PORTAS DIMENSÕES BASE: 900 X 750 X 540 MM (LARGURA X ALTURA X PROFUNDIDADE)</p> <p>COMPOSTO DE TAMPO, LATERAIS, FUNDO, BASE INFERIOR, TRAVES, 01 PRATELEIRA, 02 PORTAS E RODAPÉ EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA</p>	20591	UNIDADE	03

<p>DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC® NA COR SÓLIDA. CONFORME ESPECIFICAÇÕES A SEGUIR:</p> <p>TAMPO: TAMPO COM FORMATO RETANGULAR, EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 25MM, FORMANDO UMA PEÇA ÚNICA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, TEXTURIZADO, COM NO MÍNIMO 0,3MM DE ESPESSURA NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DO TAMPO, NA COR DO REVESTIMENTO A DEFINIR; BORDAS RETAS, EM TODO SEU PERÍMETRO, COM PERFIL DE ACABAMENTO EM FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO, COM 1MM DE ESPESSURA NO MÍNIMO (NA MESMA COR DO TAMPO), CONTENDO RAIOS DA BORDA DE CONTATO COM O USUÁRIO COM NO MÍNIMO 1MM. FIXAÇÃO NA PARTE INFERIOR DO TAMPO POR PARAFUSOS DE FIXAÇÃO</p> <p>BASE INFERIOR: EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC, EM CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, TEXTURIZADO, COM NO MÍNIMO 0,3MM DE ESPESSURA NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DAS BASES; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM NAS ÁREAS FRONTAIS E 0,45MM NAS DEMAIS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO. BORDAS DE 1MM ARREDONDADAS EM TODA SUA EXTENSÃO COM RAIOS MÍNIMOS DE 1MM. POSSUI RECORTE PARA ENCAIXE DO FUNDO, QUE PROPICIA ACABAMENTO PERFEITO NA MONTAGEM DAS PEÇAS.</p> <p>TRAVES: EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC, EM CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, TEXTURIZADO, COM NO MÍNIMO 0,3MM DE ESPESSURA NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DAS BASES; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM NAS ÁREAS FRONTAIS E 0,45MM NAS DEMAIS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO. BORDAS DE 1MM ARREDONDADAS EM TODA SUA EXTENSÃO COM RAIOS MÍNIMOS DE 1MM, COM ALTURA DE 70MM FIXADAS POR MEIO DE CAVILHAS EM PVC ESTRIADA E PINOS DE ZAMAK 6MM COM ROSCA PADRÃO M6, COM REBAIXO NA EXTREMIDADE OPOSTA À ROSCA PARA O TRAVAMENTO, POR MEIO DE TAMBOR ZAMAK 15MM.</p> <p>PORTAS: DUAS PORTAS DE GIRO EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC, EM CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, COM NO MÍNIMO 0,3MM DE ESPESSURA EM AMBAS AS FACES DAS PEÇAS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; POSSUI SUAS BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM</p>			
--	--	--	--

<p>ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; PORTA POSSUI, NO MÍNIMO, QUATRO DOBRADIÇAS AMORTECIDAS POR PORTA EM AÇO ZINCADO, QUE PERMITE ABERTURA DE NO MÍNIMO 110 GRAUS, FIXADAS POR PARAFUSOS ANODIZADOS, AUTO ATARRAXANTES, DE CABEÇA CHATA MEDINDO 4X16MM; APRESENTA SISTEMA DE PRESSÃO ACIONADO AO SER FECHADA, POR MEIO DE MOLAS DE ALTA RESISTÊNCIA EM AÇO ZINCADO E LUBRIFICADO, EVITANDO CORROSÃO, MANTENDO A PORTA PRESSIONADA PARA DENTRO SEM FOLGAS DEPOIS DE FECHADA; POSSUI UM PUXADOR EM CADA PORTA, EM PERFIL DE ALUMÍNIO ANODIZADO INSERIDO NA PARTE SUPERIOR DA PORTA EM TODO EXTENSÃO.</p> <p>FECHADURA: COM MECANISMO EM AÇO CROMADO, MEDINDO CERCA DE 74X30X14MM E CILINDRO EM AÇO CROMADO COM DIÂMETRO DE 19MM E ALTURA DE 21MM; DOTADO DE MOLAS E PINOS EM LATÃO OU AÇO, LUBRIFICADOS COM GRAXA NAVAL DE AUTO DESEMPENHO EM TODO MECANISMO INTERNO, REDUZINDO ATRITOS E EVITANDO POSSÍVEIS TRAVAMENTOS; CADA FECHADURA TEM SEGredo INDIVIDUAL, IMPEDINDO A ABERTURA COM OUTRA CHAVE QUE NÃO SEJA A SUA ESPECÍFICA; POSSUI LINGUETA DE AÇO COM MECANISMO QUE PERMITE O GIRO DE DUAS HASTES EM ALUMÍNIO NO EIXO VERTICAL, SENDO UMA NA PARTE SUPERIOR E OUTRA NA INFERIOR, FIXADO POR MEIO DE PARAFUSOS AUTO ATARRAXANTES DE CABEÇA CHATA MEDINDO 11X3,5MM; AS CHAVES POSSUEM ACABAMENTO EM POLIURETANO INJETADO, COM SISTEMA DE SEGURANÇA QUE PERMITE A DOBRA SEM QUE A MESMA SE QUEBRE DENTRO DO CILINDRO;</p> <p>LATERAIS: LATERAIS EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC, CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO EM AMBAS AS FACES DAS PEÇAS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM NAS AREAS FRONTAIS E 0.45MM NAS DEMAIS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO.</p> <p>FUNDO: EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC, CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 6MM DE ESPESSURA, REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO EM AMBAS AS FACES, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; É EMBUTIDO NAS LATERAIS, BASE SUPERIOR E BASE INFERIOR.</p> <p>PRATELEIRA: UMA UNIDADE DE PRATELEIRA FIXA PARA TRAVAMENTO, EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC, CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO EM SUA SUPERFÍCIE SUPERIOR E INFERIOR, NA</p>			
--	--	--	--

	<p>MESMA COR DO REVESTIMENTO; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA 1MM FRONTAL (CONTATO) E 0,45MM NAS LATERAIS NO MESMO PADRÃO DE COR DO REVESTIMENTO , ARREDONDADAS COM RAIOS DE 1MM NO MÍNIMO, COLADOS A QUENTE POR MEIO DO PROCESSO HOT MELT; O TRAVAMENTO DAS PRATELEIRAS REGULÁVEIS É FEITO POR MEIO DE PINOS EM AÇO ZINCADO FIXOS NAS LATERAIS POR MEIO DE FURAS DE 5MM.</p> <p>RODAPÉ: EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC, EM CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 15MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, TEXTURIZADO, COM NO MÍNIMO 0,3MM DE ESPESSURA NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DAS BASES; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM NAS ÁREAS FRONTAIS E 0,45MM NAS DEMAIS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO. BORDAS DE 1MM ARREDONDADAS EM TODA SUA EXTENSÃO COM RAIOS MÍNIMOS DE 1MM.</p> <p>SAPATAS NIVELADORAS EM POLÍMERO INJETADO COM PARTE SUPERIOR DO PÉ SEXTAVADA PARA AJUSTE EXTERNO COM CHAVE 18MM, COM FORMATO TELESCÓPICO CILÍNDRICO NA COR PRETA, COM DIÂMETRO DE 31MM E ALTURA DE 52,5MM, POSSIBILITANDO AJUSTE DE NO MÍNIMO 20MM, COM PARAFUSO DE AÇO ZINCADO E ROSCA PADRÃO M8, ENGATADO EM UM REBITE ROSCADO M8 FIXADA NA ESTRUTURA.</p> <p>MONTAGEM: O TRAVAMENTO DAS LATERAIS AS TRAVES E BASE INFERIOR É FEITO POR MEIO DE CAVILHAS EM PVC ESTRIADA E PINOS DE ZAMAK 6MM COM ROSCA PADRÃO M6, COM REBAIXO NA EXTREMIDADE OPOSTA À ROSCA PARA O TRAVAMENTO, POR MEIO DE TAMBOR ZAMAK 15MM E RECORTE PARA ENGATE DO PINO DE ZAMAK, O QUAL É FIXADO AS BASES, PARA QUE A MESMA TRAVE E NÃO SOLTE DA PEÇA, SÃO NO MÍNIMO DUAS CAVILHAS E DOIS PINOS DE ZAMAK POR JUNÇÃO. MATERIAL: MADEIRA MDP. A LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR NA PROPOSTA DE PREÇOS: APRESENTAR CERTIFICADO DE COMPROVAÇÃO DE ATENDIMENTO A NORMA REGULAMENTADORA NR17 EMITIDA POR ERGONOMISTA CERTIFICADO PELA ABERGO – ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE ERGONOMIA (NECESSÁRIO ANEXAR DOCUMENTO COMPROBATÓRIO).</p>			
12	<p>ARMÁRIO BAIXO COM 02 PORTAS DIMENSÕES BASE: 1000 X 750 X 540 MM (LARGURA X ALTURA X PROFUNDIDADE)</p> <p>COMPOSTO DE TAMPO, LATERAIS, FUNDO, BASE INFERIOR, TRAVES, 01 PRATELEIRA, 02 PORTAS E RODAPÉ EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC® NA COR SÓLIDA. CONFORME ESPECIFICAÇÕES A SEGUIR: TAMPO: TAMPO COM FORMATO RETANGULAR, EM FIBRAS</p>	20591	UNIDADE	40

<p>DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 25MM, FORMANDO UMA PEÇA ÚNICA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, TEXTURIZADO, COM NO MÍNIMO 0,3MM DE ESPESSURA NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DO TAMPO, NA COR DO REVESTIMENTO A DEFINIR; BORDAS RETAS, EM TODO SEU PERÍMETRO, COM PERFIL DE ACABAMENTO EM FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO, COM 1MM DE ESPESSURA NO MÍNIMO (NA MESMA COR DO TAMPO), CONTENDO RAIOS DA BORDA DE CONTATO COM O USUÁRIO COM NO MÍNIMO 1MM. FIXAÇÃO NA PARTE INFERIOR DO TAMPO POR PARAFUSOS DE FIXAÇÃO</p> <p>BASE INFERIOR: EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC, EM CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, TEXTURIZADO, COM NO MÍNIMO 0,3MM DE ESPESSURA NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DAS BASES; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM NAS ÁREAS FRONTAIS E 0,45MM NAS DEMAIS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO. BORDAS DE 1MM ARREDONDADAS EM TODA SUA EXTENSÃO COM RAIOS MÍNIMOS DE 1MM. POSSUI RECORTE PARA ENCAIXE DO FUNDO, QUE PROPICIA ACABAMENTO PERFEITO NA MONTAGEM DAS PEÇAS.</p> <p>TRAVES: EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC, EM CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, TEXTURIZADO, COM NO MÍNIMO 0,3MM DE ESPESSURA NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DAS BASES; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM NAS ÁREAS FRONTAIS E 0,45MM NAS DEMAIS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO. BORDAS DE 1MM ARREDONDADAS EM TODA SUA EXTENSÃO COM RAIOS MÍNIMOS DE 1MM, COM ALTURA DE 70MM FIXADAS POR MEIO DE CAVILHAS EM PVC ESTRIADA E PINOS DE ZAMAK 6MM COM ROSCA PADRÃO M6, COM REBAIXO NA EXTREMIDADE OPOSTA À ROSCA PARA O TRAVAMENTO, POR MEIO DE TAMBOR ZAMAK 15MM.</p> <p>PORTAS: DUAS PORTAS DE GIRO EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC, EM CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, COM NO MÍNIMO 0,3MM DE ESPESSURA EM AMBAS AS FACES DAS PEÇAS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; POSSUI SUAS BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; PORTA POSSUI, NO MÍNIMO, QUATRO DOBRADIÇAS AMORTECIDAS POR PORTA EM AÇO ZINCADO,</p>			
--	--	--	--

<p>QUE PERMITE ABERTURA DE NO MÍNIMO 110 GRAUS, FIXADAS POR PARAFUSOS ANODIZADOS, AUTO ATARRAXANTES, DE CABEÇA CHATA MEDINDO 4X16MM; APRESENTA SISTEMA DE PRESSÃO ACIONADO AO SER FECHADA, POR MEIO DE MOLAS DE ALTA RESISTÊNCIA EM AÇO ZINCADO E LUBRIFICADO, EVITANDO CORROSÃO, MANTENDO A PORTA PRESSIONADA PARA DENTRO SEM FOLGAS DEPOIS DE FECHADA; POSSUI UM PUXADOR EM CADA PORTA, EM PERFIL DE ALUMÍNIO ANODIZADO INSERIDO NA PARTE SUPERIOR DA PORTA EM TODO EXTENSÃO.</p> <p>FECHADURA: COM MECANISMO EM AÇO CROMADO, MEDINDO CERCA DE 74X30X14MM E CILINDRO EM AÇO CROMADO COM DIÂMETRO DE 19MM E ALTURA DE 21MM; DOTADO DE MOLAS E PINOS EM LATÃO OU AÇO, LUBRIFICADOS COM GRAXA NAVAL DE AUTO DESEMPENHO EM TODO MECANISMO INTERNO, REDUZINDO ATRITOS E EVITANDO POSSÍVEIS TRAVAMENTOS; CADA FECHADURA TEM SEGredo INDIVIDUAL, IMPEDINDO A ABERTURA COM OUTRA CHAVE QUE NÃO SEJA A SUA ESPECÍFICA; POSSUI LINGUETA DE AÇO COM MECANISMO QUE PERMITE O GIRO DE DUAS HASTES EM ALUMÍNIO NO EIXO VERTICAL, SENDO UMA NA PARTE SUPERIOR E OUTRA NA INFERIOR, FIXADO POR MEIO DE PARAFUSOS AUTO ATARRAXANTES DE CABEÇA CHATA MEDINDO 11X3,5MM; AS CHAVES POSSUEM ACABAMENTO EM POLIURETANO INJETADO, COM SISTEMA DE SEGURANÇA QUE PERMITE A DOBRA SEM QUE A MESMA SE QUEBRE DENTRO DO CILINDRO;</p> <p>LATERAIS: LATERAIS EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC, CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO EM AMBAS AS FACES DAS PEÇAS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM NAS AREAS FRONTAIS E 0.45MM NAS DEMAIS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO.</p> <p>FUNDO: EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC, CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 6MM DE ESPESSURA, REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO EM AMBAS AS FACES, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; É EMBUTIDO NAS LATERAIS, BASE SUPERIOR E BASE INFERIOR.</p> <p>PRATELEIRA: UMA UNIDADE DE PRATELEIRA FIXA PARA TRAVAMENTO, EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC, CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO EM SUA SUPERFÍCIE SUPERIOR E INFERIOR, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA 1MM FRONTAL (CONTATO) E 0,45MM</p>			
--	--	--	--

	<p>NAS LATERAIS NO MESMO PADRÃO DE COR DO REVESTIMENTO, ARREDONDADAS COM RAIOS DE 1MM NO MÍNIMO, COLADOS A QUENTE POR MEIO DO PROCESSO HOT MELT; O TRAVAMENTO DAS PRATELEIRAS REGULÁVEIS É FEITO POR MEIO DE PINOS EM AÇO ZINCADO FIXOS NAS LATERAIS POR MEIO DE FUROS DE 5MM.</p> <p>RODAPÉ: EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC, EM CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 15MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, TEXTURIZADO, COM NO MÍNIMO 0,3MM DE ESPESSURA NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DAS BASES; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM NAS ÁREAS FRONTAIS E 0,45MM NAS DEMAIS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO. BORDAS DE 1MM ARREDONDADAS EM TODA SUA EXTENSÃO COM RAIOS MÍNIMOS DE 1MM.</p> <p>SAPATAS NIVELADORAS EM POLÍMERO INJETADO COM PARTE SUPERIOR DO PÉ SEXTAVADA PARA AJUSTE EXTERNO COM CHAVE 18MM, COM FORMATO TELESCÓPICO CILÍNDRICO NA COR PRETA, COM DIÂMETRO DE 31MM E ALTURA DE 52,5MM, POSSIBILITANDO AJUSTE DE NO MÍNIMO 20MM, COM PARAFUSO DE AÇO ZINCADO E ROSCA PADRÃO M8, ENGATADO EM UM REBITE ROSCADO M8 FIXADO NA ESTRUTURA.</p> <p>MONTAGEM: O TRAVAMENTO DAS LATERAIS AS TRAVES E BASE INFERIOR É FEITO POR MEIO DE CAVILHAS EM PVC ESTRIADA E PINOS DE ZAMAK 6MM COM ROSCA PADRÃO M6, COM REBAIXO NA EXTREMIDADE OPOSTA À ROSCA PARA O TRAVAMENTO, POR MEIO DE TAMBOR ZAMAK 15MM E RECORTE PARA ENGATE DO PINO DE ZAMAK, O QUAL É FIXADO AS BASES, PARA QUE A MESMA TRAVE E NÃO SOLTE DA PEÇA, SÃO NO MÍNIMO DUAS CAVILHAS E DOIS PINOS DE ZAMAK POR JUNÇÃO. MATERIAL: MADEIRA MDP. A LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR NA PROPOSTA DE PREÇOS: APRESENTAR CERTIFICADO DE COMPROVAÇÃO DE ATENDIMENTO A NORMA REGULAMENTADORA NR17 EMITIDA POR ERGONOMISTA CERTIFICADO PELA ABERGO – ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE ERGONOMIA (NECESSÁRIO ANEXAR DOCUMENTO COMPROBATÓRIO).</p>			
13	<p>GAVETEIRO VOLANTE 04 GAVETAS DIMENSÕES BASE: 400 X 700 X 450 MM (LARGURA X ALTURA X PROFUNDIDADE)</p> <p>COMPOSTO DE TAMPO, LATERAIS, FUNDO, BASE INFERIOR, 4 GAVETAS EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC® NA COR SÓLIDA, FECHADURA E 04 RODÍZIOS. CONFORME ESPECIFICAÇÕES A SEGUIR: TAMPO: TAMPO COM FORMATO RETANGULAR, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 25MM, FORMANDO UMA PEÇA ÚNICA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, TEXTURIZADO,</p>	107085	UNIDADE	58

<p>COM NO MÍNIMO 0,3MM DE ESPESSURA NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DO TAMPO, NA COR DO REVESTIMENTO A DEFINIR; BORDAS RETAS, EM TODO SEU PERÍMETRO, COM PERFIL DE ACABAMENTO EM FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO, COM 2,0MM DE ESPESSURA NO MÍNIMO (NA MESMA COR DO TAMPO), CONTENDO RAIOS DA BORDA DE CONTATO COM O USUÁRIO COM NO MÍNIMO 2,0MM, FIXAÇÃO NA PARTE INFERIOR DO TAMPO POR MEIO DE CAVILHAS EM PVC ESTRIADA E PINOS DE ZAMAK 6MM COM ROSCA PADRÃO M6, COM REBAIXO NA EXTREMIDADE OPOSTA À ROSCA PARA O TRAVAMENTO, POR MEIO DE TAMBOR ZAMAK. RASGO PARA EMBUTIR O FUNDO DE MDF DE 6MM.</p> <p>BASE INFERIOR: EM CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, TEXTURIZADO, COM NO MÍNIMO 0,3MM DE ESPESSURA NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DAS BASES; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM NAS ÁREAS FRONTAIS E 0.45MM NAS DEMAIS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO. BORDAS DE 1MM ARREDONDADAS EM TODA SUA EXTENSÃO COM RAIOS MÍNIMOS DE 1MM. POSSUI RECORTE PARA ENCAIXE DO FUNDO, QUE PROPICIA ACABAMENTO PERFEITO NA MONTAGEM DAS PEÇAS.</p> <p>LATERAIS: LATERAIS EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC, CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO EM AMBAS AS FACES DAS PEÇAS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM NAS ÁREAS FRONTAIS E 0,45MM NAS DEMAIS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO.</p> <p>FUNDO: CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 6MM DE ESPESSURA, REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO EM AMBAS AS FACES, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; É EMBUTIDO NAS LATERAIS, BASE SUPERIOR E BASE INFERIOR.</p> <p>04 GAVETAS: GAVETAS COM FRENTE, EM CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, TEXTURIZADO, COM NO MÍNIMO 0,3MM NA MESMA COR DO TAMPO; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR PVC COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM, NA MESMA COR DO TAMPO, COM BORDAS ARREDONDADAS EM TODO SEU PERÍMETRO COM RAIOS MÍNIMOS DE 1MM; CORPO DA GAVETA EM CHAPA 18MM; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, TEXTURIZADO, COM NO MÍNIMO 0,3MM NA MESMA COR DA FRENTE. FUNDO DA CAIXA DAS GAVETAS CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 6MM</p>			
--	--	--	--

	<p>DE ESPESSURA, REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO EM AMBAS AS FACES, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; É EMBUTIDO NAS LATERAIS, FRENTE E TRASEIRA .AS CORREDIÇAS TELESCÓPICAS DE ABERTURA TOTAL, COM CURSO PROLONGADO EM 27 MM DO COMPRIMENTO NOMINAL 450MM, COM DESLIZAMENTO POR ESFERAS DE AÇO. PEÇA ÚNICA DE MONTAGEM LATERAL E AUTOTRAVANTE NO FINAL DO CURSO, COM TRAVAS QUE PERMITEM A RETIRADA DA GAVETA.</p> <p>PUXADORES: POSSUI UM PUXADOR EM CADA FRENTE, EM PERFIL DE ALUMÍNIO ANODIZADO INSERIDO POR TODA EXTENSÃO SUPERIOR DA FRENTE DE GAVETA COM ACABAMENTO NAS LATERAIS DO PUXADOR.</p> <p>FECHADURA: FECHADURA PARA GAVETEIRO FRONTAL COM ACESSÓRIOS E BARRA PRODUZIDA EM AÇO/ZAMAK E ACABAMENTO NIQUELADO, COMPOSTA DOS SEGUINTE ITENS: GUIA DA BARRA, FECHADURA COM GIRO DE 180º, CHAVE, BARRA DE TRAVAMENTO, PINO BATENTE, PARAFUSO DE TRAVAMENTO. COM CAPACIDADE DE TRAVAMENTO DE ATÉ 4 GAVETAS.</p> <p>RODIZIOS: 04 RODIZIOS NO TOTAL SENDO 02 COM TRAVA E 02 SEM TRAVA. RODIZIOS EM CHAPA PLANA 42X42 CINZA FIXADOS POR 4 PARAFUSOS EM CADA RODIZIO, ANODIZADOS 4X16MM CABEÇA PANELA</p> <p>MONTAGEM: O TRAVAMENTO DAS LATERAIS AS BASES SUPERIOR E INFERIOR É FEITO POR MEIO DE CAVILHAS EM PVC ESTRIADA E PINOS DE ZAMAK 6MM COM ROSCA PADRÃO M6, COM REBAIXO NA EXTREMIDADE OPOSTA À ROSCA PARA O TRAVAMENTO, POR MEIO DE TAMBOR ZAMAK 15MM E RECORTE PARA ENGATE DO PINO DE ZAMAK, O QUAL É FIXADO AS BASES, PARA QUE A MESMA TRAVE E NÃO SOLTE DA PEÇA, SÃO NO MÍNIMO DUAS CAVILHAS E DOIS PINOS DE ZAMAK POR JUNÇÃO. MATERIAL: MADEIRA MDP. A LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR NA PROPOSTA DE PREÇO CERTIFICADO DE COMPROVAÇÃO DE ATENDIMENTO A NORMA REGULAMENTADORA NR17 EMITIDA POR ERGONOMISTA CERTIFICADO PELA ABERGO – ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE ERGONOMIA (NECESSÁRIO ANEXAR DOCUMENTO COMPROBATÓRIO).</p>			
14	<p>MESA DE TRABALHO RETA COM ACRÍLICO FRONTAL DIMENSÕES BASE: 1200 X 750 X 700 MM (LXAXP).</p> <p>MATERIAL: EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC NA COR AMADEIRADO DE ESPESSURA 25 MM, REVESTIDO COM AMBAS AS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO NA COR AMADEIRADO, BORDAS PROTEGIDAS POR PERFIL ABS DE 01 MM DE ESPESSURA MÍNIMO E TRAVE COM DIMENSÃO MÁXIMA DE 25 CM. CALHA: CALHA HORIZONTAL PARA PASSAGEM DE CABOS EM CHAPA DE AÇO COM MÍNIMO 1,2MM DE ESPESSURA,</p>	107085	UNIDADE	04

	<p>PINTURA ELETROSTÁTICA EM EPÓXI NA COR PRETA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MÍCRONS. SISTEMA DE FIXAÇÃO DEVERÁ SER FEITO ATRAVÉS DE BUCHA METÁLICA E PARAFUSO OU SISTEMA SIMILAR. PRÉ DISPOSIÇÃO PARA PONTOS DE ELÉTRICA (TOMADAS, REDE E RJ45) TOMADAS E PLUG NÃO INCLUSOS. ESTRUTURA: CONFECCIONADO PÉ PAINEL, SAPATAS NIVELADORAS DE PISO. FURO NA BANCA PARA PASSAGEM DE FIO COM DIÂMETRO DE 60MM. ACRÍLICO FRONTAL TRANSPARENTE COM SISTEMA DE FIXAÇÃO LATERAL PARA PERFEITO ACABAMENTO E ENCAIXE E FÁCIL REMOÇÃO, QUANDO NECESSÁRIO. DIMENSÕES 600 X 1160MM - VERTICAL (A X L) X 2,0MM ESPESSURA. ENTRE O ACRÍLICO E TAMPO FICARÁ UM VÃO DE 10 CM PARTE INFERIOR PARA PASSAGEM DE DOCUMENTOS. TODO O SISTEMA DE MONTAGEM DEVERÁ SER ATRAVÉS DE MINIFIX E CARVILHA. NÃO COLOCAR PARAFUSOS DIRETAMENTE NA MADEIRA. MATERIAL: MADEIRA MDP.</p>			
15	<p>MESA DE TRABALHO RETA DIMENSÕES BASE: 1250 X 750 X 600 MM (LXAXP). MATERIAL: EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC NA COR SÓLIDA DE ESPESSURA 25 MM, REVESTIDO COM AMBAS AS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO COR A DEFINIR, BORDAS PROTEGIDAS POR PERFIL ABS DE 01 MM DE ESPESSURA MÍNIMO E TRAVE COM DIMENSÃO MÁXIMA DE 25 CM. CALHA: CALHA HORIZONTAL PARA PASSAGEM DE CABOS EM CHAPA DE AÇO COM MÍNIMO 1,2MM DE ESPESSURA, PINTURA ELETROSTÁTICA EM EPÓXI NA COR PRETA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MÍCRONS. SISTEMA DE FIXAÇÃO DEVERÁ SER FEITO ATRAVÉS DE BUCHA METÁLICA E PARAFUSO OU SISTEMA SIMILAR. PRÉ DISPOSIÇÃO PARA PONTOS DE ELÉTRICA (TOMADAS, REDE E RJ45) TOMADAS E PLUG NÃO INCLUSOS. ESTRUTURA: CONFECCIONADO PÉ PAINEL, SAPATAS NIVELADORAS DE PISO. FURO NA BANCA PARA PASSAGEM DE FIO COM DIÂMETRO DE 60MM. TODO O SISTEMA DE MONTAGEM DEVERÁ SER ATRAVÉS DE MINIFIX E CARVILHA. NÃO COLOCAR PARAFUSOS DIRETAMENTE NA MADEIRA. MATERIAL: MADEIRA MDP. A LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR NA PROPOSTA DE PREÇOS: APRESENTAR CERTIFICADO DE COMPROVAÇÃO DE ATENDIMENTO A NORMA REGULAMENTADORA NR17 EMITIDA POR ERGONOMISTA CERTIFICADO PELA ABERGO – ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE ERGONOMIA (NECESSÁRIO ANEXAR DOCUMENTO COMPROBATÓRIO).</p>	107085	UNIDADE	36
16	<p>MESA DE TRABALHO RETA DIMENSÕES BASE: 1450 X 750 X 600 MM (LXAXP). MATERIAL: EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC NA COR SÓLIDA DE ESPESSURA 25 MM, REVESTIDO COM AMBAS AS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO COR A DEFINIR, BORDAS PROTEGIDAS POR PERFIL ABS DE 01 MM DE ESPESSURA MÍNIMO E TRAVE COM</p>	107085	UNIDADE	10

	<p>DIMENSÃO MÁXIMA DE 25 CM. CALHA: CALHA HORIZONTAL PARA PASSAGEM DE CABOS EM CHAPA DE AÇO COM MÍNIMO 1,2MM DE ESPESSURA, PINTURA ELETROSTÁTICA EM EPÓXI NA COR PRETA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MÍCRONS. SISTEMA DE FIXAÇÃO DEVERÁ SER FEITO ATRAVÉS DE BUCHA METÁLICA E PARAFUSO OU SISTEMA SIMILAR. PRÉ DISPOSIÇÃO PARA PONTOS DE ELÉTRICA (TOMADAS, REDE E RJ45) TOMADAS E PLUG NÃO INCLUSOS. ESTRUTURA: CONFECCIONADO PÉ PAINEL, SAPATAS NIVELADORAS DE PISO. FURO NA BANCA PARA PASSAGEM DE FIO COM DIÂMETRO DE 60MM. TODO O SISTEMA DE MONTAGEM DEVERÁ SER ATRAVÉS DE MINIFIX E CARVILHA. NÃO COLOCAR PARAFUSOS DIRETAMENTE NA MADEIRA. MATERIAL: MADEIRA MDP. A LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR NA PROPOSTA DE PREÇOS: APRESENTAR CERTIFICADO DE COMPROVAÇÃO DE ATENDIMENTO A NORMA REGULAMENTADORA NR17 EMITIDA POR ERGONOMISTA CERTIFICADO PELA ABERGO – ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE ERGONOMIA (NECESSÁRIO ANEXAR DOCUMENTO COMPROBATÓRIO).</p>			
17	<p>MESA DE TRABALHO RETA DIMENSÕES BASE: 1550 X 750 X 600 MM (LXAXP). MATERIAL: EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC NA COR SÓLIDA DE ESPESSURA 25 MM, REVESTIDO COM AMBAS AS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO COR A DEFINIR, BORDAS PROTEGIDAS POR PERFIL ABS DE 01 MM DE ESPESSURA MÍNIMO E TRAVE COM DIMENSÃO MÁXIMA DE 25 CM. CALHA: CALHA HORIZONTAL PARA PASSAGEM DE CABOS EM CHAPA DE AÇO COM MÍNIMO 1,2MM DE ESPESSURA, PINTURA ELETROSTÁTICA EM EPÓXI NA COR PRETA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MÍCRONS. SISTEMA DE FIXAÇÃO DEVERÁ SER FEITO ATRAVÉS DE BUCHA METÁLICA E PARAFUSO OU SISTEMA SIMILAR. PRÉ DISPOSIÇÃO PARA PONTOS DE ELÉTRICA (TOMADAS, REDE E RJ45) TOMADAS E PLUG NÃO INCLUSOS. ESTRUTURA: CONFECCIONADO PÉ PAINEL, SAPATAS NIVELADORAS DE PISO. FURO NA BANCA PARA PASSAGEM DE FIO COM DIÂMETRO DE 60MM. TODO O SISTEMA DE MONTAGEM DEVERÁ SER ATRAVÉS DE MINIFIX E CARVILHA. NÃO COLOCAR PARAFUSOS DIRETAMENTE NA MADEIRA. MATERIAL: MADEIRA MDP. A LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR NA PROPOSTA DE PREÇOS: APRESENTAR CERTIFICADO DE COMPROVAÇÃO DE ATENDIMENTO A NORMA REGULAMENTADORA NR17 EMITIDA POR ERGONOMISTA CERTIFICADO PELA ABERGO – ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE ERGONOMIA (NECESSÁRIO ANEXAR DOCUMENTO COMPROBATÓRIO).</p>	107085	UNIDADE	03
18	<p>MESA DE TRABALHO RETA DIMENSÕES BASE: 1650 X 750 X 600 MM (LXAXP). MATERIAL: EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC NA COR SÓLIDA DE ESPESSURA 25 MM, REVESTIDO COM</p>	107085	UNIDADE	06

	<p>AMBAS AS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO COR A DEFINIR, BORDAS PROTEGIDAS POR PERFIL ABS DE 01 MM DE ESPESSURA MÍNIMO E TRAVE COM DIMENSÃO MÁXIMA DE 25 CM. CALHA: CALHA HORIZONTAL PARA PASSAGEM DE CABOS EM CHAPA DE AÇO COM MÍNIMO 1,2MM DE ESPESSURA, PINTURA ELETROSTÁTICA EM EPÓXI NA COR PRETA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MÍCRONS. SISTEMA DE FIXAÇÃO DEVERÁ SER FEITO ATRAVÉS DE BUCHA METÁLICA E PARAFUSO OU SISTEMA SIMILAR. PRÉ DISPOSIÇÃO PARA PONTOS DE ELÉTRICA (TOMADAS, REDE E RJ45) TOMADAS E PLUG NÃO INCLUSOS. ESTRUTURA: CONFECCIONADO PÉ PAINEL, SAPATAS NIVELADORAS DE PISO. FURO NA BANCA PARA PASSAGEM DE FIO COM DIÂMETRO DE 60MM. TODO O SISTEMA DE MONTAGEM DEVERÁ SER ATRAVÉS DE MINIFIX E CARVILHA. NÃO COLOCAR PARAFUSOS DIRETAMENTE NA MADEIRA. MATERIAL: MADEIRA MDP. A LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR NA PROPOSTA DE PREÇOS: APRESENTAR CERTIFICADO DE COMPROVAÇÃO DE ATENDIMENTO A NORMA REGULAMENTADORA NR17 EMITIDA POR ERGONOMISTA CERTIFICADO PELA ABERGO – ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE ERGONOMIA (NECESSÁRIO ANEXAR DOCUMENTO COMPROBATÓRIO).</p>			
19	<p>MESA DE TRABALHO RETA DIMENSÕES BASE: 1850 X 750 X 600 MM (LXAXP). MATERIAL: EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC NA COR SÓLIDA DE ESPESSURA 25 MM, REVESTIDO COM AMBAS AS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO COR A DEFINIR, BORDAS PROTEGIDAS POR PERFIL ABS DE 01 MM DE ESPESSURA MÍNIMO E TRAVE COM DIMENSÃO MÁXIMA DE 25 CM. CALHA: CALHA HORIZONTAL PARA PASSAGEM DE CABOS EM CHAPA DE AÇO COM MÍNIMO 1,2MM DE ESPESSURA, PINTURA ELETROSTÁTICA EM EPÓXI NA COR PRETA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MÍCRONS. SISTEMA DE FIXAÇÃO DEVERÁ SER FEITO ATRAVÉS DE BUCHA METÁLICA E PARAFUSO OU SISTEMA SIMILAR. PRÉ DISPOSIÇÃO PARA PONTOS DE ELÉTRICA (TOMADAS, REDE E RJ45) TOMADAS E PLUG NÃO INCLUSOS. ESTRUTURA: CONFECCIONADO PÉ PAINEL, SAPATAS NIVELADORAS DE PISO. FURO NA BANCA PARA PASSAGEM DE FIO COM DIÂMETRO DE 60MM. TODO O SISTEMA DE MONTAGEM DEVERÁ SER ATRAVÉS DE MINIFIX E CARVILHA. NÃO COLOCAR PARAFUSOS DIRETAMENTE NA MADEIRA. MATERIAL: MADEIRA MDP. A LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR NA PROPOSTA DE PREÇOS: APRESENTAR CERTIFICADO DE COMPROVAÇÃO DE ATENDIMENTO A NORMA REGULAMENTADORA NR17 EMITIDA POR ERGONOMISTA CERTIFICADO PELA ABERGO – ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE ERGONOMIA (NECESSÁRIO ANEXAR DOCUMENTO COMPROBATÓRIO).</p>	107085	UNIDADE	01
20	<p>MESA RETA ARTICULADA DIMENSÕES BASE: 1600 X 750 X 600 MM (LXAXP).</p>	107085	UNIDADE	12

	MATERIAL: EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC NA COR SÓLIDA DE ESPESSURA 25 MM, REVESTIDO COM AMBAS AS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO COR A DEFINIR, BORDAS PROTEGIDAS POR PERFIL ABS DE 01 MM DE ESPESSURA MÍNIMO E TRAVE COM DIMENSÃO MÁXIMA DE 25 CM. ESTRUTURA: ESTRUTURA EM AÇO ESPECIAL DOBRÁVEL COM MOVIMENTO ARTICULADOR PARA MESA, FÁCIL MONTAGEM E DESMONTAGEM, MOBILIDADE DA MESMA PARA OTIMIZAR DENTRO DE QUALQUER FORMA E AMBIENTE DESEJADO. MATERIAL: MADEIRA MDP.			
21	<p>MESA DE TRABALHO EM FORMATO “L” DIMENSÕES BASE: 1400 X 750 X 1400 MM (LARGURA X ALTURA X PROFUNDIDADE) CONFORME ESPECIFICAÇÕES A SEGUIR: SUPERFÍCIE DE TRABALHO: TAMPO COM FORMATO “L” EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC® NA COR SÓLIDA, EM CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO COM 25MM DE ESPESSURA, FORMANDO UMA PEÇA ÚNICA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, TEXTURIZADO, COM NO MÍNIMO 0,3MM DE ESPESSURA NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DO TAMPO, NA COR DO REVESTIMENTO A DEFINIR; BORDAS RETAS, EM TODO SEU PERÍMETRO, COM PERFIL DE ACABAMENTO EM FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO, COM 1MM DE ESPESSURA NO MÍNIMO NA MESMA COR DO REVESTIMENTO CONTENDO RAIOS DA BORDA DE CONTATO COM O USUÁRIO COM NO MÍNIMO 1MM, COLADAS PELO PROCESSO HOLT-MELT ENTRE 180 E 200 GRAUS. CALHA: CALHA HORIZONTAL PARA PASSAGEM DE CABOS EM CHAPA DE AÇO COM MÍNIMO 1,2MM DE ESPESSURA, PINTURA ELETROSTÁTICA EM EPÓXI NA COR PRETA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MÍCRONS. SISTEMA DE FIXAÇÃO DEVERÁ SER FEITO ATRAVÉS DE BUCHA METÁLICA E PARAFUSO OU SISTEMA SIMILAR. PRÉ DISPOSIÇÃO PARA PONTOS DE ELÉTRICA (TOMADAS, REDE E RJ45) TOMADAS E PLUG NÃO INCLUSOS. ESTRUTURA: PÉ PAINEL CONFECCIONADO EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC® DE 25MM COM SAPATAS NIVELADORAS DE PISO. FURO NA BANCADA PARA PASSAGEM DE FIO COM DIÂMETRO DE 60MM COM TAMPA DE ACABAMENTO. MONTAGEM: A FIXAÇÃO DA ESTRUTURA AOS TAMPOS É FEITA ATRAVÉS DE BUCHAS METÁLICAS, CRAVADAS ABAIXO DOS TAMPOS E PARAFUSOS COM ROSCA MILIMÉTRICA E ARRUELAS DE PRESSÃO. MATERIAL: MADEIRA MDP. A LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR NA PROPOSTA DE PREÇOS: APRESENTAR CERTIFICADO DE COMPROVAÇÃO DE ATENDIMENTO A NORMA REGULAMENTADORA NR17 EMITIDA POR ERGONOMISTA CERTIFICADO PELA ABERGO – ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE ERGONOMIA (NECESSÁRIO ANEXAR DOCUMENTO COMPROBATÓRIO).</p>	107085	UNIDADE	03

22	<p>MESA DE TRABALHO EM FORMATO "L" DIMENSÕES BASE: 1500 X 750 X 1500 MM (LARGURA X ALTURA X PROFUNDIDADE) CONFORME ESPECIFICAÇÕES A SEGUIR: SUPERFÍCIE DE TRABALHO: TAMPO COM FORMATO "L" EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC® NA COR SÓLIDA, EM CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO COM 25MM DE ESPESSURA, FORMANDO UMA PEÇA ÚNICA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, TEXTURIZADO, COM NO MÍNIMO 0,3MM DE ESPESSURA NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DO TAMPO, NA COR DO REVESTIMENTO A DEFINIR; BORDAS RETAS, EM TODO SEU PERÍMETRO, COM PERFIL DE ACABAMENTO EM FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO, COM 1MM DE ESPESSURA NO MÍNIMO NA MESMA COR DO REVESTIMENTO CONTENDO RAIOS DA BORDA DE CONTATO COM O USUÁRIO COM NO MÍNIMO 1MM, COLADAS PELO PROCESSO HOLT-MELT ENTRE 180 E 200 GRAUS. CALHA: CALHA HORIZONTAL PARA PASSAGEM DE CABOS EM CHAPA DE AÇO COM MÍNIMO 1,2MM DE ESPESSURA, PINTURA ELETROSTÁTICA EM EPÓXI NA COR PRETA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MÍCRONS. SISTEMA DE FIXAÇÃO DEVERÁ SER FEITO ATRAVÉS DE BUCHA METÁLICA E PARAFUSO OU SISTEMA SIMILAR. PRÉ DISPOSIÇÃO PARA PONTOS DE ELÉTRICA (TOMADAS, REDE E RJ45) TOMADAS E PLUG NÃO INCLUSOS. ESTRUTURA: PÉ PAINEL CONFECCIONADO EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC® DE 25MM COM SAPATAS NIVELADORAS DE PISO. FURO NA BANCADA PARA PASSAGEM DE FIO COM DIÂMETRO DE 60MM COM TAMPA DE ACABAMENTO. MONTAGEM: A FIXAÇÃO DA ESTRUTURA AOS TAMPOS É FEITA ATRAVÉS DE BUCHAS METÁLICAS, CRAVADAS ABAIXO DOS TAMPOS E PARAFUSOS COM ROSCA MILIMÉTRICA E ARRUELAS DE PRESSÃO. MATERIAL: MADEIRA MDP. A LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR NA PROPOSTA DE PREÇOS: APRESENTAR CERTIFICADO DE COMPROVAÇÃO DE ATENDIMENTO A NORMA REGULAMENTADORA NR17 EMITIDA POR ERGONOMISTA CERTIFICADO PELA ABERGO – ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE ERGONOMIA (NECESSÁRIO ANEXAR DOCUMENTO COMPROBATÓRIO).</p>	107085	UNIDADE	06
23	<p>MESA DE TRABALHO EM FORMATO "L" DIMENSÕES BASE: 1600 X 750 X 1600 MM (LARGURA X ALTURA X PROFUNDIDADE) CONFORME ESPECIFICAÇÕES A SEGUIR: SUPERFÍCIE DE TRABALHO: TAMPO COM FORMATO "L" EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC® NA COR SÓLIDA, EM CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO COM 25MM DE ESPESSURA, FORMANDO UMA PEÇA ÚNICA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, TEXTURIZADO, COM NO MÍNIMO 0,3MM DE ESPESSURA NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DO TAMPO, NA COR DO</p>	107085	UNIDADE	01

	<p>REVESTIMENTO A DEFINIR; BORDAS RETAS, EM TODO SEU PERÍMETRO, COM PERFIL DE ACABAMENTO EM FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO, COM 1MM DE ESPESSURA NO MÍNIMO NA MESMA COR DO REVESTIMENTO CONTENDO RAIOS DA BORDA DE CONTATO COM O USUÁRIO COM NO MÍNIMO 1MM, COLADAS PELO PROCESSO HOLT-MELT ENTRE 180 E 200 GRAUS. CALHA: CALHA HORIZONTAL PARA PASSAGEM DE CABOS EM CHAPA DE AÇO COM MÍNIMO 1,2MM DE ESPESSURA, PINTURA ELETROSTÁTICA EM EPÓXI NA COR PRETA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MÍCRONS. SISTEMA DE FIXAÇÃO DEVERÁ SER FEITO ATRAVÉS DE BUCHA METÁLICA E PARAFUSO OU SISTEMA SIMILAR. PRÉ DISPOSIÇÃO PARA PONTOS DE ELÉTRICA (TOMADAS, REDE E RJ45) TOMADAS E PLUG NÃO INCLUSOS. ESTRUTURA: PÉ PAINEL CONFECCIONADO EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC® DE 25MM COM SAPATAS NIVELADORAS DE PISO. FURO NA BANCADA PARA PASSAGEM DE FIO COM DIÂMETRO DE 60MM COM TAMPA DE ACABAMENTO.</p> <p>MONTAGEM: A FIXAÇÃO DA ESTRUTURA AOS TAMPOS É FEITA ATRAVÉS DE BUCHAS METÁLICAS, CRAVADAS ABAIXO DOS TAMPOS E PARAFUSOS COM ROSCA MILIMÉTRICA E ARRUELAS DE PRESSÃO. MATERIAL: MADEIRA MDP. A LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR NA PROPOSTA DE PREÇOS: APRESENTAR CERTIFICADO DE COMPROVAÇÃO DE ATENDIMENTO A NORMA REGULAMENTADORA NR17 EMITIDA POR ERGONOMISTA CERTIFICADO PELA ABERGO – ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE ERGONOMIA (NECESSÁRIO ANEXAR DOCUMENTO COMPROBATÓRIO).</p>			
24	<p>MESA DE TRABALHO EM FORMATO “L” DIMENSÕES BASE: 2000 X 750 X 2000 MM (LARGURA X ALTURA X PROFUNDIDADE) CONFORME ESPECIFICAÇÕES A SEGUIR: SUPERFÍCIE DE TRABALHO: TAMPO COM FORMATO “L” EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC® NA COR SÓLIDA, EM CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO COM 25MM DE ESPESSURA, FORMANDO UMA PEÇA ÚNICA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, TEXTURIZADO, COM NO MÍNIMO 0,3MM DE ESPESSURA NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DO TAMPO, NA COR DO REVESTIMENTO A DEFINIR; BORDAS RETAS, EM TODO SEU PERÍMETRO, COM PERFIL DE ACABAMENTO EM FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO, COM 1MM DE ESPESSURA NO MÍNIMO NA MESMA COR DO REVESTIMENTO CONTENDO RAIOS DA BORDA DE CONTATO COM O USUÁRIO COM NO MÍNIMO 1MM, COLADAS PELO PROCESSO HOLT-MELT ENTRE 180 E 200 GRAUS. CALHA: CALHA HORIZONTAL PARA PASSAGEM DE CABOS EM CHAPA DE AÇO COM MÍNIMO 1,2MM DE ESPESSURA, PINTURA ELETROSTÁTICA EM EPÓXI NA COR PRETA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MÍCRONS. SISTEMA DE FIXAÇÃO DEVERÁ SER FEITO ATRAVÉS DE BUCHA METÁLICA E PARAFUSO OU SISTEMA SIMILAR. PRÉ DISPOSIÇÃO PARA</p>	107085	UNIDADE	01

	<p>PONTOS DE ELÉTRICA (TOMADAS, REDE E RJ45) TOMADAS E PLUG NÃO INCLUSOS. ESTRUTURA: PÉ PAINEL CONFECCIONADO EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC® DE 25MM COM SAPATAS NIVELADORAS DE PISO. FURO NA BANCADA PARA PASSAGEM DE FIO COM DIÂMETRO DE 60MM COM TAMPA DE ACABAMENTO.</p> <p>MONTAGEM: A FIXAÇÃO DA ESTRUTURA AOS TAMPOS É FEITA ATRAVÉS DE BUCHAS METÁLICAS, CRAVADAS ABAIXO DOS TAMPOS E PARAFUSOS COM ROSCA MILIMÉTRICA E ARRUELAS DE PRESSÃO. MATERIAL: MADEIRA MDP. A LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR NA PROPOSTA DE PREÇOS: APRESENTAR CERTIFICADO DE COMPROVAÇÃO DE ATENDIMENTO A NORMA REGULAMENTADORA NR17 EMITIDA POR ERGONOMISTA CERTIFICADO PELA ABERGO – ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE ERGONOMIA (NECESSÁRIO ANEXAR DOCUMENTO COMPROBATÓRIO).</p>			
25	<p>MESA DE REUNIÃO RETANGULAR COM CAIXA DE TOMADA DIMENSÕES BASE: 2000 X 750 X 1000 MM (LARGURA X ALTURA X PROFUNDIDADE). CONFORME ESPECIFICAÇÕES A SEGUIR:</p> <p>TAMPO: TAMPO COM FORMATO RETANGULAR EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC® NA COR AMADEIRADO, EM CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO COM 25MM DE ESPESSURA, FORMANDO UMA PEÇA ÚNICA. REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, TEXTURIZADO, COM NO MÍNIMO 0,3MM DE ESPESSURA NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DO TAMPO, NA COR DO REVESTIMENTO A DEFINIR; BORDAS RETAS, EM TODO SEU PERÍMETRO, COM PERFIL DE ACABAMENTO EM FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO, COM 1MM DE ESPESSURA NO MÍNIMO NA MESMA COR DO REVESTIMENTO, CONTENDO RAIOS DA BORDA DE CONTATO COM O USUÁRIO COM NO MÍNIMO 1MM, COLADAS PELO PROCESSO HOLT-MELT ENTRE 180 E 200 GRAUS. UMA CAIXA DE TOMADA COM MATERIAL DE ALTA RESISTÊNCIA TIPO DE EMBUTIR COM SISTEMA DE ABERTURA E FECHAMENTO TIPO CLICK QUE SUPORTE ENTRADA PARA 2 PONTOS DE ELÉTRICA E 1 HDMI (TOMADAS E PLUG INCLUSOS).</p> <p>ESTRUTURA: PÉ PAINEL CONFECCIONADO EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC® DE 25MM COM SAPATAS NIVELADORAS DE PISO. FURO NA BANCADA PARA PASSAGEM DE FIO COM DIÂMETRO DE 60MM COM TAMPA DE ACABAMENTO.</p> <p>MONTAGEM: A FIXAÇÃO DA ESTRUTURA AOS TAMPOS É FEITA ATRAVÉS DE BUCHAS METÁLICAS, CRAVADAS ABAIXO DOS TAMPOS E PARAFUSOS COM ROSCA MILIMÉTRICA E ARRUELAS DE PRESSÃO. MATERIAL: MADEIRA MDP. A LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR NA PROPOSTA DE PREÇOS:</p>	107085	UNIDADE	01

	APRESENTAR CERTIFICADO DE COMPROVAÇÃO DE ATENDIMENTO A NORMA REGULAMENTADORA NR17 EMITIDA POR ERGONOMISTA CERTIFICADO PELA ABERGO – ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE ERGONOMIA (NECESSÁRIO ANEXAR DOCUMENTO COMPROBATÓRIO).			
26	<p>MESA DE REUNIÃO RETANGULAR COM CAIXA DE TOMADA DIMENSÕES BASE: 2500 X 750 X 1000 MM (LARGURA X ALTURA X PROFUNDIDADE). CONFORME ESPECIFICAÇÕES A SEGUIR:</p> <p>TAMPO: TAMPO COM FORMATO RETANGULAR EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC® NA COR AMADEIRADO, EM CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO COM 25MM DE ESPESSURA, FORMANDO UMA PEÇA ÚNICA. REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, TEXTURIZADO, COM NO MÍNIMO 0,3MM DE ESPESSURA NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DO TAMPO, NA COR DO REVESTIMENTO A DEFINIR; BORDAS RETAS, EM TODO SEU PERÍMETRO, COM PERFIL DE ACABAMENTO EM FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO, COM 1MM DE ESPESSURA NO MÍNIMO NA MESMA COR DO REVESTIMENTO, CONTENDO RAIOS DA BORDA DE CONTATO COM O USUÁRIO COM NO MÍNIMO 1MM, COLADAS PELO PROCESSO HOLT-MELT ENTRE 180 E 200 GRAUS. UMA CAIXA DE TOMADA COM MATERIAL DE ALTA RESISTÊNCIA TIPO DE EMBUTIR COM SISTEMA DE ABERTURA E FECHAMENTO TIPO CLICK QUE SUPORTE ENTRADA PARA 2 PONTOS DE ELÉTRICA E 1 HDMI (TOMADAS E PLUG INCLUSOS).</p> <p>ESTRUTURA: PÉ PAINEL CONFECCIONADO EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC® DE 25MM COM SAPATAS NIVELADORAS DE PISO. FURO NA BANCADA PARA PASSAGEM DE FIO COM DIÂMETRO DE 60MM COM TAMPA DE ACABAMENTO.</p> <p>MONTAGEM: A FIXAÇÃO DA ESTRUTURA AOS TAMPOS É FEITA ATRAVÉS DE BUCHAS METÁLICAS, CRAVADAS ABAIXO DOS TAMPOS E PARAFUSOS COM ROSCA MILIMÉTRICA E ARRUELAS DE PRESSÃO. MATERIAL: MADEIRA MDP. A LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR NA PROPOSTA DE PREÇOS: APRESENTAR CERTIFICADO DE COMPROVAÇÃO DE ATENDIMENTO A NORMA REGULAMENTADORA NR17 EMITIDA POR ERGONOMISTA CERTIFICADO PELA ABERGO – ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE ERGONOMIA (NECESSÁRIO ANEXAR DOCUMENTO COMPROBATÓRIO).</p>	107085		01
27	<p>MESA DE REUNIÃO RETANGULAR DIMENSÕES BASE: 2700 X 750 X 1000 MM (LARGURA X ALTURA X PROFUNDIDADE). CONFORME ESPECIFICAÇÕES A SEGUIR:</p> <p>TAMPO: TAMPO COM FORMATO RETANGULAR EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA</p>	107085	UNIDADE	01

	<p>DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC® NA COR AMADEIRADO, EM CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO COM 25MM DE ESPESSURA, FORMANDO UMA PEÇA ÚNICA. REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, TEXTURIZADO, COM NO MÍNIMO 0,3MM DE ESPESSURA NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DO TAMPO, NA COR DO REVESTIMENTO A DEFINIR; BORDAS RETAS, EM TODO SEU PERÍMETRO, COM PERFIL DE ACABAMENTO EM FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO, COM 1MM DE ESPESSURA NO MÍNIMO NA MESMA COR DO REVESTIMENTO, CONTENDO RAIOS DA BORDA DE CONTATO COM O USUÁRIO COM NO MÍNIMO 1MM, COLADAS PELO PROCESSO HOLT-MELT ENTRE 180 E 200 GRAUS. UMA CAIXA DE TOMADA COM MATERIAL DE ALTA RESISTÊNCIA TIPO DE EMBUTIR COM SISTEMA DE ABERTURA E FECHAMENTO TIPO CLICK QUE SUPORTE ENTRADA PARA 2 PONTOS DE ELÉTRICA E 1 HDMI (TOMADAS E PLUG INCLUSOS).</p> <p>ESTRUTURA: PÉ PAINEL CONFECCIONADO EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC® DE 25MM COM SAPATAS NIVELADORAS DE PISO. FURO NA BANCADA PARA PASSAGEM DE FIO COM DIÂMETRO DE 60MM COM TAMPA DE ACABAMENTO.</p> <p>MONTAGEM: A FIXAÇÃO DA ESTRUTURA AOS TAMPOS É FEITA ATRAVÉS DE BUCHAS METÁLICAS, CRAVADAS ABAIXO DOS TAMPOS E PARAFUSOS COM ROSCA MILIMÉTRICA E ARRUELAS DE PRESSÃO. MATERIAL: MADEIRA MDP. A LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR NA PROPOSTA DE PREÇOS: APRESENTAR CERTIFICADO DE COMPROVAÇÃO DE ATENDIMENTO A NORMA REGULAMENTADORA NR17 EMITIDA POR ERGONOMISTA CERTIFICADO PELA ABERGO – ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE ERGONOMIA (NECESSÁRIO ANEXAR DOCUMENTO COMPROBATÓRIO).</p>			
28	<p>MESA DE REUNIÃO RETANGULAR DIMENSÕES BASE: 4000 X 750 X 1200 MM (LARGURA X ALTURA X PROFUNDIDADE). CONFORME ESPECIFICAÇÕES A SEGUIR:</p> <p>TAMPO: TAMPO COM FORMATO RETANGULAR EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC® NA COR AMADEIRADO, EM CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO COM 25MM DE ESPESSURA, FORMANDO UMA PEÇA ÚNICA. REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, TEXTURIZADO, COM NO MÍNIMO 0,3MM DE ESPESSURA NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DO TAMPO, NA COR DO REVESTIMENTO A DEFINIR; BORDAS RETAS, EM TODO SEU PERÍMETRO, COM PERFIL DE ACABAMENTO EM FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO, COM 1MM DE ESPESSURA NO MÍNIMO NA MESMA COR DO REVESTIMENTO, CONTENDO RAIOS DA BORDA DE CONTATO COM O USUÁRIO COM NO</p>	107085	UNIDADE	01

	<p>MÍNIMO 1MM, COLADAS PELO PROCESSO HOLT-MELT ENTRE 180 E 200 GRAUS. DUAS CAIXAS DE TOMADA COM MATERIAL DE ALTA RESISTÊNCIA TIPO DE EMBUTIR COM SISTEMA DE ABERTURA E FECHAMENTO TIPO CLICK QUE SUPORTE ENTRADA PARA 2 PONTOS DE ELÉTRICA E 1 HDMI (TOMADAS E PLUG INCLUSOS).</p> <p>ESTRUTURA: PÉ PAINEL CONFECCIONADO EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC® DE 25MM COM SAPATAS NIVELADORAS DE PISO. FURO NA BANCADA PARA PASSAGEM DE FIO COM DIÂMETRO DE 60MM COM TAMPA DE ACABAMENTO.</p> <p>MONTAGEM: A FIXAÇÃO DA ESTRUTURA AOS TAMPOS É FEITA ATRAVÉS DE BUCHAS METÁLICAS, CRAVADAS ABAIXO DOS TAMPOS E PARAFUSOS COM ROSCA MILIMÉTRICA E ARRUELAS DE PRESSÃO. MATERIAL: MADEIRA MDP.</p>			
29	<p>MESA DE REUNIÃO CIRCULAR DIMENSÕES BASE: 850 X 750MM (DIÂMETRO X ALTURA) CONFORME ESPECIFICAÇÕES A SEGUIR: SUPERFÍCIE DE TRABALHO: TAMPO COM FORMATO CIRCULAR, EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC® NA COR SÓLIDA COM ESPESSURA MÍNIMA DE 25MM, FORMANDO UMA PEÇA ÚNICA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, TEXTURIZADO, COM NO MÍNIMO 0,3MM DE ESPESSURA NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DO TAMPO, NA COR DO REVESTIMENTO A DEFINIR; BORDAS RETAS, EM TODO SEU PERÍMETRO, COM PERFIL DE ACABAMENTO EM FITA DE POLIESTIRENO SEMIRRÍGIDO, COM 3,0MM DE ESPESSURA NO MÍNIMO (NA MESMA COR DO TAMPO), CONTENDO RAIOS DA BORDA DE CONTATO COM O USUÁRIO COM NO MÍNIMO 1MM, COLADAS PELO PROCESSO HOLT-MELT (A QUENTE) ENTRE 180 E 200 GRAUS. FIXAÇÃO NA PARTE INFERIOR DO TAMPO POR PARAFUSOS DE FIXAÇÃO DO TAMPO À ESTRUTURA METÁLICA DA MESA. ESTRUTURA METÁLICA: COLUNA EM TUBO DE QUATRO POLEGADAS COM ESPESSURA DE 1,50MM CONFECCIONADO EM AÇO CARBONO CONFORME NBR 6658, FABRICADO POR PROCESSO DE CORTE A LASER. BASE PARA PEDESTAL CONFECCIONADA EM AÇO CARBONO FINA QUENTE DECAPADO E OLEADO NBR 6658 COM ESPESSURA DE 1,90 MM, FABRICADO POR PROCESSO DE CORTE, ESTAMPAGEM E CONFORMAÇÃO POR MEIO DE FERRAMENTAS EM PRENSAS MECÂNICA E HIDRÁULICA, GARANTINDO CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS E DIMENSIONAIS SEMPRE DENTRO DO MESMO PADRÃO DE PRODUÇÃO. POSSUI EM SUA PARTE CENTRAL SISTEMA DE FURAÇÃO COM 02 CONJUNTOS DE FUIROS, CADA UM COMPOSTO DE 03 FUIROS</p>	107085	UNIDADE	02

	<p>SEQUÊNCIAS LATERALMENTE UM AO OUTRO, QUE PERMITEM REGULAGEM DE SUA POSIÇÃO NO MOMENTO DA MONTAGEM, NO SENTIDO LATERAL, EQUÍDISTANTES, PARA FIXAÇÃO DA BASE A COLUNA DO PEDESTAL. NA SUA PARTE INTERNA, NA REGIÃO DOS FUROS, POSSUI REFORÇO, COM FURAÇÃO FABRICADO EM AÇO FINA FRIO NBR 6658 COM ESPESSURA DE 2,65 MM E É CONFECCIONADO POR MEIO DE FERRAMENTA, POR PROCESSO DE ESTAMPAGEM EM PRENSA MECÂNICA, SOLDADO A BASE POR MEIO DE GABARITO MECÂNICO E PROCESSO DE SOLDA MIG. TEM POR FUNÇÃO O REFORÇO À ÁREA DE COLOCAÇÃO DOS PARAFUSOS PARA FIXAÇÃO A COLUNA, EVITANDO EMPENAMENTO DA BASE AO SE REALIZAR O APERTO DOS PARAFUSOS. NAS EXTREMIDADES DA BASE, NA SUA PARTE INTERNA, POSSUI DOIS SUPORTES COM ROSCA, FABRICADO EM AÇO FINA FRIO NBR 6658 COM ESPESSURA DE 2,65 MM E É CONFECCIONADO POR MEIO DE FERRAMENTA, POR PROCESSO DE ESTAMPAGEM EM PRENSA MECÂNICA E SOLDADOS A BASE POR MEIO DE GABARITO MECÂNICO E PROCESSO DE SOLDA MIG, COM A FUNÇÃO DE SUPORTE PARA ROSQUEAMENTO DE SAPATAS NIVELADORAS ACOPLADAS A BASE POR MEIO DE FUSO COM ROSCA DE 08 MM PARA ELIMINAR POSSÍVEIS DESNÍVEIS DO PISO. O ACABAMENTO SUPERFICIAL É FEITO POR DESENGRAXE COM DETERGENTES A BASE D'ÁGUA, COM POSTERIOR APLICAÇÃO DE FOSFATO E PROCESSO DE PINTURA POR SISTEMA ELETROSTÁTICO A PÓ. O RAIOS DE CURVATURA DA BASE É DE 370, E PODE SER CONFECCIONADA NAS SEGUINTE DIMENSÕES: 500X75X50 MM, COM PESO DE 1,072 KG A UNIDADE</p> <p>MONTAGEM: A FIXAÇÃO DA ESTRUTURA AOS TAMPOS É FEITA ATRAVÉS DE BUCHAS METÁLICAS, CRAVADAS ABAIXO DOS TAMPOS E PARAFUSOS COM ROSCA MILIMÉTRICA E ARRUELAS DE PRESSÃO. MATERIAL: MADEIRA MDP. A LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR NA PROPOSTA DE PREÇOS: APRESENTAR CERTIFICADO DE COMPROVAÇÃO DE ATENDIMENTO A NORMA REGULAMENTADORA NR17 EMITIDA POR ERGONOMISTA CERTIFICADO PELA ABERGO – ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE ERGONOMIA (NECESSÁRIO ANEXAR DOCUMENTO COMPROBATÓRIO).</p>			
30	<p>MESA DE REUNIÃO CIRCULAR DIMENSÕES BASE: 1000 X 750MM (DIÂMETRO X ALTURA) CONFORME ESPECIFICAÇÕES A SEGUIR: SUPERFÍCIE DE TRABALHO: TAMPO COM FORMATO CIRCULAR, EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC NA COR SÓLIDA COM ESPESSURA MÍNIMA DE 25MM, FORMANDO UMA PEÇA ÚNICA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, TEXTURIZADO, COM NO MÍNIMO 0,3MM DE</p>	107085	UNIDADE	03

<p>ESPESSURA NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DO TAMPO, NA COR DO REVESTIMENTO A DEFINIR;</p> <p>BORDAS RETAS, EM TODO SEU PERÍMETRO, COM PERFIL DE ACABAMENTO EM FITA DE POLIESTIRENO SEMIRRÍGIDO, COM 3,0MM DE ESPESSURA NO MÍNIMO (NA MESMA COR DO TAMPO), CONTENDO RAIOS DA BORDA DE CONTATO COM O USUÁRIO COM NO MÍNIMO 1MM, COLADAS PELO PROCESSO HOLT-MELT (A QUENTE) ENTRE 180 E 200 GRAUS. FIXAÇÃO NA PARTE INFERIOR DO TAMPO POR PARAFUSOS DE FIXAÇÃO DO TAMPO À ESTRUTURA METÁLICA DA MESA.</p> <p>ESTRUTURA METÁLICA: COLUNA EM TUBO DE QUATRO POLEGADAS COM ESPESSURA DE 1,50MM CONFECCIONADO EM AÇO CARBONO CONFORME NBR 6658, FABRICADO POR PROCESSO DE CORTE A LASER. BASE PARA PEDESTAL CONFECCIONADA EM AÇO CARBONO FINA QUENTE DECAPADO E OLEADO NBR 6658 COM ESPESSURA DE 1,90 MM, FABRICADO POR PROCESSO DE CORTE, ESTAMPAGEM E CONFORMAÇÃO POR MEIO DE FERRAMENTAS EM PRENSAS MECÂNICA E HIDRÁULICA, GARANTINDO CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS E DIMENSIONAIS SEMPRE DENTRO DO MESMO PADRÃO DE PRODUÇÃO. POSSUI EM SUA PARTE CENTRAL SISTEMA DE FURAÇÃO COM 02 CONJUNTOS DE FUROS, CADA UM COMPOSTO DE 03 FUROS SEQUENCIAIS LATERALMENTE UM AO OUTRO, QUE PERMITEM REGULAGEM DE SUA POSIÇÃO NO MOMENTO DA MONTAGEM, NO SENTIDO LATERAL, EQUIDISTANTES, PARA FIXAÇÃO DA BASE A COLUNA DO PEDESTAL. NA SUA PARTE INTERNA, NA REGIÃO DOS FUROS, POSSUI REFORÇO, COM FURAÇÃO FABRICADO EM AÇO FINA FRIO NBR 6658 COM ESPESSURA DE 2,65 MM E É CONFECCIONADO POR MEIO DE FERRAMENTA, POR PROCESSO DE ESTAMPAGEM EM PRENSA MECÂNICA, SOLDADO A BASE POR MEIO DE GABARITO MECÂNICO E PROCESSO DE SOLDA MIG. TEM POR FUNÇÃO O REFORÇO À ÁREA DE COLOCAÇÃO DOS PARAFUSOS PARA FIXAÇÃO A COLUNA, EVITANDO EMPENAMENTO DA BASE AO SE REALIZAR O APERTO DOS PARAFUSOS. NAS EXTREMIDADES DA BASE, NA SUA PARTE INTERNA, POSSUI DOIS SUPORTES COM ROSCA, FABRICADO EM AÇO FINA FRIO NBR 6658 COM ESPESSURA DE 2,65 MM E É CONFECCIONADO POR MEIO DE FERRAMENTA, POR PROCESSO DE ESTAMPAGEM EM PRENSA MECÂNICA E SOLDADOS A BASE POR MEIO DE GABARITO MECÂNICO E PROCESSO DE SOLDA MIG, COM A FUNÇÃO DE SUPORTE PARA ROSQUEAMENTO DE SAPATAS NIVELADORAS ACOPLADAS A BASE POR MEIO DE FUSO COM ROSCA DE 08 MM PARA ELIMINAR POSSÍVEIS DESNÍVEIS DO PISO. O ACABAMENTO SUPERFICIAL É FEITO POR DESENGRAXE COM DETERGENTES A BASE D'ÁGUA, COM POSTERIOR APLICAÇÃO DE FOSFATO E PROCESSO DE PINTURA POR SISTEMA</p>			
---	--	--	--

	<p>ELETRÓSTATICO A PÓ. O RAIOS DE CURVATURA DA BASE É DE 370, E PODE SER CONFECCIONADA NAS SEGUINTE DIMENSÕES: 500X75X50 MM, COM PESO DE 1,072 KG A UNIDADE</p> <p>MONTAGEM: A FIXAÇÃO DA ESTRUTURA AOS TAMPOS É FEITA ATRAVÉS DE BUCHAS METÁLICAS, CRAVADAS ABAIXO DOS TAMPOS E PARAFUSOS COM ROSCA MILIMÉTRICA E ARRUELAS DE PRESSÃO. MATERIAL: MADEIRA MDP. A LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR NA PROPOSTA DE PREÇOS: APRESENTAR CERTIFICADO DE COMPROVAÇÃO DE ATENDIMENTO A NORMA REGULAMENTADORA NR17 EMITIDA POR ERGONOMISTA CERTIFICADO PELA ABERGO – ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE ERGONOMIA (NECESSÁRIO ANEXAR DOCUMENTO COMPROBATÓRIO).</p>			
31	<p>MESA MÓDULO DIMENSÕES BASE: 1000 X 750 X 700MM (LARGURA X ALTURA X PROFUNDIDADE) COMPOSTO: EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC® NA <u>COR AMADEIRADO</u>, FORNECIMENTO E MONTAGEM DE MESA MÓDULO EM PÉ PAINEL PARA SALA AUDITÓRIO, COM DIMENSÕES DE 1000x750x700 (LARGURA x ALTURA x PROFUNDIDADE) COM ACABAMENTO E DETALHES (FRISOS) EM PERFEITO ACABAMENTO. LATERAIS: LATERAIS EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC® NA COR AMADEIRADO, 25MM DE ESPESSURA. TAMPO: TAMPO EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC® NA COR AMADEIRADO, 25MM DE ESPESSURA. FRONTAL: FRONTAL EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC® NA COR AMADEIRADO, 25MM DE ESPESSURA, COM DETALHE EM ALTO RELEVO DO TIPO TAMPONAMENTO TIPO FRISO FRONTAL. NA COMPOSIÇÃO AS PEÇAS DEVERÃO SER DISPOSTAS COM EFEITO RIPADO HORIZONTAL COM ESPESSURA DE 25MM E ESPAÇAMENTO ENTRE AS RIPAS PARA QUE FIQUE 50MM DE FACE. BASES: DEVERÃO SER INSTALADAS SAPATAS NIVELADORAS COM ACABAMENTO (BASE INFERIOR) EMBORRACHADA, PARA REGULAGEM DA ALTURA DO MÓDULO, EM ÁREA (DIÂMETRO) E NÚMERO SUFICIENTE PARA A DISTRIBUIÇÃO ADEQUADA DO SEU PESO, EVITANDO A MARCAÇÃO DO PISO, COM QUANTIDADE MÍNIMA DE 6 UNIDADES. MATERIAL: MADEIRA MDP.</p>	107085	UNIDADE	07
32	<p>PAINEL DIVISOR DE BANCADAS DIMENSÕES BASE: 600 X 600 X 18 (MM) (LARGURA X ALTURA X PROFUNDIDADE) PAINEL TIPO BIOMBO COMPOSTA DE PEÇA EM MADEIRA, CONFORME ESPECIFICAÇÕES A SEGUIR: NA <u>COR</u></p>	64955	UNIDADE	03

	<p>AMADEIRADO. BIOMBO: EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC®, EM CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, TEXTURIZADO, COM NO MÍNIMO 15MM DE ESPESSURA NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DA PEÇA; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM, NA MESMA COR DO TAMPO, COM RAIOS MÍNIMOS DE 0,45MM, COLADAS A QUENTE POR MEIO DO PROCESSO HOLT-MELT (A QUENTE) ENTRE 180 E 200 GRAUS. MONTAGEM: O TRAVAMENTO DAS LATERAIS AO TAMPO É FEITO POR MEIO DE CAVILHAS EM PVC ESTRIADA 30X8MM COLADAS COM COLA BRANCA E PARAFUSADO LATERALMENTE NA BANCADA. MATERIAL: MADEIRA MDP. A LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR NA PROPOSTA DE PREÇOS: APRESENTAR CERTIFICADO DE COMPROVAÇÃO DE ATENDIMENTO A NORMA REGULAMENTADORA NR17 EMITIDA POR ERGONOMISTA CERTIFICADO PELA ABERGO – ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE ERGONOMIA (NECESSÁRIO ANEXAR DOCUMENTO COMPROBATÓRIO).</p>			
33	<p>PAINEL DIVISOR DE BANCADAS DIMENSÕES BASE: 600 X 300 X 18 (MM) (LARGURA X ALTURA X PROFUNDIDADE) PAINEL TIPO BIOMBO COMPOSTA DE PEÇA EM MADEIRA, CONFORME ESPECIFICAÇÕES A SEGUIR: NA COR SÓLIDA. BIOMBO: EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC®, EM CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, TEXTURIZADO, COM NO MÍNIMO 15MM DE ESPESSURA NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DA PEÇA; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM, NA MESMA COR DO TAMPO, COM RAIOS MÍNIMOS DE 0,45MM, COLADAS A QUENTE POR MEIO DO PROCESSO HOLT-MELT (A QUENTE) ENTRE 180 E 200 GRAUS. MONTAGEM: O TRAVAMENTO DAS LATERAIS AO TAMPO É FEITO POR MEIO DE CAVILHAS EM PVC ESTRIADA 30X8MM COLADAS COM COLA BRANCA E PARAFUSADO LATERALMENTE NA BANCADA. MATERIAL: MADEIRA MDP. A LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR NA PROPOSTA DE PREÇOS: APRESENTAR CERTIFICADO DE COMPROVAÇÃO DE ATENDIMENTO A NORMA REGULAMENTADORA NR17 EMITIDA POR ERGONOMISTA CERTIFICADO PELA ABERGO – ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE ERGONOMIA (NECESSÁRIO ANEXAR DOCUMENTO COMPROBATÓRIO).</p>	64955	UNIDADE	19
34	<p>PAINEL DIVISOR DE BANCADAS DIMENSÕES BASE: 1200 X 300 X 18 (MM) (LARGURA X ALTURA X PROFUNDIDADE)</p>	64955	UNIDADE	13

	<p>PAINEL TIPO BIOMBO COMPOSTA DE PEÇA EM MADEIRA, CONFORME ESPECIFICAÇÕES A SEGUIR: NA COR SÓLIDA. BIOMBO: EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC®, EM CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, TEXTURIZADO, COM NO MÍNIMO 15MM DE ESPESSURA NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DA PEÇA; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM, NA MESMA COR DO TAMPO, COM BORDAS ARREDONDADAS EM TODO SEU PERÍMETRO COM RAIOS MÍNIMOS DE 0,45MM, COLADAS A QUENTE POR MEIO DO PROCESSO HOLT-MELT (A QUENTE) ENTRE 180 E 200 GRAUS. MONTAGEM: O TRAVAMENTO DAS LATERAIS AO TAMPO É FEITO POR MEIO DE CAVILHAS EM PVC ESTRIADA 30X8MM COLADAS COM COLA BRANCA E PARAFUSADO LATERALMENTE NA BANCADA. MATERIAL: MADEIRA MDP. A LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR NA PROPOSTA DE PREÇOS: APRESENTAR CERTIFICADO DE COMPROVAÇÃO DE ATENDIMENTO A NORMA REGULAMENTADORA NR17 EMITIDA POR ERGONOMISTA CERTIFICADO PELA ABERGO – ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE ERGONOMIA (NECESSÁRIO ANEXAR DOCUMENTO COMPROBATÓRIO).</p>			
35	<p>PAINEL DIVISOR DE BANCADAS DIMENSÕES BASE: 1400 X 300 X 18 (MM) (LARGURA X ALTURA X PROFUNDIDADE) PAINEL TIPO BIOMBO COMPOSTA DE PEÇA EM MADEIRA, CONFORME ESPECIFICAÇÕES A SEGUIR: NA COR SÓLIDA. BIOMBO: EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC®, EM CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, TEXTURIZADO, COM NO MÍNIMO 15MM DE ESPESSURA NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DA PEÇA; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM, NA MESMA COR DO TAMPO, COM BORDAS ARREDONDADAS EM TODO SEU PERÍMETRO COM RAIOS MÍNIMOS DE 0,45MM, COLADAS A QUENTE POR MEIO DO PROCESSO HOLT-MELT (A QUENTE) ENTRE 180 E 200 GRAUS. MONTAGEM: O TRAVAMENTO DAS LATERAIS AO TAMPO É FEITO POR MEIO DE CAVILHAS EM PVC ESTRIADA 30X8MM COLADAS COM COLA BRANCA E PARAFUSADO LATERALMENTE NA BANCADA. MATERIAL: MADEIRA MDP. A LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR NA PROPOSTA DE PREÇOS: APRESENTAR CERTIFICADO DE COMPROVAÇÃO DE ATENDIMENTO A NORMA REGULAMENTADORA NR17 EMITIDA POR ERGONOMISTA CERTIFICADO PELA ABERGO – ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE ERGONOMIA (NECESSÁRIO ANEXAR</p>	64955	UNIDADE	01

DOCUMENTO COMPROBATÓRIO).				
36	<p>PAINEL DIVISOR DE BANCADAS DIMENSÕES BASE: 1500 X 300 X 18 (MM) (LARGURA X ALTURA X PROFUNDIDADE)</p> <p>PAINEL TIPO BIOMBO COMPOSTA DE PEÇA EM MADEIRA, CONFORME ESPECIFICAÇÕES A SEGUIR: NA COR SÓLIDA. BIOMBO: EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC®, EM CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, TEXTURIZADO, COM NO MÍNIMO 15MM DE ESPESSURA NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DA PEÇA; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM, NA MESMA COR DO TAMPO, COM BORDAS ARREDONDADAS EM TODO SEU PERÍMETRO COM RAIOS MÍNIMOS DE 0,45MM, COLADAS A QUENTE POR MEIO DO PROCESSO HOLT-MELT (A QUENTE) ENTRE 180 E 200 GRAUS. MONTAGEM: O TRAVAMENTO DAS LATERAIS AO TAMPO É FEITO POR MEIO DE CAVILHAS EM PVC ESTRIADA 30X8MM COLADAS COM COLA BRANCA E PARAFUSADO LATERALMENTE NA BANCADA. MATERIAL: MADEIRA MDP. A LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR NA PROPOSTA DE PREÇOS: APRESENTAR CERTIFICADO DE COMPROVAÇÃO DE ATENDIMENTO A NORMA REGULAMENTADORA NR17 EMITIDA POR ERGONOMISTA CERTIFICADO PELA ABERGO – ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE ERGONOMIA (NECESSÁRIO ANEXAR DOCUMENTO COMPROBATÓRIO).</p>	64955	UNIDADE	01
37	<p>PAINEL DIVISOR DE BANCADAS DIMENSÕES BASE: 1600 X 300 X 18 (MM) (LARGURA X ALTURA X PROFUNDIDADE)</p> <p>PAINEL TIPO BIOMBO COMPOSTA DE PEÇA EM MADEIRA, CONFORME ESPECIFICAÇÕES A SEGUIR: NA COR SÓLIDA. BIOMBO: EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC®, EM CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, TEXTURIZADO, COM NO MÍNIMO 15MM DE ESPESSURA NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DA PEÇA; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM, NA MESMA COR DO TAMPO, COM BORDAS ARREDONDADAS EM TODO SEU PERÍMETRO COM RAIOS MÍNIMOS DE 0,45MM, COLADAS A QUENTE POR MEIO DO PROCESSO HOLT-MELT (A QUENTE) ENTRE 180 E 200 GRAUS. MONTAGEM: O TRAVAMENTO DAS LATERAIS AO TAMPO É FEITO POR MEIO DE CAVILHAS EM PVC ESTRIADA 30X8MM COLADAS COM COLA BRANCA E PARAFUSADO LATERALMENTE NA BANCADA. MATERIAL: MADEIRA MDP. A LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR NA PROPOSTA DE</p>	64955	UNIDADE	01

	PREÇOS: APRESENTAR CERTIFICADO DE COMPROVAÇÃO DE ATENDIMENTO A NORMA REGULAMENTADORA NR17 EMITIDA POR ERGONOMISTA CERTIFICADO PELA ABERGO – ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE ERGONOMIA (NECESSÁRIO ANEXAR DOCUMENTO COMPROBATÓRIO).			
38	<p>PAINEL PARA PAREDE DIMENSÕES BASE: 6420 X 2840 X 50 MM (LARGURA X ALTURA X PROFUNDIDADE)</p> <p>COMPOSTO DE CHAPA FRONTAL EM MADEIRA. CONFORME ESPECIFICAÇÕES A SEGUIR: NA COR AMADEIRADO. PAINEL FRONTAL: EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC, EM CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, TEXTURIZADO, COM NO MÍNIMO 0,3MM DE ESPESSURA NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DAS BASES; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM NAS AREAS FRONTAIS E 0,45MM NAS DEMAIS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO. BORDAS DE MÍNIMO 1MM ARREDONDADAS EM TODA SUA EXTENSÃO COM RAIOS MÍNIMOS DE 1MM. O SISTEMA DE MONTAGEM TIPO DE ENCAIXE INVISÍVEL COM COLOCAÇÃO NA PAREDE. A LICITANTE DEVERÁ MATERIAL: MADEIRA MDP.</p>	64955	UNIDADE	01
39	<p>PORTA VAI E VEM DIMENSÕES BASE: 1700 X 750 X 25 MM</p> <p>PORTA VAI-DEM, EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC® NA COR AMADEIRADO. TIPO DOBRADIÇA ZAMAC (ABERTURA SUFICIENTE PARA MOVIMENTO VAI E DEM) CARACTERÍSTICAS ADICIONAIS MIOLO EM COLMEIA CONTRAPLACADO, 365 MM APROXIMADA. NECESSÁRIO VERIFICAR MEDIDAS NO LOCAL. MATERIAL: MADEIRA MDP.</p>	51306	UNIDADE	01
40	<p>NICHO PARA MICROONDAS COM GAVETA INFERIOR DIMENSÕES BASE: 600 X 780 X 600 MM (LARGURA X ALTURA X PROFUNDIDADE)</p> <p>COMPOSTO DE BASE SUPERIOR, BASE INFERIOR, LATERAIS, FUNDO, EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC® NA COR AMADEIRADO E FERREGENS METÁLICAS PARA FIXAÇÃO EM PAREDE, CONFORME ESPECIFICAÇÕES A SEGUIR: COMPOSTO DE BASE SUPERIOR, BASE INFERIOR, EM CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, COM NO MÍNIMO 0,3MM DE ESPESSURA NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DAS BASES; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMI-RÍGIDOS COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM NAS ÁREAS FRONTAIS E 0,45MM NAS DEMAIS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO. BORDAS DE 1MM ARREDONDADAS EM TODA SUA EXTENSÃO COM RAIOS MÍNIMOS DE 1MM. POSSUI RECORTE</p>	20591	UNIDADE	01

<p>PARA ENCAIXE DO FUNDO, QUE PROPICIA ACABAMENTO PERFEITO NA MONTAGEM DAS PEÇAS.</p> <p>LATERAIS: LATERAIS CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO EM AMBAS AS FACES DAS PEÇAS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMI-RÍGIDOS COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM NAS ÁREAS FRONTAIS E 0,45MM NAS DEMAIS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO, POSSUI RECORTE PARA ENCAIXE DO FUNDO, QUE PROPICIA ACABAMENTO PERFEITO NA MONTAGEM DAS PEÇAS.</p> <p>FUNDO: CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 6MM DE ESPESSURA, REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO EM AMBAS AS FACES, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; É ENCAIXADO NAS LATERAIS, BASE SUPERIOR E BASE INFERIOR.</p> <p>GAVETA ACOPLADA PARTE INFERIOR ACOPLADA AO NICHOS: GAVETA COM FRETE, EM CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, TEXTURIZADO, COM NO MÍNIMO 0,3MM NA MESMA COR DO TAMPO; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR PVC COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM, NA MESMA COR DO TAMPO, COM BORDAS ARREDONDADAS EM TODO SEU PERÍMETRO COM RAIOS MÍNIMOS DE 0,45MM; CORPO DA GAVETA EM 18MM; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, TEXTURIZADO, COM NO MÍNIMO 0,3MM NA MESMA COR DA FRETE. FUNDO DA CAIXA DA GAVETA, CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 6MM DE ESPESSURA, REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO EM AMBAS AS FACES, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; É EMBUTIDO NAS LATERAIS, FRETE E TRASEIRA. AS CORREDIÇAS TELESCÓPICAS DE ABERTURA TOTAL, COM CURSO PROLONGADO EM 27 MM DO COMPRIMENTO NOMINAL 450MM, COM DESLIZAMENTO POR ESFERAS DE AÇO. PEÇA ÚNICA DE MONTAGEM LATERAL E AUTOTRAVANTE NO FINAL DO CURSO, COM TRAVAS QUE PERMITEM A RETIRADA DA GAVETA. MATERIAL: AÇO RELAMINADO ACABAMENTO: ZINCO ELETROLÍTICO CROMATIZADO AZUL. FIXAÇÃO: LATERAL - SISTEMA 32 MM - PARAFUSOS CABEÇA PAINEL 4X16MM CAPACIDADE: 35 KG POR PAR.</p> <p>PUXADORES: POSSUI UM PUXADOR EM CADA FRETE, EM PERFIL DE ALUMÍNIO ANODIZADO INSERIDO POR TODA EXTENSÃO SUPERIOR DA FRETE DE GAVETA.</p> <p>FERRAGEM PARA FIXAÇÃO NA PAREDE: CANTONEIRAS METÁLICAS 46X46MM CONFECCIONADO EM AÇO 0,6 FIXADOS COM 3 PARAFUSOS 4X16MM CABEÇA DE PAINEL AUTO ATARRAXANTE ZINCADO NA LATERAL DO MÓVEL E UM PARAFUSO DE NO MÍNIMO 5,5X50MM CABEÇA CHATA AUTOATARRACHANTE ZINCADO, FIXO EM UMA BUCHA 8MM ENCRAVADA NA PAREDE. NO MÍNIMO 2 CANTONEIRAS POR MÓDULO. COM PROTEÇÃO (CAPA) DE</p>			
--	--	--	--

	<p>POLIMERO NA COR DO REVESTIMENTO DO MÓVEL. MONTAGEM: O TRAVAMENTO DAS LATERAIS AS BASES SUPERIOR E INFERIOR É FEITO POR MEIO DE CAVILHAS EM PVCESTRIADA E PINOS DE ZAMAK 6MM COM ROSCA PADRÃO M6, COM REBAIXO NA EXTREMIDADE OPOSTA À ROSCA PARA O TRAVAMENTO, POR MEIO DE TAMBOR ZAMAK 15MM E RECORTE PARA ENGATE DO PINO DE ZAMAK, O QUAL É FIXADO AS BASES, PARA QUE A MESMA TRAVE E NÃO SOLTE DA PEÇA, SÃO NO MÍNIMO DUAS CAVILHAS E DOIS PINOS DE AÇO POR JUNÇÃO. MATERIAL: MADEIRA MDP.</p>			
41	<p>MÓVEL PLANEJADO COM PORTAS E ESPAÇO VAZADO DIMENSÕES MÓVEL: 2600 X 750 X 500 MM (LARGURA X ALTURA X PROFUNDIDADE) DIMENSÕES VAZADO: 600 X 850 X 500 MM (LARGURA X ALTURA X PROFUNDIDADE) COMPOSTO DE TAMPO, LATERAIS, FUNDO, BASE INFERIOR, TRAVES, 03 PRATELEIRA, 05 PORTAS, ESPAÇO VAZADO E RODAPÉ EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC® NA COR AMADEIRADO. CONFORME ESPECIFICAÇÕES A SEGUIR: TAMPO: TAMPO COM FORMATO RETANGULAR, EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 25MM, FORMANDO UMA PEÇA ÚNICA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, TEXTURIZADO, COM NO MÍNIMO 0,3MM DE ESPESSURA NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DO TAMPO, NA COR DO REVESTIMENTO A DEFINIR; BORDAS RETAS, EM TODO SEU PERÍMETRO, COM PERFIL DE ACABAMENTO EM FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO, COM 1MM DE ESPESSURA NO MÍNIMO (NA MESMA COR DO TAMPO), CONTENDO RAIOS DA BORDA DE CONTATO COM O USUÁRIO COM NO MÍNIMO 1MM. FIXAÇÃO NA PARTE INFERIOR DO TAMPO POR PARAFUSOS DE FIXAÇÃO BASE INFERIOR: EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC, EM CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, TEXTURIZADO, COM NO MÍNIMO 0,3MM DE ESPESSURA NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DAS BASES; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM NAS ÁREAS FRONTAIS E 0.45MM NAS DEMAIS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO. BORDAS DE 1MM ARREDONDADAS EM TODA SUA EXTENSÃO COM RAIOS MÍNIMOS DE 1MM. POSSUI RECORTE PARA ENCAIXE DO FUNDO, QUE PROPICIA ACABAMENTO PERFEITO NA MONTAGEM DAS PEÇAS. TRAVES: EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC, EM CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, TEXTURIZADO, COM NO MÍNIMO 0,3MM DE</p>	20591	UNIDADE	01

<p>ESPESSURA NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DAS BASES; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM NAS AREAS FRONTAIS E 0.45MM NAS DEMAIS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO. BORDAS DE 1MM ARREDONDADAS EM TODA SUA EXTENSÃO COM RAIOS MÍNIMOS DE 1MM, COM ALTURA DE 70MM FIXADAS POR MEIO DE CAVILHAS EM PVC ESTRIADA E PINOS DE ZAMAK 6MM COM ROSCA PADRÃO M6, COM REBAIXO NA EXTREMIDADE OPOSTA À ROSCA PARA O TRAVAMENTO, POR MEIO DE TAMBOR ZAMAK 15MM.</p> <p>PORTAS: CINCO PORTAS DE GIRO EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC, EM CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO DE 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, COM NO MÍNIMO 0,3MM DE ESPESSURA EM AMBAS AS FACES DAS PEÇAS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; POSSUI SUAS BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; PORTA POSSUI, NO MÍNIMO, QUATRO DOBRADIÇAS AMORTECIDAS POR PORTA EM AÇO ZINCADO, QUE PERMITE ABERTURA DE NO MÍNIMO 110 GRAUS, FIXADAS POR PARAFUSOS ANODIZADOS, AUTO ATARRAXANTES, DE CABEÇA CHATA MEDINDO 4X16MM; APRESENTA SISTEMA DE PRESSÃO ACIONADO AO SER FECHADA, POR MEIO DE MOLAS DE ALTA RESISTÊNCIA EM AÇO ZINCADO E LUBRIFICADO, EVITANDO CORROSÃO, MANTENDO A PORTA PRESSIONADA PARA DENTRO SEM FOLGAS DEPOIS DE FECHADA; POSSUI UM PUXADOR EM CADA PORTA, EM PERFIL DE ALUMÍNIO ANODIZADO INSERIDO NA PARTE SUPERIOR DA PORTA EM TODO EXTENSÃO.</p> <p>ESPAÇO VAZADO PARA FRIGOBAR: EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC, CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO EM AMBAS AS FACES DAS PEÇAS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM NAS AREAS FRONTAIS E 0.45MM NAS DEMAIS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO.</p> <p>FECHADURA: COM MECANISMO EM AÇO CROMADO, MEDINDO CERCA DE 74X30X14MM E CILINDRO EM AÇO CROMADO COM DIÂMETRO DE 19MM E ALTURA DE 21MM; DOTADO DE MOLAS E PINOS EM LATÃO OU AÇO, LUBRIFICADOS COM GRAXA NAVAL DE AUTO DESEMPENHO EM TODO MECANISMO INTERNO, REDUZINDO ATRITOS E EVITANDO POSSÍVEIS TRAVAMENTOS; CADA FECHADURA TEM SEGredo INDIVIDUAL, IMPEDINDO A ABERTURA COM OUTRA CHAVE QUE NÃO SEJA A SUA ESPECÍFICA; POSSUI LINGUETA DE AÇO COM MECANISMO QUE PERMITE O GIRO DE DUAS HASTES EM ALUMÍNIO NO EIXO VERTICAL, SENDO</p>			
--	--	--	--

<p>UMA NA PARTE SUPERIOR E OUTRA NA INFERIOR, FIXADO POR MEIO DE PARAFUSOS AUTO ATARRAXANTES DE CABEÇA CHATA MEDINDO 11X3,5MM; AS CHAVES POSSUEM ACABAMENTO EM POLIURETANO INJETADO, COM SISTEMA DE SEGURANÇA QUE PERMITE A DOBRA SEM QUE A MESMA SE QUEBRE DENTRO DO CILINDRO;</p> <p>LATERAIS: LATERAIS EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC, CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO EM AMBAS AS FACES DAS PEÇAS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM NAS AREAS FRONTAIS E 0,45MM NAS DEMAIS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO.</p> <p>FUNDO: EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC, CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 6MM DE ESPESSURA, REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO EM AMBAS AS FACES, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; É EMBUTIDO NAS LATERAIS, BASE SUPERIOR E BASE INFERIOR.</p> <p>PRATELEIRA: UMA UNIDADE DE PRATELEIRA FIXA PARA TRAVAMENTO, EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC, CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO EM SUA SUPERFÍCIE SUPERIOR E INFERIOR, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA 1MM FRONTAL (CONTATO) E 0,45MM NAS LATERAIS NO MESMO PADRÃO DE COR DO REVESTIMENTO , ARREDONDADAS COM RAIOS DE 1MM NO MÍNIMO, COLADOS A QUENTE POR MEIO DO PROCESSO HOT MELT; O TRAVAMENTO DAS PRATELEIRAS REGULÁVEIS É FEITO POR MEIO DE PINOS EM AÇO ZINCADO FIXOS NAS LATERAIS POR MEIO DE FUROS DE 5MM.</p> <p>RODAPÉ: EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC, EM CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 15MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, TEXTURIZADO, COM NO MÍNIMO 0,3MM DE ESPESSURA NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DAS BASES; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM NAS AREAS FRONTAIS E 0,45MM NAS DEMAIS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO. BORDAS DE 1MM ARREDONDADAS EM TODA SUA EXTENSÃO COM RAIOS MÍNIMOS DE 1MM.</p> <p>SAPATAS NIVELADORAS EM POLIMERO INJETADO COM PARTE SUPERIOR DO PÉ SEXTAVADA PARA AJUSTE EXTERNO COM CHAVE 18MM, COM FORMATO TELESCÓPICO CILÍNDRICO NA COR PRETA, COM DIÂMETRO DE 31MM E ALTURA DE 52,5MM, POSSIBILITANDO AJUSTE DE NO</p>			
--	--	--	--

	<p>MÍNIMO 20MM, COM PARAFUSO DE AÇO ZINCADO E ROSCA PADRÃO M8, ENGATADO EM UM REBITE ROSCADO M8 FIXADA NA ESTRUTURA.</p> <p>MONTAGEM: O TRAVAMENTO DAS LATERAIS AS TRAVES E BASE INFERIOR É FEITO POR MEIO DE CAVILHAS EM PVC ESTRIADA E PINOS DE ZAMAK 6MM COM ROSCA PADRÃO M6, COM REBAIXO NA EXTREMIDADE OPOSTA À ROSCA PARA O TRAVAMENTO, POR MEIO DE TAMBOR ZAMAK 15MM E RECORTE PARA ENGATE DO PINO DE ZAMAK, O QUAL É FIXADO AS BASES, PARA QUE A MESMA TRAVE E NÃO SOLTE DA PEÇA, SÃO NO MÍNIMO DUAS CAVILHAS E DOIS PINOS DE ZAMAK POR JUNÇÃO. MATERIAL: MADEIRA MDP.</p>			
42	<p>MESA PRESIDÊNCIA DIMENSÕES BASE: 2400 X 750 X 800 MM (LARGURA X ALTURA X PROFUNDIDADE) MATERIAL: EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC® NA COR AMADEIRADO DE ESPESSURA 36 MM, REVESTIDO COM AMBAS AS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO COR AMADEIRADO, BORDAS PROTEGIDAS POR PERFIL ABS DE 01 MM DE ESPESSURA MÍNIMO E COM DETALHE NO TAMPO USINADO PARA RECEBIMENTO E ENCAIXE DO VIDRO LISO PRETO, 6MM DE ESPESSURA E 300M DE LARGURA, ENCAIXADO NO TAMPO E LATERAIS. 01 CAIXAS DE TOMADA COM MATERIAL DE ALTA RESISTÊNCIA TIPO DE EMBUTIR COM SISTEMA DE ABERTURA E FECHAMENTO TIPO CLICK QUE SUPORTE ENTRADA PARA 2 PONTOS DE ELÉTRICA E 1 RJ45(TOMADAS E PLUG INCLUSOS). ESTRUTURA: CONFECCIONADO PÉ PAINEL COM DETALHE NAS LATERAIS USINADO PARA RECEBIMENTO E ENCAIXE DO VIDRO LISO PRETO, 6MM DE ESPESSURA E 300M DE LARGURA, SAPATAS NIVELADORAS DE PISO. TODO O SISTEMA DE MONTAGEM DEVERÁ SER ATRAVÉS DE MINIFIX E CARVILHA. NÃO COLOCAR PARAFUSOS DIRETAMENTE NA MADEIRA. MATERIAL: MADEIRA MDP. A LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR NA PROPOSTA DE PREÇOS: APRESENTAR CERTIFICADO DE COMPROVAÇÃO DE ATENDIMENTO A NORMA REGULAMENTADORA NR17 EMITIDA POR ERGONOMISTA CERTIFICADO PELA ABERGO – ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE ERGONOMIA (NECESSÁRIO ANEXAR DOCUMENTO COMPROBATÓRIO).</p>	107085	UNIDADE	01
43	<p>ARMÁRIO PRESIDENCIA BAIXO COM 8 PORTAS DIMENSÕES BASE: 4100 X 750 X 450 MM (LARGURA X ALTURA X PROFUNDIDADE) CARACTERÍSTICAS: MÓVEL EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC® NA COR AMADEIRADO, COM MECANISMO DE ABERTURA DAS PORTAS TIPO “CLICK” DE EMBUTIR/INVISÍVEL, DOBRADIÇAS AMORTECIDAS. CORPO E</p>	20591	UNIDADE	01

	<p>PORTA E PRATELEIRA DE 18 MM, FUNDO DE 06MM USINADO. TAMPONAMENTO SUPERIOR EM 18MM EM TODA SUA EXTENSÃO. INCLUSÃO DE PRATELEIRA E LATERAL EXTERNA NA LATERAL DO ARMÁRIO NA COR PRETA, TODAS AS PEÇAS DEVERÃO TER AS FACES REVESTIDAS. TODO O SISTEMA DE MONTAGEM DEVERÁ SER ATRAVÉS DE MINIFIX E CARVILHA. MATERIAL: MADEIRA MDP. NECESSÁRIO CONFERIR MEDIDAS NO LOCAL.</p>			
44	<p>ARMÁRIO PRESIDÊNCIA ALTO TIPO ROUPEIRO 2 PORTAS DIMENSÕES BASE: 1100 X 2400 X 500 MM (LARGURA X ALTURA X PROFUNDIDADE)</p> <p>COMPOSTO DE LATERAIS, FUNDO, BASES, PRATELEIRA, 02 PORTA E RODAPÉ EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC®, NA COR AMADEIRADO. CONFORME ESPECIFICAÇÕES A SEGUIR:</p> <p>BASE SUPERIOR E BASE INFERIOR: EM CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, TEXTURIZADO, COM NO MÍNIMO 0,3MM DE ESPESSURA NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DAS BASES; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM NAS AREAS FRONTAIS E 0.45MM NAS DEMAIS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO. BORDAS DE 1MM ARREDONDADAS EM TODA SUA EXTENSÃO COM RAIOS MÍNIMOS DE 1MM. POSSUI USINAGEM/RECORTE PARA ENCAIXE DO FUNDO, QUE PROPICIA ACABAMENTO PERFEITO NA MONTAGEM DAS PEÇAS.</p> <p>PORTAS: DUAS PORTA DE GIRO, EM CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO DE 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, COM NO MÍNIMO 0,3MM DE ESPESSURA EM AMBAS AS FACES DAS PEÇAS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; POSSUI SUAS BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; PORTA POSSUI, NO MÍNIMO QUATRO DOBRADIÇAS AMORTECIDAS EM AÇO ZINCADO, QUE PERMITE ABERTURA DE NO MÍNIMO 110 GRAUS, FIXADAS POR PARAFUSOS ANODIZADOS, AUTO ATARRAXANTES, DE CABEÇA CHATA MEDINDO 4X16MM; APRESENTA SISTEMA DE PRESSÃO ACIONADO AO SER FECHADA, POR MEIO DE MOLAS DE ALTA RESISTÊNCIA EM AÇO ZINCADO E LUBRIFICADO, EVITANDO CORROSÃO, MANTENDO A PORTA PRESSIONADA PARA DENTRO SEM FOLGAS DEPOIS DE FECHADA; POSSUI UM PUXADOR EM CADA PORTA, EM PERFIL DE ALUMÍNIO ANODIZADO INSERIDO NA LATERAL DA PORTA EM TODO EXTENSÃO.</p> <p>LATERAIS: LATERAIS EM CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO</p>	20591	UNIDADE	01

	<p>MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO EM AMBAS AS FACES DAS PEÇAS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM NAS AREAS FRONTAIS E 0,45MM NAS DEMAIS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO, POSSUI RECORTE PARA ENCAIXE DO FUNDO, QUE PROPICIA ACABAMENTO PERFEITO NA MONTAGEM DAS PEÇAS; NO SENTIDO LONGITUDINAL, DAS LATERAIS, CONTÉM DUAS FILEIRAS DE FUROS COM DIÂMETRO DE 5MM, DISTANCIADOS ENTRE SI 64MM, POSSIBILITANDO O AJUSTE DA PRATELEIRA REGULÁVEL A CADA 64MM.</p> <p>FUNDO: EM CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 6MM DE ESPESSURA, REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO EM AMBAS AS FACES, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; É EMBUTIDO NAS LATERAIS, BASE SUPERIOR E BASE INFERIOR.</p> <p>PRATELEIRAS: 02 UNIDADES DE PRATELEIRAS FIXAS PARA TRAVAMENTO, CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 25MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO EM SUA SUPERFÍCIE SUPERIOR E INFERIOR, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA 1MM FRONTAL (CONTATO) E 0,45MM NAS LATERAIS NO MESMO PADRÃO DE COR DO REVESTIMENTO, ARREDONDADAS COM RAIOS DE 1MM NO MÍNIMO, COLADOS A QUENTE POR MEIO DO PROCESSO HOT MELT; O TRAVAMENTO DAS PRATELEIRAS REGULÁVEIS É FEITO POR MEIO DE PINOS EM AÇO ZINCADO FIXOS NAS LATERAIS POR MEIO DE FUROS DE 5MM.</p> <p>CABIDEIRO EM ALUMÍNIO PARA COLOCAÇÃO DE ROUPA COM PONTEIRA NO FINAL DA HASTE.</p> <p>MONTAGEM: O TRAVAMENTO DAS LATERAIS AS BASES SUPERIOR E INFERIOR É FEITO POR MEIO DE CAVILHAS EM MADEIRA ESTRIADA E PINOS DE ZAMAK 6MM COM ROSCA PADRÃO M6, COM REBAIXO NA EXTREMIDADE OPOSTA À ROSCA PARA O TRAVAMENTO, POR MEIO DE TAMBOR ZAMAK 15MM E RECORTE PARA ENGATE DO PINO DE ZAMAK, O QUAL É FIXADO AS BASES, PARA QUE A MESMA TRAVE E NÃO SOLTE DA PEÇA, SÃO NO MÍNIMO DUAS CAVILHAS E DOIS PINOS DE ZAMAK POR JUNÇÃO. MATERIAL: MADEIRA MDP. NECESSÁRIO CONFERIR MEDIDAS NO LOCAL.</p>			
45	<p>MESA DE REUNIÃO PRESIDÊNCIA COM TOMADAS DIMENSÕES BASE: 3000 X 750 X 1100 MM (LARGURA X ALTURA X PROFUNDIDADE)</p> <p>MESA DE REUNIÃO RETANGULAR, TAMPO EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC® DE ESPESSURA 36 MM, REVESTIDO COM AMBAS AS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO COR AMADEIRADO.</p>	107085	UNIDADE	01

	<p>BORDAS PROTEGIDAS POR PERFIL ABS DE 01 MM DE ESPESSURA MÍNIMO. TAMPO COM DETALHE USINADO CENTRALIZADO A MESA PARA RECEBIMENTO E ENCAIXE DO VIDRO LISO PRETO, 6MM DE ESPESSURA E 300M DE LARGURA. INCLUSÃO DUAS CAIXAS DE TOMADA TIPO DE EMBUTIR COM MATERIAL DE ALTA RESISTÊNCIA COM SISTEMA DE ABERTURA E FECHAMENTO TIPO "CLICK" QUE SUPORTE ENTRADA PARA 2 PONTOS DE ELÉTRICA E 1 HDMI (TOMADAS E PLUG INCLUSOS). ESTRUTURA: CONFECCIONADO PÉ PAINEL, SAPATAS NIVELADORAS DE PISO. FURO NO TAMPO PARA PASSAGEM DE FIO COM DIÂMETRO DE 60MM. TODO O SISTEMA DE MONTAGEM DEVERÁ SER ATRAVÉS DE MINIFIX E CARVILHA. NÃO COLOCAR PARAFUSOS DIRETAMENTE NA MADEIRA. MATERIAL: MADEIRA MDP.</p>			
46	<p>ARMÁRIO ESTANTE DIMENSÕES BASE: 5900 X 2650 X 500 MM (LARGURA X ALTURA X PROFUNDIDADE) COMPOSTO DE LATERAIS, FUNDO, BASES, PRATELEIRAS, NICHOS, TAMPO, FECHAMENTO SUPERIOR E RODAPÉ EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC® NA COR AMADEIRADO. CONFORME ESPECIFICAÇÕES A SEGUIR: BASE SUPERIOR, BASE INFERIOR E 04 MONTANTES LATERAIS ESTRUTURAS: EM CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 36MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, TEXTURIZADO, COM NO MÍNIMO 0,3MM DE ESPESSURA NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DAS BASES; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM NAS AREAS FRONTAIS E 0,45MM NAS DEMAIS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO. BORDAS DE 1MM ARREDONDADAS EM TODA SUA EXTENSÃO COM RAIOS MÍNIMOS DE 1MM, POSSUI USINAGEM PARA ENCAIXE DO FUNDO, QUE PROPICIA ACABAMENTO PERFEITO NA MONTAGEM DAS PEÇAS. MÓDULO DE ARMÁRIOS: COMPOSTO POR DOIS MÓDULOS COM DUAS PORTAS DE CORRER E PRATELEIRA INTERNA. UM MÓDULO DE DUAS PORTAS DE GIRO E UM MÓDULO DE GAVETEIRO COM ABERTURA DE GAVETAS EM SISTEMA "CLICK". VÃO ABERTO LIVRE PARA RECEBIMENTO DO FRIGOBAR. NICHOS EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO EM AMBAS AS FACES DAS PEÇAS NA COR PRETA COM ESPESSURA DE 18MM ENCAIXADOS ENTRE AS PRATELEIRAS LATERAIS: CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 25MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO EM AMBAS AS FACES DAS PEÇAS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM</p>	20591	UNIDADE	01

	<p>ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM NAS AREAS FRONTAIS E 0.45MM NAS DEMAIS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO. POSSUI USINAGEM PARA ENCAIXE DO FUNDO, QUE PROPICIA ACABAMENTO PERFEITO NA MONTAGEM DAS PEÇAS; NO SENTIDO LONGITUDINAL, DAS LATERAIS, CONTÉM DUAS FILEIRAS DE FUROS COM DIÂMETRO DE 5MM.</p> <p>FUNDO: CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 6MM DE ESPESSURA, REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO EM AMBAS AS FACES, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; É EMBUTIDO NAS LATERAIS, BASE SUPERIOR E BASE INFERIOR.</p> <p>PRATELEIRAS: 06 UNIDADES DE PRATELEIRAS FIXAS PARA TRAVAMENTO, CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 25MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO EM SUA SUPERFÍCIE SUPERIOR E INFERIOR, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA 1MM FRONTAL (CONTATO) E 0,45MM NAS LATERAIS NO MESMO PADRÃO DE COR DO REVESTIMENTO , ARREDONDADAS COM RAIO DE 1MM NO MÍNIMO, COLADOS A QUENTE POR MEIO DO PROCESSO HOT MELT; O TRAVAMENTO DAS PRATELEIRAS REGULÁVEIS É FEITO POR MEIO DE PINOS EM AÇO ZINCADO FIXOS NAS LATERAIS POR MEIO DE FUROS DE 5MM.</p> <p>RODAPÉ: EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC®.</p> <p>MONTAGEM: O TRAVAMENTO DAS LATERAIS AS BASES SUPERIOR E INFERIOR É FEITO POR MEIO DE CAVILHAS EM MADEIRA ESTRIADA E PINOS DE ZAMAK 6MM COM ROSCA PADRÃO M6, COM REBAIXO NA EXTREMIDADE OPOSTA À ROSCA PARA O TRAVAMENTO, POR MEIO DE TAMBOR ZAMAK 15MM E RECORTE PARA ENGATE DO PINO DE ZAMAK, O QUAL É FIXADO AS BASES, PARA QUE A MESMA TRAVE E NÃO SOLTE DA PEÇA, SÃO NO MÍNIMO DUAS CAVILHAS E DOIS PINOS DE ZAMAK POR JUNÇÃO. MATERIAL: MADEIRA MDP. CONFERIR MEDIDAS NO LOCAL</p>			
47	<p>PAINEL PARA PAREDE PRESIDÊNCIA DIMENSÕES 1: 6000 X 2650 X 18 MM (L X A X P) DIMENSÕES 2: 600 X 2650 X 18 MM (L X A X P) DIMENSÕES 3: 300 X 2650 X 18 MM (L X A X P) DIMENSÕES 4: 1100 X 2650 X 18 MM (L X A X P)</p> <p>PAINEL LISO DE 18MM ESPESSURA EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC® NA COR AMADEIRADO REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, COM NO MÍNIMO 0,3MM DE ESPESSURA NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DAS BASES; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMI-RÍGIDOS COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM NAS ÁREAS FRONTAIS E 0,45MM NAS DEMAIS, NA</p>	64955	UNIDADE	01

	MESMA COR DO REVESTIMENTO. BORDAS DE 1MM ARREDONDADAS EM TODA SUA EXTENSÃO COM RAIOS MÍNIMOS DE 1MM. INCLUINDO “SISTEMA INVISÍVEL” DE SUSTENTAÇÃO PARA PAREDE. TODAS AS PEÇAS DEVERÃO TER AMBAS AS FACES REVESTIDAS. COLAGEM: HOTMELT. MATERIAL: MADEIRA MDP. NECESSÁRIO CONFERIR MEDIDAS NO LOCAL.			
48	PAINEL RIPADO ESPECIAL DIMENSÕES 1: 3650 X 2650 X 48 MM (L X A X P) DIMENSÕES 2: 400 X 2650 X 48 MM (L X A X P) DIMENSÕES 3: 900 X 2650 X 48 MM (L X A X P) PAINEL APLICADO NA PAREDE DE 18MM E RIPAS DE 18MM ESPESSURA SOBRE O PAINEL. PAINEL RIPADO EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC® NA COR AMADEIRADO REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, COM NO MÍNIMO 0,3MM DE ESPESSURA NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DA BASE; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMI-RÍGIDOS COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM NAS ÁREAS FRONTAIS E 0,45MM NAS DEMAIS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO. BORDAS DE 1MM ARREDONDADAS EM TODA SUA EXTENSÃO COM RAIOS MÍNIMOS DE 1MM. COM AFASTAMENTO DE 18MM. APLIQUE DE RIPAS DE 18MM COM 30MM DE PROFUNDIDADE NO MESMO ALINHAMENTO DO PAINEL RIPADO, RIPAS APLICADAS COM COLA ESPECIAL. INCLUINDO “SISTEMA INVISÍVEL” DE SUSTENTAÇÃO PARA PAREDE. TODAS AS PEÇAS DEVERÃO TER AMBAS AS FACES REVESTIDAS. COLAGEM: HOTMELT. MATERIAL: MADEIRA MDP. NECESSÁRIO CONFERIR MEDIDAS NO LOCAL.	64955	UNIDADE	01
49	PORTA PIVÔ RIPADO ESPECIAL PORTA 1 - DIMENSÕES: 900 X 2600 X 36 MM (L X A X P) PORTA 2 - DIMENSÕES: 900 X 2600 X 36 MM (L X A X P) PORTA RIPADA 36MM ESPESSURA EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC® NA COR AMADEIRADO REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, COM NO MÍNIMO 0,3MM DE ESPESSURA NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DAS BASES; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMI-RÍGIDOS COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM NAS ÁREAS FRONTAIS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO. PORTA PIVOTANTE DE 36MM COM APLIQUE DE RIPAS DE 18MM COM 30MM DE PROFUNDIDADE NO MESMO ALINHAMENTO DO PAINEL RIPADO, RIPAS COLADAS COM COLA ESPECIAL. EM TODA ESTRUTURA/EXTREMIDADES DA PORTA DEVERÁ TER 100MM DE MADEIRA MACIÇA PARA APOIO E RECEBIMENTO DA FERRAGEM PIVÔ E FECHADURA. FERRAGEM PARA PORTA PIVÔ E FECHADURA INCLUSOS. MAIS APLIQUE NO PORTAL	51306	UNIDADE	02

	EXISTENTE COM O MESMO ACABAMENTO. COM AFASTAMENTO DE 18MM. APLIQUE DE RIPAS DE 18MM COM 30MM DE PROFUNDIDADE NO MESMO ALINHAMENTO DO PAINEL RIPADO, RIPAS APLICADAS COM COLA ESPECIAL. TODAS AS PEÇAS DEVERÃO TER AMBAS AS FACES REVESTIDAS. COLAGEM: HOTMELT. MATERIAL: MADEIRA MDP. NECESSÁRIO CONFERIR MEDIDAS NO LOCAL.			
50	<p>MESA DE REUNIÃO SEMI OVAL DIMENSÕES: 2650 X 750 X 1200 MM (LARGURA X ALTURA X PROFUNDIDADE). CONFORME ESPECIFICAÇÕES A SEGUIR: TAMPO: TAMPO COM FORMATO RETANGULAR EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC® NA COR AMADEIRADO, EM CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO COM 25MM DE ESPESSURA, FORMANDO UMA PEÇA ÚNICA. REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, TEXTURIZADO, COM NO MÍNIMO 0,3MM DE ESPESSURA NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DO TAMPO, NA COR DO REVESTIMENTO A DEFINIR; BORDAS RETAS, EM TODO SEU PERÍMETRO, COM PERFIL DE ACABAMENTO EM FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO, COM 1MM DE ESPESSURA NO MÍNIMO NA MESMA COR DO REVESTIMENTO, CONTENDO RAIOS DA BORDA DE CONTATO COM O USUÁRIO COM NO MÍNIMO 1MM, COLADAS PELO PROCESSO HOLT-MELT ENTRE 180 E 200 GRAUS. DUAS CAIXAS DE TOMADA COM MATERIAL DE ALTA RESISTÊNCIA TIPO DE EMBUTIR COM SISTEMA DE ABERTURA E FECHAMENTO TIPO CLICK QUE SUPORTE ENTRADA PARA 2 PONTOS DE ELÉTRICA E 1 HDMI (TOMADAS E PLUG INCLUSOS). ESTRUTURA: PÉ PAINEL CONFECCIONADO EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC® DE 25MM COM SAPATAS NIVELADORAS DE PISO. FURO NA BANCADA PARA PASSAGEM DE FIO COM DIÂMETRO DE 60MM COM TAMPA DE ACABAMENTO. MONTAGEM: A FIXAÇÃO DA ESTRUTURA AOS TAMPOS É FEITA ATRAVÉS DE BUCHAS METÁLICAS, CRAVADAS ABAIXO DOS TAMPOS E PARAFUSOS COM ROSCA MILIMÉTRICA E ARRUELAS DE PRESSÃO. MATERIAL: MADEIRA MDP. A LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR NA PROPOSTA DE PREÇOS: APRESENTAR CERTIFICADO DE COMPROVAÇÃO DE ATENDIMENTO A NORMA REGULAMENTADORA NR17 EMITIDA POR ERGONOMISTA CERTIFICADO PELA ABERGO – ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE ERGONOMIA (NECESSÁRIO ANEXAR DOCUMENTO COMPROBATÓRIO).</p>	51306	UNIDADE	01

LOTE 2				
ITEM	DESCRIÇÃO / ESPECIFICAÇÃO	IDENTIFICAÇÃO CATMAT	UNIDADE DE MEDIDA	QUANTIDADE
1	<p>CADEIRA GIRATÓRIA PRESIDENTE TELA COM APOIO DE CABEÇA</p> <p>OS RODÍZIOS DEVEM SER CONSTITUÍDO DE DUAS (02) ROLDANAS CIRCULARES NA DIMENSÃO DE 50,00 MM E FABRICADAS EM MATERIAL TERMOPLÁSTICO DENOMINADO DE POLIAMIDA (PA 6,6) E PU EM SUA EXTREMIDADE, DEDICADAS PARA SEREM UTILIZADAS EM PISOS RÍGIDOS. UM (01) CORPO DO RODÍZIO CONFIGURADO DE FORMA SEMICIRCULAR DEVE SER FABRICADO EM MATERIAL TERMOPLÁSTICO DENOMINADO POLIAMIDA. AS ROLDANAS DEVEM SER FIXADAS NESTE CORPO ATRAVÉS DE UM EIXO HORIZONTAL DE AÇO CARBONO ABNT 1005 /10 NA DIMENSÃO DE 6,00 MM QUE DEVE SER SUBMETIDO AO PROCESSO DE LUBRIFICAÇÃO ATRAVÉS DE GRAXA ESPECÍFICA PARA REDUÇÃO DE ATRITO NA OPERAÇÃO DE ROLAMENTO SOB O PISO. O CORPO DO RODÍZIO DEVE SER CONSTITUÍDO POR UM (01) EIXO VERTICAL (PERPENDICULAR AO PISO) DE AÇO CARBONO ABNT 1008/10 NA DIMENSÃO 11,00 MM E PROTEGIDO CONTRA A CORROSÃO PELO PROCESSO DE ELETRODEPOSIÇÃO DE ZINCO ONDE SE ENCONTRA MONTADO ATRAVÉS DE UM ANEL ELÁSTICO SOB PRESSÃO NO CORPO DO RODÍZIO, QUE DEVE RECEBER LUBRIFICAÇÃO PARA REDUZIR O ATRITO NO DESLOCAMENTO ROTATIVO. CONJUNTO DA BASE DEVE SER DEFINIDO POR UMA (01) CONFIGURAÇÃO EM FORMA DE PENTÁGONO, COM CINCO (05) PÁS DE APOIO PARA FIXAÇÃO DOS RODÍZIOS E UMA FURAÇÃO CENTRAL CONIFCADA PARA ACOPLAMENTO DA COLUNA COMPLETA DO CARTUCHO A GÁS. O CONJUNTO DEVE SER FABRICADO EM MATERIAL DE LIGA DE ALUMÍNIO (SAE 305), PELO PROCESSO DE INJEÇÃO SOB PRESSÃO E SUBMETIDO A UM PROCESSO DE PRÉ-AFINAMENTO SUPERFICIAL PELO PROCESSO DE LIXADEIRA COM LIXA GRANA 80 POSSUINDO NA EXTREMIDADE DE CADA PÁ INTEGRADA EM PEÇA ÚNICA O ALOJAMENTO PARA O ENCAIXE DOS RODÍZIOS COM ROLAMENTOS DE Ø50MM OU Ø60MM; A COLUNA DE GÁS DEVE SER CONSTITUÍDO DE UM CORPO CILÍNDRICO DENOMINADO CÂMARA, FABRICADO COM TUBO DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA DE PRECISÃO DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020 NA MEDIDA EXTERNA DE 50,00 MM E CONFORMADO EM UMA DE SUAS EXTREMIDADES PELO PROCESSO DE CONIFCAÇÃO PARA PERFEITA FIXAÇÃO Á BASE. O CONJUNTO CÂMARA DEVE RECEBER PROTEÇÃO CONTRA</p>	150108	UNIDADE	01

<p>CORROSÃO ATRAVÉS DE UM REVESTIMENTO DE PINTURA ELETROSTÁTICA EPÓXI PRETO E NO CARTUCHO A GÁS UMA CAMADA DE ELETRODEPOSIÇÃO DE CROMO (CROMEACÇÃO). CONJUNTO MECÂNICO UTILIZADO NA CONEXÃO DA ESTRUTURA DO ASSENTO E QUE DEVE POSSUIR FUNCIONALIDADES E RECURSOS DE REGULAGENS; PARA MANTER O CONFORTO DO USUÁRIO DENTRO DOS MAIS ALTOS PADRÕES DE ERGONOMIA. O MECÂNICO DEVE POSSUIR DUAS ALAVANCAS PARA REGULAGEM DE ALTURA DO ASSENTO E DA INCLINAÇÃO DO ENCOSTO. A ALAVANCA DE REGULAGEM DE ALTURA DO ASSENTO DEVE SER INJETADA EM POLIAMIDA PA REFORÇADA COM FIBRA DE VIDRO E POSSUIR ALMA METÁLICA COMO REFORÇO ESTRUTURAL EM DUAS CHAPAS DE AÇO NA ESPESSURA DE 2,65 MM REVESTIDAS COM PROCESSO DE ELETRODEPOSIÇÃO A ZINCO, GARANTINDO RESISTÊNCIA MECÂNICA E CONTRA CORROSÃO. O SISTEMA DE TRAVAMENTO DE RECLINAÇÃO DO ENCOSTO DEVE ACONTECER POR MEIO DA PRESSÃO EXERCIDA POR UMA MOLA HELICOIDAL EM UM CONJUNTO DE LÂMINAS QUE TRAVAM UMAS ÀS OUTRAS POR ATRITO E PELO PRINCÍPIO DE FRICÇÃO. A ALAVANCA DE CONTROLE DE RECLINAÇÃO DO ENCOSTO TAMBÉM DEVE SER INJETADA EM POLIAMIDA PA REFORÇADA COM FIBRA DE VIDRO. AO ACIONAR A ALAVANCA PARA CIMA ELA DEVE LIBERAR O MOVIMENTO DO ENCOSTO QUE TAMBÉM SE DÁ PELO USO DE DUAS MOLAS HELICOIDAIS BASTANDO AO USUÁRIO POSICIONAR O ENCOSTO NA POSIÇÃO DESEJADA E LIBERAR A ALAVANCA PARA QUE A MESMA TRAVE NA POSIÇÃO DESEJADA. A FAIXA DE VARIAÇÃO DE RECLINAGEM DEVE SER DE 73° A 104°. O MECANISMO TAMBÉM DEVE PROPORCIONAR A REGULAGEM DE ALTURA DO ENCOSTO POR MEIO DE CATRACA AUTOMÁTICA COM CURSO DE 70 MM, QUE SE LIBERA AO CHEGAR À ALTURA MÁXIMA E DESCE PERMITINDO QUE O USUÁRIO AJUSTE A ALTURA PARA SEU MELHOR CONFORTO. O MECANISMO DEVE SER FABRICADO COM CHAPAS DE AÇO ABNT 1010/20 NA ESPESSURA DE 2,65 MM DEVE SER FIXADO AO ASSENTO POR (04) QUATRO PARAFUSOS SEXTAVADOS ¼" X 1 1/2" COM CABEÇAS FLANGEADAS. O MECANISMO DEVE POSSUIR UM SUPORTE PARA FIXAÇÃO DO ENCOSTO EM FORMADO DE "L", NO QUAL DEVE SER FABRICADO COM TUBO INDUSTRIAL NA CONFIGURAÇÃO OBLONGULAR E NA DIMENSÃO DE 25X50MM COM ESPESSURA DE 1,50 MM. DOIS PARAFUSOS PHILIPS ¼" X 1" CABEÇA LENTILHA JUNTAMENTE COM ANÉIS ELÁSTICOS FAZEM A PERFEITA UNIÃO ENTRE O ENCOSTO E O MECANISMO. O MECANISMO DEVE POSSUIR UMA BLINDAGEM DE TERMOPLÁSTICO PP - POLIPROPILENO, NO ACABAMENTO SUPERFICIAL TEXTURIZADO, PARA IMPEDIR O ACESSO DO USUÁRIO NOS SISTEMAS DE FUNCIONALIDADE DA CADEIRA E PARTICIPANDO DE UM COMPONENTE DE DESIGN, SEGURANÇA E PROTEÇÃO CONTRA AGENTES EXTERNOS. O CONJUNTO MECANISMO DEVE RECEBER UMA PROTEÇÃO CONTRA CORROSÃO, CARACTERIZADA PELO PROCESSO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA POR FOSFATIZAÇÃO A</p>			
---	--	--	--

<p>BASE DE ZINCO E REVESTIDA POR PINTURA ELETROSTÁTICA EPÓXI PÓ. CONJUNTO ESTRUTURAL DE APOIO PARA ATIVIDADE DE SENTAR E COM A FINALIDADE DE ACOMODAR O USUÁRIO DE MANEIRA CONFORTÁVEL E ERGONÔMICA. CONJUNTO DE ASSENTO DEVE SER CONSTITUÍDO DE ESTRUTURA EM MADEIRA LAMINADA COM 12 MM DE ESPESSURA COM PORCAS GARRA ¼”, FABRICADAS EM AÇO CARBONO E REVESTIDAS PELO PROCESSO DE ELETRODEPOSIÇÃO À ZINCO, FIXADAS NOS PONTOS DE MONTAGEM DA ESTRUTURA. NA ESTRUTURA DO ASSENTO DEVE SER FIXADA UMA (01) ALMOFADA DE ESPUMA FLEXÍVEL À BASE DE POLIURETANO (PU), ERGONÔMICA E FABRICADA ATRAVÉS DE SISTEMAS QUÍMICOS À BASE DE POLIOL / ISOCIANATO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO SOB PRESSÃO. ESTA ALMOFADA DEVE POSSUIR DENSIDADE CONTROLADA DE 45 A 50 KG/M³ PODENDO OCORRER VARIAÇÕES NA ORDEM DE +/- 2 KG/ M³. O CONJUNTO DEVE SER REVESTIDO COM DIVERSOS MATERIAIS (TECIDO / LAMINADO VINÍLICO) PELO PROCESSO DE TAPEÇAMENTO CONVENCIONAL. SUAS DIMENSÕES DEVEM GIRAM EM TORNO DE 500 MM (LARGURA) X 450 MM (PROFUNDIDADE) APRESENTANDO EM SUAS EXTREMIDADES CANTOS ARREDONDADOS. O ASSENTO DEVE POSSUIR AINDA UMA CARENAGEM PLÁSTICA FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO DE TERMOPLÁSTICOS EM POLIPROPILENO. A REGULAGEM DE ALTURA DO ASSENTO DEVE PERMITIR ATENDER AS MEDIDAS MÍNIMAS DE 420 MM ATÉ A ALTURA MÁXIMA DE 530 MM PODENDO APRESENTAR PEQUENAS VARIAÇÕES. CONJUNTO MECÂNICO DE APOIO PARA OS BRAÇOS, UTILIZADO PARA POSICIONAMENTO DOS BRAÇOS EM POSIÇÕES ERGONOMICAMENTE CONFORTÁVEIS, ATRAVÉS DO SISTEMA DE REGULAGEM VERTICAL CONTENDO POSIÇÕES AJUSTÁVEIS. APOIO DE BRAÇO DEVE TER TRÊS TIPOS DE REGULAGEM À SABER, ALTURA, AVANÇO HORIZONTAL E GIRO SOBRE SEU PRÓPRIO EIXO. A REGULAGEM DE ALTURA SE DÁ PELO PRESSIONAMENTO DE UM BOTÃO NA LATERAL EXTERNA DO APOIO, JÁ O AVANÇO HORIZONTAL E O GIRO SE DÃO DE MANEIRA AUTOMÁTICA, BASTANDO QUE O USUÁRIO EXERÇA FORÇA SOBRE O APOIO E O POSICIONE NA POSIÇÃO DESEJADA. DEVE POSSUIR 70 MM DE CURSO DE REGULAGEM DE ALTURA, A REGULAGEM HORIZONTAL PERMITE 22 MM DE AVANÇO E RECUO DO APOIA BRAÇOS, JÁ A REGULAGEM DE GIRO DEVE PERMITIR 24° DE ROTAÇÃO PARA CADA SENTIDO. A ALMA DO APOIO DE BRAÇOS 3D DEVE SER FABRICADA EM CHAPA DE AÇO A36 COM 6,35MM DE ESPESSURA, JÁ OS COMPONENTES E MECANISMOS ESTRUTURAIIS SÃO FABRICADOS EM POLIAMIDA ADITIVADA COM 30% DE FIBRA DE VIDRO COM PEÇAS DE ACABAMENTO EM COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO. COMPONENTE UTILIZADO COMO SUSTENTAÇÃO DA REGIÃO DO APOIO LOMBAR E QUE DEVE POSSUIR A FUNCIONALIDADE DE ACOMODAR CONFORTAVELMENTE AS COSTAS NUM DESENHO COM CONCORDÂNCIAS DE RAIOS E CURVAS ERGONÔMICAS, E QUE DEVE MODELAR DE FORMA AGRADÁVEL E ANATÔMICA AOS</p>			
---	--	--	--

<p>DIVERSOS BIÓTIPOS DE USUÁRIOS. A CADEIRA DEVE SER OFERECIDA AINDA COM A OPÇÃO DE REGULAGEM DE ALTURA DO ENCOSTO PERMITINDO O AJUSTE DO APOIO LOMBAR A UMA GAMA DE BIÓTIPOS AINDA MAIOR ALÉM DE APOIO DE CABEÇA. O ENCOSTO DEVE SER CONSTITUÍDO POR UMA ESTRUTURA FABRICADA EM POLIPROPILENO REFORÇADO COM FIBRA DE VIDRO E UMA MOLDURA FABRICADA EM ABS PELO PROCESSO DE INJEÇÃO DE TERMOPLÁSTICOS. JÁ A SUPERFÍCIE DE CONTATO COM O USUÁRIO DEVE SER FORMADA POR UMA TELA 100% POLIÉSTER TENCIONADA QUE DEVE SER FIXADA À MOLDURA QUE POR SUA VEZ DEVE SER PARAFUSADA NA ESTRUTURA COM OITO PARAFUSOS DE ROSCA PARA PLÁSTICO COM Ø5X16MM. A ESTRUTURA DEVE RECEBER QUATRO BUCHAS AMERICANAS EM SEUS PONTOS DE UNIÃO COM A LÂMINA. ESSE CONJUNTO DEVE SER FIXADO A UMA LÂMINA METÁLICA QUE FARÁ A LIGAÇÃO DO ENCOSTO COM O ASSENTO OU COM O PRÓPRIO MECANISMO, DEPENDENDO DA OPÇÃO DESEJADA. A LÂMINA COM CATRACA, PARA A REGULAGEM DE ALTURA, DEVE SER FABRICADA EM CHAPA DE AÇO 1008/1020 COM 6,35MM DE ESPESSURA COM VINCO CENTRAL PARA MAIOR RESISTÊNCIA COM MECANISMO CATRACA FABRICADO EM PEÇAS INJETADAS EM POLIAMIDA REFORÇADA COM FIBRA DE VIDRO, ESSE MECANISMO DEVE SER AUTOMÁTICO, BASTANDO PUXAR O ENCOSTO PARA CIMA E POSICIONAR NA ALTURA DESEJADA. PARA BAIXA-LO BASTA PUXAR ATÉ A ALTURA MÁXIMA QUE O MECANISMO SE DESARMA E LIBERA O ENCOSTO ATÉ A POSIÇÃO MAIS BAIXA. O ENCOSTO DA CADEIRA DEVE POSSUIR APOIO LOMBAR REGULÁVEL. O APOIO LOMBAR DEVE SER UM CONJUNTO FABRICADO EM UMA BLENDA DE POLIPROPILENO (PP) E EVA (50/50) PELO PROCESSO DE INJEÇÃO DE TERMOPLÁSTICO, ACOPLADO À MOLDURA DO ENCOSTO POSICIONADO ATRÁS DA TELA E PERMITIR UM AJUSTE NA ALTURA DO APOIO LOMBAR EM NOVE POSIÇÕES DISTINTAS QUE PERCORREM UM CURSO DE 40 MM. DEVE POSSUIR UM SISTEMA SEMELHANTE À CATRACA PARA A REGULAGEM DA POSIÇÃO, BASTANDO SER MOVIDO PARA CIMA OU PARA BAIXO ATÉ A POSIÇÃO DESEJADA. O APOIO DE CABEÇA DEVE SER FABRICADO EM UMA BLENDA DE POLIAMIDA 6.0 E POLIAMIDA 6.6 COM FIBRA DE VIDRO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO DE TERMOPLÁSTICOS. DEVE POSSUIR UMA MOLDURA ONDE DEVE SER FIXADA UMA TELA 100% POLIÉSTER E UM TRILHO GUIA QUE PERMITIRÁ A REGULAGEM DE ALTURA DO APOIO. ESSE CONJUNTO DEVE ENTÃO ENCAIXADO À CARENAGEM POR MEIO DE ENCAIXES COM GRAMPOS METÁLICOS EM FORMA DE ESTRELA QUE SÃO FIXOS À MOLDURA COM PARAFUSOS E DESSA FORMA OS MESMOS NÃO FICAM APARENTES NA MONTAGEM. O APOIO DE CABEÇA DEVE POSSUIR REGULAGEM DE ALTURA E ANGULAÇÃO. PARA ISSO DEVE SER ADICIONADO À CABECEIRA DA CADEIRA UM ACOPLAMENTO COM UMA HASTE ARTICULADA QUE IRÁ PERMITIR O AJUSTE DE ANGULAÇÃO DO APOIO DE CABEÇA EM TRÊS POSIÇÕES DIFERENTES</p>			
---	--	--	--

<p>ABRANGENDO UMA FAIXA DE 45°, ESSA HASTE SE CONECTA COM O TRILHO JÁ CITADO, PROPORCIONANDO A REGULAGEM DE ALTURA DO APOIO ABRANGENDO UMA FAIXA DE 50 MM ATRAVÉS DO DESLOCAMENTO DA HASTE SOBRE O TRILHO. TECIDO DO TIPO VINIL NA COR PRETA. APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL:</p> <p>CERTIFICADO DE CONFORMIDADE COMPROVANDO A NORMA NBR 13962/2018 MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO – CADEIRAS – REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIOS, PELO MODELO DE CERTIFICAÇÃO 5. <u>LAUDO</u> EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 9176/2016 PARA DETERMINAÇÃO DA FORÇA NECESSÁRIA PARA SE PRODUIR UMA COMPRESSÃO PRÉ-FIXADA SOBRE UMA AMOSTRA DE ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO, APLICADA SOBRE UMA ÁREA DETERMINADA. <u>LAUDO</u> EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 14961/2016 DETERMINAÇÃO DO TEOR DE CINZAS EM ESPUMAS FLEXÍVEIS DE POLIURETANO. <u>LAUDO</u> EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 8619/15 DETERMINAÇÃO DA RESILIÊNCIA EM ESPUMAS FLEXÍVEIS DE POLIURETANO. <u>LAUDO</u> EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 8910/2016, DETERMINAÇÃO DA RESISTÊNCIA À COMPRESSÃO DE ESPUMAS FLEXÍ-VEIS DE POLIURETANO. <u>LAUDO</u> DE ACORDO COM A NBR 9209/86 ATESTANDO QUE OS PRODUTOS POSSUEM REVESTIMENTO EM FOSFATO COM MASSA IGUAL OU SUPERIOR A 1,2G/M². <u>LAUDO</u> EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 10443/08 E RESULTADO DE ESPESSURA MÍNIMA DE 70 MICRAS. <u>LAUDO</u> OU DECLARAÇÃO, COMPROVANDO QUE O MOBILIÁRIO OFERTADO, COM IMAGEM E MEDIDAS ESTÁ DENTRO DA NORMA REGULAMENTADORA NR 17 - ERGONOMIA, ACOMPANHADO POR CÓPIA DE DOCUMENTO DE IDENTIDADE PROFISSIONAL (CREA OU CRM) OU ART PAGA COM A DEVIDA COMPROVAÇÃO DE AUTENTICIDADE, QUE COMPROVE HABILITAÇÃO E ESPECIALIZAÇÃO EM MEDICINA DO TRABALHO, ERGONOMIA OU ENGENHARIA SEGURANÇA DO TRABALHO, PARA EMISSÃO DO RESPECTIVO LAUDO. <u>CATÁLOGO TÉCNICO</u> DO PRODUTO, NOS QUAIS NECESSARIAMENTE CONSTARÃO IMAGENS E DESENHOS COM COTAS, COMPROVANDO QUE O ITEM OFERTADO FAZ PARTE DE SUA LINHA DE FABRICAÇÃO. ESTA CONDIÇÃO SERÁ DE EXTREMA RELEVÂNCIA PARA A AVALIAÇÃO DO MESMO, ASSIM COMO OS SEGUINTE FATORES: CONFORMIDADE COM AS ESPECIFICAÇÕES, CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS E CERTIFICADOS DE CONFORMIDADE APRESENTADOS, QUALIDADE, DURABILIDADE, ACABAMENTO, ESTÉTICA, ERGONOMIA E FUNCIONALIDADE. A NÃO APRESENTAÇÃO ACARRETERÁ DESCLASSIFICAÇÃO DO LICITANTE. <u>CERTIFICADO</u> DE CONFORMIDADE EMITIDO POR UMA OCP ACREDITADA PELO INMETRO, COMPROVANDO QUE O FABRICANTE TEM SEU PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA DE SUPERFÍCIES</p>			
---	--	--	--

	METÁLICAS CERTIFICADO PELO MODELO 5, GARANTINDO O ATENDIMENTO E CONFORMIDADE ÀS NORMAS ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.			
2	<p>CADEIRA GIRATÓRIA PRESIDENTE TELA</p> <p>OS RODÍZIOS DEVEM SER CONSTITUÍDO DE DUAS (02) ROLDANAS CIRCULARES NA DIMENSÃO DE 50,00 MM E FABRICADAS EM MATERIAL TERMOPLÁSTICO DENOMINADO DE POLIAMIDA (PA 6,6) E PU EM SUA EXTREMIDADE, DEDICADAS PARA SEREM UTILIZADAS EM PISOS RÍGIDOS. UM (01) CORPO DO RODÍZIO CONFIGURADO DE FORMA SEMICIRCULAR DEVE SER FABRICADO EM MATERIAL TERMOPLÁSTICO DENOMINADO POLIAMIDA. AS ROLDANAS DEVEM SER FIXADAS NESTE CORPO ATRAVÉS DE UM EIXO HORIZONTAL DE AÇO CARBONO ABNT 1005 /10 NA DIMENSÃO DE 6,00 MM QUE DEVE SER SUBMETIDO AO PROCESSO DE LUBRIFICAÇÃO ATRAVÉS DE GRAXA ESPECÍFICA PARA REDUÇÃO DE ATRITO NA OPERAÇÃO DE ROLAMENTO SOB O PISO. O CORPO DO RODÍZIO DEVE SER CONSTITUÍDO POR UM (01) EIXO VERTICAL (PERPENDICULAR AO PISO) DE AÇO CARBONO ABNT 1008/10 NA DIMENSÃO 11,00 MM E PROTEGIDO CONTRA A CORROSÃO PELO PROCESSO DE ELETRODEPOSIÇÃO DE ZINCO ONDE SE ENCONTRA MONTADO ATRAVÉS DE UM ANEL ELÁSTICO SOB PRESSÃO NO CORPO DO RODÍZIO, QUE DEVE RECEBER LUBRIFICAÇÃO PARA REDUZIR O ATRITO NO DESLOCAMENTO ROTATIVO. CONJUNTO DA BASE DEVE SER DEFINIDO POR UMA (01) CONFIGURAÇÃO EM FORMA DE PENTÁGONO, COM CINCO (05) PÁS DE APOIO PARA FIXAÇÃO DOS RODÍZIOS E UMA FURAÇÃO CENTRAL CONIFICADA PARA ACOPLAMENTO DA COLUNA COMPLETA DO CARTUCHO A GÁS. O CONJUNTO DEVE SER FABRICADO EM MATERIAL DE LIGA DE ALUMÍNIO (SAE 305), PELO PROCESSO DE INJEÇÃO SOB PRESSÃO E SUBMETIDO A UM PROCESSO DE PRÉ-AFINAMENTO SUPERFICIAL PELO PROCESSO DE LIXADEIRA COM LIXA GRANA 80 POSSUINDO NA EXTREMIDADE DE CADA PÁ INTEGRADA EM PEÇA ÚNICA O ALOJAMENTO PARA O ENCAIXE DOS RODÍZIOS COM ROLAMENTOS DE Ø50MM OU Ø60MM; A COLUNA DE GÁS DEVE SER CONSTITUÍDO DE UM CORPO CILÍNDRICO DENOMINADO CÂMARA, FABRICADO COM TUBO DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA DE PRECISÃO DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020 NA MEDIDA EXTERNA DE 50,00 MM E CONFORMADO EM UMA DE SUAS EXTREMIDADES PELO PROCESSO DE CONIFICAÇÃO PARA PERFEITA FIXAÇÃO Á BASE. O CONJUNTO CÂMARA DEVE RECEBER PROTEÇÃO CONTRA CORROSÃO ATRAVÉS DE UM REVESTIMENTO DE PINTURA ELETROSTÁTICA EPÓXI PRETO E NO CARTUCHO A GÁS UMA CAMADA DE ELETRODEPOSIÇÃO DE CROMO (CROMEACÃO). CONJUNTO MECÂNICO UTILIZADO NA CONEXÃO DA ESTRUTURA DO ASSENTO E QUE DEVE POSSUIR FUNCIONALIDADES E RECURSOS DE REGULAGENS; PARA MANTER O CONFORTO DO USUÁRIO DENTRO DOS MAIS</p>	150108	UNIDADE	18

<p>ALTOS PADRÕES DE ERGONOMIA. O MECÂNICO DEVE POSSUIR DUAS ALAVANCAS PARA REGULAGEM DE ALTURA DO ASSENTO E DA INCLINAÇÃO DO ENCOSTO. A ALAVANCA DE REGULAGEM DE ALTURA DO ASSENTO DEVE SER INJETADA EM POLIAMIDA PA REFORÇADA COM FIBRA DE VIDRO E POSSUIR ALMA METÁLICA COMO REFORÇO ESTRUTURAL EM DUAS CHAPAS DE AÇO NA ESPESSURA DE 2,65 MM REVESTIDAS COM PROCESSO DE ELETRODEPOSIÇÃO A ZINCO, GARANTINDO RESISTÊNCIA MECÂNICA E CONTRA CORROSÃO. O SISTEMA DE TRAVAMENTO DE RECLINAÇÃO DO ENCOSTO DEVE ACONTECER POR MEIO DA PRESSÃO EXERCIDA POR UMA MOLA HELICOIDAL EM UM CONJUNTO DE LÂMINAS QUE TRAVAM UMAS ÀS OUTRAS POR ATRITO E PELO PRINCÍPIO DE FRICÇÃO. A ALAVANCA DE CONTROLE DE RECLINAÇÃO DO ENCOSTO TAMBÉM DEVE SER INJETADA EM POLIAMIDA PA REFORÇADA COM FIBRA DE VIDRO. AO ACIONAR A ALAVANCA PARA CIMA ELA DEVE LIBERAR O MOVIMENTO DO ENCOSTO QUE TAMBÉM SE DÁ PELO USO DE DUAS MOLAS HELICOIDAIS BASTANDO AO USUÁRIO POSICIONAR O ENCOSTO NA POSIÇÃO DESEJADA E LIBERAR A ALAVANCA PARA QUE A MESMA TRAVE NA POSIÇÃO DESEJADA. A FAIXA DE VARIAÇÃO DE RECLINAGEM DEVE SER DE 73° A 104°. O MECANISMO TAMBÉM DEVE PROPORCIONAR A REGULAGEM DE ALTURA DO ENCOSTO POR MEIO DE CATRACA AUTOMÁTICA COM CURSO DE 70 MM, QUE SE LIBERA AO CHEGAR À ALTURA MÁXIMA E DESCE PERMITINDO QUE O USUÁRIO AJUSTE A ALTURA PARA SEU MELHOR CONFORTO. O MECANISMO DEVE SER FABRICADO COM CHAPAS DE AÇO ABNT 1010/20 NA ESPESSURA DE 2,65 MM DEVE SER FIXADO AO ASSENTO POR (04) QUATRO PARAFUSOS SEXTAVADOS ¼" X 1 1/2" COM CABEÇAS FLANGEADAS. O MECANISMO DEVE POSSUIR UM SUPORTE PARA FIXAÇÃO DO ENCOSTO EM FORMADO DE "L", NO QUAL DEVE SER FABRICADO COM TUBO INDUSTRIAL NA CONFIGURAÇÃO OBLONGULAR E NA DIMENSÃO DE 25X50MM COM ESPESSURA DE 1,50 MM. DOIS PARAFUSOS PHILIPS ¼" X 1" CABEÇA LENTILHA JUNTAMENTE COM ANÉIS ELÁSTICOS FAZEM A PERFEITA UNIÃO ENTRE O ENCOSTO E O MECANISMO. O MECANISMO DEVE POSSUIR UMA BLINDAGEM DE TERMOPLÁSTICO PP - POLIPROPILENO, NO ACABAMENTO SUPERFICIAL TEXTURIZADO, PARA IMPEDIR O ACESSO DO USUÁRIO NOS SISTEMAS DE FUNCIONALIDADE DA CADEIRA E PARTICIPANDO DE UM COMPONENTE DE DESIGN, SEGURANÇA E PROTEÇÃO CONTRA AGENTES EXTERNOS. O CONJUNTO MECANISMO DEVE RECEBER UMA PROTEÇÃO CONTRA CORROSÃO, CARACTERIZADA PELO PROCESSO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA POR FOSFATIZAÇÃO A BASE DE ZINCO E REVESTIDA POR PINTURA ELETROSTÁTICA EPÓXI PÓ. CONJUNTO ESTRUTURAL DE APOIO PARA ATIVIDADE DE SENTAR E COM A FINALIDADE DE ACOMODAR O USUÁRIO DE MANEIRA CONFORTÁVEL E ERGONÔMICA. CONJUNTO DE ASSENTO DEVE SER CONSTITUÍDO DE ESTRUTURA EM MADEIRA LAMINADA COM 12 MM DE ESPESSURA COM PORCAS GARRA ¼", FABRICADAS EM AÇO</p>			
---	--	--	--

<p>CARBONO E REVESTIDAS PELO PROCESSO DE ELETRODEPOSIÇÃO À ZINCO, FIXADAS NOS PONTOS DE MONTAGEM DA ESTRUTURA. NA ESTRUTURA DO ASSENTO DEVE SER FIXADA UMA (01) ALMOFADA DE ESPUMA FLEXÍVEL À BASE DE POLIURETANO (PU), ERGONÔMICA E FABRICADA ATRAVÉS DE SISTEMAS QUÍMICOS À BASE DE POLIOL / ISOCIANATO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO SOB PRESSÃO. ESTA ALMOFADA DEVE POSSUIR DENSIDADE CONTROLADA DE 45 A 50 KG/M³ PODENDO OCORRER VARIAÇÕES NA ORDEM DE +/- 2 KG/ M³. O CONJUNTO DEVE SER REVESTIDO COM DIVERSOS MATERIAIS (TECIDO / LAMINADO VINÍLICO) PELO PROCESSO DE TAPEÇAMENTO CONVENCIONAL. SUAS DIMENSÕES DEVEM GIRAM EM TORNO DE 500 MM (LARGURA) X 450 MM (PROFUNDIDADE) APRESENTANDO EM SUAS EXTREMIDADES CANTOS ARREDONDADOS. O ASSENTO DEVE POSSUIR AINDA UMA CARENAGEM PLÁSTICA FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO DE TERMOPLÁSTICOS EM POLIPROPILENO. A REGULAGEM DE ALTURA DO ASSENTO DEVE PERMITIR ATENDER AS MEDIDAS MÍNIMAS DE 420 MM ATÉ A ALTURA MÁXIMA DE 530 MM PODENDO APRESENTAR PEQUENAS VARIAÇÕES. CONJUNTO MECÂNICO DE APOIO PARA OS BRAÇOS, UTILIZADO PARA POSICIONAMENTO DOS BRAÇOS EM POSIÇÕES ERGONOMICAMENTE CONFORTÁVEIS, ATRAVÉS DO SISTEMA DE REGULAGEM VERTICAL CONTENDO POSIÇÕES AJUSTÁVEIS. APOIO DE BRAÇO DEVE TER TRÊS TIPOS DE REGULAGEM À SABER, ALTURA, AVANÇO HORIZONTAL E GIRO SOBRE SEU PRÓPRIO EIXO. A REGULAGEM DE ALTURA SE DÁ PELO PRESSIONAMENTO DE UM BOTÃO NA LATERAL EXTERNA DO APOIO, JÁ O AVANÇO HORIZONTAL E O GIRO SE DÃO DE MANEIRA AUTOMÁTICA, BASTANDO QUE O USUÁRIO EXERÇA FORÇA SOBRE O APOIO E O POSICIONE NA POSIÇÃO DESEJADA. DEVE POSSUIR 70 MM DE CURSO DE REGULAGEM DE ALTURA, A REGULAGEM HORIZONTAL PERMITE 22 MM DE AVANÇO E RECUO DO APOIA BRAÇOS, JÁ A REGULAGEM DE GIRO DEVE PERMITIR 24° DE ROTAÇÃO PARA CADA SENTIDO. A ALMA DO APOIO DE BRAÇOS 3D DEVE SER FABRICADA EM CHAPA DE AÇO A36 COM 6,35MM DE ESPESSURA, JÁ OS COMPONENTES E MECANISMOS ESTRUTURAIS SÃO FABRICADOS EM POLIAMIDA ADITIVADA COM 30% DE FIBRA DE VIDRO COM PEÇAS DE ACABAMENTO EM COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO. COMPONENTE UTILIZADO COMO SUSTENTAÇÃO DA REGIÃO DO APOIO LOMBAR E QUE DEVE POSSUIR A FUNCIONALIDADE DE ACOMODAR CONFORTAVELMENTE AS COSTAS NUM DESENHO COM CONCORDÂNCIAS DE RAIOS E CURVAS ERGONÔMICAS, E QUE DEVE MODELAR DE FORMA AGRADÁVEL E ANATÔMICA AOS DIVERSOS BIÓTIPOS DE USUÁRIOS. A CADEIRA DEVE SER OFERECIDA AINDA COM A OPÇÃO DE REGULAGEM DE ALTURA DO ENCOSTO PERMITINDO O AJUSTE DO APOIO LOMBAR A UMA GAMA DE BIÓTIPOS AINDA MAIOR ALÉM DE APOIO DE CABEÇA. O ENCOSTO DEVE SER CONSTITUÍDO POR UMA ESTRUTURA FABRICADA EM POLIPROPILENO REFORÇADO COM FIBRA DE VIDRO E UMA MOLDURA FABRICADA EM ABS</p>			
--	--	--	--

<p>PELO PROCESSO DE INJEÇÃO DE TERMOPLÁSTICOS. JÁ A SUPERFÍCIE DE CONTATO COM O USUÁRIO DEVE SER FORMADA POR UMA TELA 100% POLIÉSTER TENCIONADA QUE DEVE SER FIXADA À MOLDURA QUE POR SUA VEZ DEVE SER PARAFUSADA NA ESTRUTURA COM OITO PARAFUSOS DE ROSCA PARA PLÁSTICO COM Ø5X16MM. A ESTRUTURA DEVE RECEBER QUATRO BUCHAS AMERICANAS EM SEUS PONTOS DE UNIÃO COM A LÂMINA. ESSE CONJUNTO DEVE SER FIXADO A UMA LÂMINA METÁLICA QUE FARÁ A LIGAÇÃO DO ENCOSTO COM O ASSENTO OU COM O PRÓPRIO MECANISMO, DEPENDENDO DA OPÇÃO DESEJADA. A LÂMINA COM CATRACA, PARA A REGULAGEM DE ALTURA, DEVE SER FABRICADA EM CHAPA DE AÇO 1008/1020 COM 6,35MM DE ESPESSURA COM VINCO CENTRAL PARA MAIOR RESISTÊNCIA COM MECANISMO CATRACA FABRICADO EM PEÇAS INJETADAS EM POLIAMIDA REFORÇADA COM FIBRA DE VIDRO, ESSE MECANISMO DEVE SER AUTOMÁTICO, BASTANDO PUXAR O ENCOSTO PARA CIMA E POSICIONAR NA ALTURA DESEJADA. PARA BAIXA-LO BASTA PUXAR ATÉ A ALTURA MÁXIMA QUE O MECANISMO SE DESARMA E LIBERA O ENCOSTO ATÉ A POSIÇÃO MAIS BAIXA. O ENCOSTO DA CADEIRA DEVE POSSUIR APOIO LOMBAR REGULÁVEL. O APOIO LOMBAR DEVE SER UM CONJUNTO FABRICADO EM UMA BLENDA DE POLIPROPILENO (PP) E EVA (50/50) PELO PROCESSO DE INJEÇÃO DE TERMOPLÁSTICO, ACOPLADO À MOLDURA DO ENCOSTO POSICIONADO ATRÁS DA TELA E PERMITIR UM AJUSTE NA ALTURA DO APOIO LOMBAR EM NOVE POSIÇÕES DISTINTAS QUE PERCORREM UM CURSO DE 40 MM. DEVE POSSUIR UM SISTEMA SEMELHANTE À CATRACA PARA A REGULAGEM DA POSIÇÃO, BASTANDO SER MOVIDO PARA CIMA OU PARA BAIXO ATÉ A POSIÇÃO DESEJADA. TECIDO DO TIPO VINIL NA COR PRETA.</p> <p>APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL: CERTIFICADO DE CONFORMIDADE COMPROVANDO A NORMA NBR 13962/2018 MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO – CADEIRAS – REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIOS, PELO MODELO DE CERTIFICAÇÃO 5.</p> <p><u>LAUDO</u> EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 9176/2016 PARA DETERMINAÇÃO DA FORÇA NECESSÁRIA PARA SE PRODUZIR UMA COMPRESSÃO PRÉ-FIXADA SOBRE UMA AMOSTRA DE ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO, APLICADA SOBRE UMA ÁREA DETERMINADA.</p> <p><u>LAUDO</u> EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 14961/2016 DETERMINAÇÃO DO TEOR DE CINZAS EM ESPUMAS FLEXÍVEIS DE POLIURETANO.</p> <p><u>LAUDO</u> EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 8619/15 DETERMINAÇÃO DA RESILIÊNCIA EM ESPUMAS FLEXÍVEIS DE POLIURETANO.</p> <p><u>LAUDO</u> EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 8910/2016, DETERMINAÇÃO DA RESISTÊNCIA À COMPRESSÃO DE</p>			
---	--	--	--

	<p>ESPUMAS FLEXÍ-VEIS DE POLIURETANO.</p> <p><u>LAUDO</u> DE ACORDO COM A NBR 9209/86 ATESTANDO QUE OS PRODUTOS POSSUEM REVESTIMENTO EM FOSFATO COM MASSA IGUAL OU SUPERIOR A 1,2G/M².</p> <p><u>LAUDO</u> EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 10443/08 E RESULTADO DE ESPESSURA MÍNIMA DE 70 MICRAS.</p> <p><u>LAUDO</u> OU DECLARAÇÃO, COMPROVANDO QUE O MOBILIÁRIO OFERTADO, COM IMAGEM E MEDIDAS ESTÁ DENTRO DA NORMA REGULAMENTADORA NR 17 - ERGONOMIA, ACOMPANHADO POR CÓPIA DE DOCUMENTO DE IDENTIDADE PROFISSIONAL (CREA OU CRM) OU ART PAGA COM A DEVIDA COMPROVAÇÃO DE AUTENTICIDADE, QUE COMPROVE HABILITAÇÃO E ESPECIALIZAÇÃO EM MEDICINA DO TRABALHO, ERGONOMIA OU ENGENHARIA SEGURANÇA DO TRABALHO, PARA EMISSÃO DO RESPECTIVO LAUDO.</p> <p><u>CATÁLOGO TÉCNICO DO PRODUTO</u>, NOS QUAIS NECESSARIAMENTE CONSTARÃO IMAGENS E DESENHOS COM COTAS, COMPROVANDO QUE O ITEM OFERTADO FAZ PARTE DE SUA LINHA DE FABRICAÇÃO. ESTA CONDIÇÃO SERÁ DE EXTREMA RELEVÂNCIA PARA A AVALIAÇÃO DO MESMO, ASSIM COMO OS SEGUINTE FATORES: CONFORMIDADE COM AS ESPECIFICAÇÕES, CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS E CERTIFICADOS DE CONFORMIDADE APRESENTADOS, QUALIDADE, DURABILIDADE, ACABAMENTO, ESTÉTICA, ERGONOMIA E FUNCIONALIDADE. A NÃO APRESENTAÇÃO ACARRETERÁ DESCLASSIFICAÇÃO DO LICITANTE.</p> <p><u>CERTIFICADO</u> DE CONFORMIDADE EMITIDO POR UMA OCP ACREDITADA PELO INMETRO, COMPROVANDO QUE O FABRICANTE TEM SEU PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA DE SUPERFÍCIES METÁLICAS CERTIFICADO PELO MODELO 5, GARANTINDO O ATENDIMENTO E CONFORMIDADE ÀS NORMAS ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.</p>			
3	<p>CADEIRA DE APROXIMAÇÃO TELA</p> <p>CONJUNTO DA BASE DEVE SER DESENVOLVIDO PARA MANTER A INTEGRIDADE DO PRODUTO SUPTANDO TODOS OS NÍVEIS DE RESISTÊNCIA E DURABILIDADE PRESCRITOS COMO REQUISITOS DE ENGENHARIA PELAS NORMAS TÉCNICAS. SUA CONFIGURAÇÃO DEVE SER DEFINIDA POR UMA ESTRUTURA FIXA FABRICADA EM TUBO INDUSTRIAL DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020 LAMINADO FRIO COM DIÂMETRO DE 25,4MM COM PAREDE DE 2,25 MM NA BASE E 1,9 MM NO SUPORTE DO ASSENTO. BASE E SUPORTE DEVEM SER FABRICADOS PELO PROCESSO MECÂNICO DE CURVAMENTO DE TUBOS E DEVERAM SER UNIDOS ENTRE SI PELO PROCESSO DE SOLDAGEM MIG. A ESTRUTURA DEVE CONTER QUATRO (04) DESLIZADORES FIXOS, DESENVOLVIDO PARA MANTER A BASE APOIADA SOBRE O PISO E PRINCIPALMENTE EVITAR O CONTATO DIRETO DO METAL COM A SUPERFÍCIE DE APOIO. OS DESLIZADORES DEVEM SER FABRICADOS EM MATERIAL TERMOPLÁSTICO</p>	150108	UNIDADE	02

<p>DENOMINADO POLIPROPILENO, PELO PROCESSO DE INJEÇÃO. A ESTRUTURA DEVE SER FIXA AO ASSENTO POR PARAFUSOS SEXTAVADOS FLANGEADOS ¼"X1.1/2". O CONJUNTO DEVE RECEBER UMA PROTEÇÃO CONTRA CORROSÃO, CARACTERIZADA PELO PROCESSO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA POR FOSFATIZAÇÃO À BASE DE ZINCO E REVESTIDA POR CROMAGEM. CONJUNTO DE ASSENTO DE SER ESTRUTURAL DE APOIO PARA ATIVIDADE DE SENTAR E COM A FINALIDADE DE ACOMODAR O USUÁRIO DE MANEIRA CONFORTÁVEL ERGONÔMICA. CONJUNTO DO ASSENTO DEVE SER CONSTITUÍDO DE ESTRUTURA EM MADEIRA LAMINADA COM 12 MM DE ESPESSURA COM PORCAS GARRA ¼", FABRICADAS EM AÇO CARBONO E REVESTIDAS PELO PROCESSO DE ELETRODEPOSIÇÃO À ZINCO, FIXADAS NOS PONTOS DE MONTAGEM DA ESTRUTURA. NA ESTRUTURA DO ASSENTO DEVE SER FIXADA UMA (01) ALMOFADA DE ESPUMA FLEXÍVEL Á BASE DE POLIURETANO (PU), ERGONÔMICA E FABRICADA ATRAVÉS DE SISTEMAS QUÍMICOS À BASE DE POLIOL / ISOCIANATO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO SOB PRESSÃO. ESTA ALMOFADA DEVE POSSUIR DENSIDADE CONTROLADA DE 45 A 50 KG/M³ PODENDO OCORRER VARIAÇÕES NA ORDEM DE +/- 2 KG/ M³. O CONJUNTO DEVE SER REVESTIDO COM DIVERSOS MATERIAIS (TECIDO / LAMINADO VINÍLICO) PELO PROCESSO DE TAPEÇAMENTO CONVENCIONAL. SUAS DIMENSÕES DEVEM GIRAR EM TORNO DE 510 MM (LARGURA) X 461 MM (PROFUNDIDADE) APRESENTANDO EM SUAS EXTREMIDADES CANTOS ARREDONDADOS. O ASSENTO DEVE POSSUIR AINDA UMA CARENAGEM PLÁSTICA FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO DE TERMOPLÁSTICOS EM POLIPROPILENO. A ALTURA DO ASSENTO AO PISO DEVE SER DE 460 MM. APOIO PARA OS BRAÇOS, UTILIZADO PARA POSICIONAMENTO DOS BRAÇOS EM POSIÇÕES ERGONOMICAMENTE CONFORTÁVEIS. DEVE SER FABRICADO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO DE TERMOPLÁSTICOS EM POLIPROPILENO. FIXADO À ESTRUTURA POR DUAS (02) TORRES QUE ENCAIXAM NA ESTRUTURA E RECEBEM DOIS (02) PARAFUSOS FLANGEADOS COM ROSCA ESPECIAL PARA PLÁSTICO NAS DIMENSÕES Ø4 X 25 MM. COMPONENTE UTILIZADO NO ENCOSTO COMO SUSTENTAÇÃO DA REGIÃO DO APOIO LOMBAR E QUE DEVE POSSUIR A FUNCIONALIDADE DE ACOMODAR CONFORTAVELMENTE AS COSTAS NUM DESENHO COM CONCORDÂNCIAS DE RAIOS E CURVAS ERGONÔMICAS, E QUE MODELAM DE FORMA AGRADÁVEL E ANATÔMICA AOS DIVERSOS BIÓTIPOS DE USUÁRIOS. O ENCOSTO DEVE POSSUIR ESTRUTURA FABRICADA EM POLIPROPILENO REFORÇADO COM FIBRA DE VIDRO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO DE TERMOPLÁSTICOS, E A SUPERFÍCIE DE CONTATO COM O USUÁRIO DEVE SER FORMADA POR UMA TELA DE 100% POLIÉSTER TENCIONADA QUE DEVE SER FIXADA A UMA MOLDURA FABRICADA EM ABS INJETADO E PARAFUSADA NA ESTRUTURA POR 8 PARAFUSOS DO TIPO PLÁSTICO COM Ø 5X16MM. ESSE CONJUNTO DEVE MEDIR APROXIMADAMENTE</p>			
---	--	--	--

<p>460 MM DE LARGURA POR 400 MM DE ALTURA E UNE-SE AO ASSENTO POR LÂMINA DE AÇO 1008/1020 DE 6,35MM DE ESPESSURA POR MEIO DE 6 PARAFUSOS DO TIPO PLÁSTICO DE Ø5X20MM. A LÂMINA DEVE SER MONTADA NO ASSENTO POR 3 PARAFUSOS ¼"X1". TECIDO DO TIPO VINIL NA COR PRETA.</p> <p>APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL:</p> <p>CERTIFICADO DE CONFORMIDADE COMPROVANDO A NORMA NBR 13962:2018 MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO – CADEIRAS – REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIOS, PELO MODELO DE CERTIFICAÇÃO 5.</p> <p><u>LAUDO</u> EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 9176/2016 PARA DETERMINAÇÃO DA FORÇA NECESSÁRIA PARA SE PRODUZIR UMA COMPRESSÃO PRÉ-FIXADA SOBRE UMA AMOSTRA DE ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO, APLICADA SOBRE UMA ÁREA DETERMINADA.</p> <p><u>LAUDO</u> EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 14961/2016 DETERMINAÇÃO DO TEOR DE CINZAS EM ESPUMAS FLEXÍVEIS DE POLIURETANO.</p> <p><u>LAUDO</u> EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 8619/15 DETERMINAÇÃO DA RESILIÊNCIA EM ESPUMAS FLEXÍVEIS DE POLIURETANO.</p> <p><u>LAUDO</u> EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 8910/2016, DETERMINAÇÃO DA RESISTÊNCIA À COMPRESSÃO DE ESPUMAS FLEXÍ-VEIS DE POLIURETANO.</p> <p><u>LAUDO</u> DE ACORDO COM A NBR 9209/86 ATESTANDO QUE OS PRODUTOS POSSUEM REVESTIMENTO EM FOSFATO COM MASSA IGUAL OU SUPERIOR A 1,2G/M².</p> <p><u>LAUDO</u> EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 10443/08 E RESULTADO DE ESPESSURA MÍNIMA DE 70 MICRAS.</p> <p><u>LAUDO</u> OU DECLARAÇÃO, COMPROVANDO QUE O MOBILIÁRIO OFERTADO, COM IMAGEM E MEDIDAS ESTÁ DENTRO DA NORMA REGULAMENTADORA NR 17 - ERGONOMIA, ACOMPANHADO POR CÓPIA DE DOCUMENTO DE IDENTIDADE PROFISSIONAL (CREA OU CRM) OU ART PAGA COM A DEVIDA COMPROVAÇÃO DE AUTENTICIDADE, QUE COMPROVE HABILITAÇÃO E ESPECIALIZAÇÃO EM MEDICINA DO TRABALHO, ERGONOMIA OU ENGENHARIA SEGURANÇA DO TRABALHO, PARA EMISSÃO DO RESPECTIVO LAUDO.</p> <p><u>CATÁLOGO</u> TÉCNICO DO PRODUTO, NOS QUAIS NECESSARIAMENTE CONSTARÃO IMAGENS E DESENHOS COM COTAS, COMPROVANDO QUE O ITEM OFERTADO FAZ PARTE DE SUA LINHA DE FABRICAÇÃO. ESTA CONDIÇÃO SERÁ DE EXTREMA RELEVÂNCIA PARA A AVALIAÇÃO DO MESMO, ASSIM COMO OS SEGUINTE FATORES: CONFORMIDADE COM AS ESPECIFICAÇÕES, CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS E CERTIFICADOS DE CONFORMIDADE APRESENTADOS, QUALIDADE, DURABILIDADE, ACABAMENTO, ESTÉTICA, ERGONOMIA E FUNCIONALIDADE. A NÃO APRESENTAÇÃO ACARRETERÁ DESCLASSIFICAÇÃO DO LICITANTE.</p>			
---	--	--	--

	CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO POR UMA OCP ACREDITADA PELO INMETRO, COMPROVANDO QUE O FABRICANTE TEM SEU PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA DE SUPERFÍCIES METÁLICAS CERTIFICADO PELO MODELO 5, GARANTINDO O ATENDIMENTO E CONFORMIDADE ÀS NORMAS ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.			
4	<p>CADEIRA GIRATÓRIA EXECUTIVA TELA BASE PRETA</p> <p>OS RODÍZIOS DEVEM SER CONSTITUÍDOS DE DUAS (02) ROLDANAS CIRCULARES NA DIMENSÃO DE 50,00 MM E FABRICADAS EM MATERIAL TERMOPLÁSTICO DENOMINADO DE POLIAMIDA (PA 6,6) E PU EM SUA EXTREMIDADE, DEDICADAS PARA SEREM UTILIZADAS EM PISOS RÍGIDOS. UM (01) CORPO DO RODÍZIO CONFIGURADO DE FORMA SEMICIRCULAR E FABRICADO EM MATERIAL TERMOPLÁSTICO DENOMINADO POLIAMIDA (PA 6,6). AS ROLDANAS DEVEM SER FIXADAS NESTE CORPO ATRAVÉS DE UM EIXO HORIZONTAL DE AÇO CARBONO ABNT 1005 /10 NA DIMENSÃO DE 6,00 MM QUE DEVE SER SUBMETIDO AO PROCESSO DE LUBRIFICAÇÃO ATRAVÉS DE GRAXA ESPECÍFICA PARA REDUÇÃO DE ATRITO NA OPERAÇÃO DE ROLAMENTO SOB O PISO. O CORPO DO RODÍZIO DEVE SER CONSTITUÍDO POR UM (01) EIXO VERTICAL (PERPENDICULAR AO PISO) DE AÇO CARBONO ABNT 1008/10 NA DIMENSÃO 11,00 MM E PROTEGIDO CONTRA A CORROSÃO PELO PROCESSO DE ELETRODEPOSIÇÃO DE ZINCO ONDE SE DEVE SE ENCONTRAR MONTADO ATRAVÉS DE UM ANEL ELÁSTICO SOB PRESSÃO NO CORPO DO RODÍZIO, QUE DEVE RECEBER LUBRIFICAÇÃO PARA REDUZIR O ATRITO NO DESLOCAMENTO ROTATIVO. CONJUNTO DA BASE DEVE SER DEFINIDA POR UMA CONFIGURAÇÃO EM FORMA PENTAGONAL OBTENDO DIÂMETRO NA ORDEM DE 690 MM E CONSTITUÍDA COM CINCO (5) PÁS DE APOIO EM FORMATO PIRAMIDAL COM ACABAMENTO TEXTURIZADO, FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO DE TERMOPLÁSTICO EM POLIAMIDA ADITIVADA COM 30% DE FIBRA DE VIDRO, DEVE POSSUIR NA EXTREMIDADE DE CADA PÁ INTEGRADA EM PEÇA ÚNICA O ALOJAMENTO PARA O ENCAIXE DOS RODÍZIOS. A COLUNA DE GÁS DEVE SER CONSTITUÍDA DE UM CORPO CILÍNDRICO DENOMINADO CÂMARA, FABRICADO COM TUBO DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA DE PRECISÃO DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020 NA MEDIDA EXTERNA DE 50,00 MM E CONFORMADO EM UMA DE SUAS EXTREMIDADES PELO PROCESSO DE CONIFICAÇÃO PARA PERFEITA FIXAÇÃO Á BASE. O CONJUNTO CÂMARA DEVE RECEBER PROTEÇÃO CONTRA CORROSÃO ATRAVÉS DE UM REVESTIMENTO DE PINTURA ELETROSTÁTICA EPÓXI PRETO E NO CARTUCHO A GÁS UMA CAMADA DE ELETRODEPOSIÇÃO DE CROMO (CROMEIÇÃO). O MECANISMO CHAMADO RELAXITA DEVE SER UM CONJUNTO MECÂNICO QUE DEVE POSSUIR UMA ALAVANCA PARA ACIONAMENTO DA COLUNA A GÁS PARA REGULAGEM DE ALTURA DO ASSENTO, ALÉM DE TRAVAMENTO E</p>	150108	UNIDADE	52

<p>LIBERAÇÃO DO RECLINAMENTO SIMULTÂNEO DO ASSENTO E ENCOSTO. A TENSÃO DESSE RECLINAMENTO DEVE SER AJUSTÁVEL POR MEIO DE UMA MANOPLA, LOCALIZADA NA PARTE DA FRENTE DO MECANISMO, QUE QUANDO GIRADA AUMENTA OU DIMINUI A PRESSÃO SOBRE A MOLA QUE REGULA O MOVIMENTO. A FAIXA DE VARIAÇÃO DO RECLINAMENTO DEVE SER DE 13,5°. O MECANISMO DEVE SER FABRICADO COM CHAPAS DE AÇO ABNT 1010/20 NA ESPESSURA DE 2,5 MM SENDO FIXADO AO ASSENTO POR (04) QUATRO PARAFUSOS SEXTAVADOS ¼" X 1.3/4" COM CABEÇA FLANGEADAS E 4 CALÇOS PLÁSTICOS. O CONJUNTO MECANISMO DEVE RECEBER UMA PROTEÇÃO CONTRA CORROSÃO, CARACTERIZADA PELO PROCESSO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA POR FOSFATIZAÇÃO Á BASE DE ZINCO E REVESTIDA POR PINTURA ELETROSTÁTICA EPÓXI PÓ. CONJUNTO DE ASSENTO DEVE SER CONSTITUÍDO DE ESTRUTURA EM MADEIRA LAMINADA COM 12 MM DE ESPESSURA COM PORCAS GARRA ¼", FABRICADAS EM AÇO CARBONO E REVESTIDAS PELO PROCESSO DE ELETRODEPOSIÇÃO Á ZINCO, FIXADAS NOS PONTOS DE MONTAGEM DA ESTRUTURA. NA ESTRUTURA DO ASSENTO DEVE SER FIXADA UMA (01) ALMOFADA DE ESPUMA FLEXÍVEL Á BASE DE POLIURETANO (PU), ERGONÔMICA E FABRICADA ATRAVÉS DE SISTEMAS QUÍMICOS À BASE DE POLIOL / ISOCIANATO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO SOB PRESSÃO. ESTA ALMOFADA DEVE POSSUIR DENSIDADE CONTROLADA DE 45 A 50 KG/M³ PODENDO OCORRER VARIAÇÕES NA ORDEM DE +/- 2 KG/ M³. O CONJUNTO DEVE SER REVESTIDO COM DIVERSOS MATERIAIS (TECIDO / LAMINADO VINÍLICO) PELO PROCESSO DE TAPEÇAMENTO CONVENCIONAL. SUAS DIMENSÕES DEVEM GIRAR EM TORNO DE 500 MM (LARGURA) X 450 MM (PROFUNDIDADE) APRESENTANDO EM SUAS EXTREMIDADES CANTOS ARREDONDADOS. O ASSENTO DEVE POSSUIR AINDA UMA CARENAGEM PLÁSTICA FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO DE TERMOPLÁSTICOS EM POLIPROPILENO. A REGULAGEM DE ALTURA DO ASSENTO DEVE PERMITIR ATENDER AS MEDIDAS MÍNIMAS DE 420 MM ATÉ A ALTURA MÁXIMA DE 530 MM PODENDO APRESENTAR PEQUENAS VARIAÇÕES DE ACORDO COM A OPÇÃO DE BASE ESCOLHIDA. O APOIO DE BRAÇO DEVE TER 3 TIPOS DE REGULAGEM À SABER, ALTURA, AVANÇO HORIZONTAL E GIRO SOBRE SEU PRÓPRIO EIXO. A REGULAGEM DE ALTURA SE DÁ PELO PRESSIONAMENTO DE UM BOTÃO NA LATERAL EXTERNA DO APOIO, JÁ O AVANÇO HORIZONTAL E O GIRO DEVE SER DAR DE MANEIRA AUTOMÁTICA, BASTANDO QUE O USUÁRIO EXERÇA FORÇA SOBRE O APOIO E O POSICIONE NA POSIÇÃO DESEJADA. DEVE POSSUIR 70 MM DE CURSO DE REGULAGEM DE ALTURA, A REGULAGEM HORIZONTAL PERMITE 22 MM DE AVANÇO E RECUO DO APOIA BRAÇOS, JÁ A REGULAGEM DE GIRO DEVE PERMITIR 24° DE ROTAÇÃO PARA CADA SENTIDO. A ALMA DO APOIO DE BRAÇOS 3D DEVE SER FABRICADA EM CHAPA DE AÇO A36 COM 6,35MM DE ESPESSURA, JÁ OS COMPONENTES E MECANISMOS ESTRUTURAIS DEVEM SER</p>			
--	--	--	--

<p>FABRICADOS EM POLIAMIDA ADITIVADA COM 30% DE FIBRA DE VIDRO COM PEÇAS DE ACABAMENTO EM COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO. O ENCOSTO DEVE SER CONSTITUÍDO POR UMA ESTRUTURA FABRICADA EM POLIPROPILENO REFORÇADO COM FIBRA DE VIDRO E UMA MOLDURA FABRICADA EM ABS PELO PROCESSO DE INJEÇÃO DE TERMOPLÁSTICOS. JÁ A SUPERFÍCIE DE CONTATO COM O USUÁRIO DEVE SER FORMADA POR UMA TELA 100% POLIÉSTER TENCIONADA QUE DEVE SER FIXADA À MOLDURA QUE POR SUA VEZ DEVE SER PARAFUSADA NA ESTRUTURA COM 8 PARAFUSOS DE ROSCA PARA PLÁSTICO COM Ø5X16MM. A ESTRUTURA DEVE RECEBER 4 BUCHAS AMERICANAS EM SEUS PONTOS DE UNIÃO COM A LÂMINA. ESSE CONJUNTO DEVE SER FIXADO À UMA LÂMINA METÁLICA QUE FARÁ A LIGAÇÃO DO ENCOSTO COM O ASSENTO OU COM O PRÓPRIO MECANISMO, DEPENDENDO DA OPÇÃO DESEJADA. O ENCOSTO DA CADEIRA DEVE POSSUIR APOIO LOMBAR REGULÁVEL. O APOIO LOMBAR DEVE SER UM CONJUNTO FABRICADO EM UMA BLENDA DE POLIPROPILENO (PP) E EVA (50/50) PELO PROCESSO DE INJEÇÃO DE TERMOPLÁSTICO, ACOPLADO À MOLDURA DO ENCOSTO POSICIONADO ATRÁS DA TELA E DEVERÁ PERMITIR UM AJUSTE NA ALTURA DO APOIO LOMBAR EM 9 POSIÇÕES DISTINTAS QUE PERCORREM UM CURSO DE 40 MM. DEVE POSSUIR UM SISTEMA SEMELHANTE À CATRACA PARA A REGULAGEM DA POSIÇÃO, BASTANDO SER MOVIDO PARA CIMA OU PARA BAIXO ATÉ A POSIÇÃO DESEJADA. TECIDO DO TIPO VINIL NA COR PRETA.</p> <p>APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL: CERTIFICADO DE CONFORMIDADE COMPROVANDO A NORMA NBR 13962/2018 MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO – CADEIRAS – REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIOS, PELO MODELO DE CERTIFICAÇÃO 5.</p> <p><u>LAUDO</u> EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 9176/2016 PARA DETERMINAÇÃO DA FORÇA NECESSÁRIA PARA SE PRODUZIR UMA COMPRESSÃO PRÉ-FIXADA SOBRE UMA AMOSTRA DE ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO, APLICADA SOBRE UMA ÁREA DETERMINADA.</p> <p><u>LAUDO</u> EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 14961/2016 DETERMINAÇÃO DO TEOR DE CINZAS EM ESPUMAS FLEXÍVEIS DE POLIURETANO.</p> <p><u>LAUDO</u> EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 8619/15 DETERMINAÇÃO DA RESILIÊNCIA EM ESPUMAS FLEXÍVEIS DE POLIURETANO.</p> <p><u>LAUDO</u> EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 8910/2016, DETERMINAÇÃO DA RESISTÊNCIA À COMPRESSÃO DE ESPUMAS FLEXÍ-VEIS DE POLIURETANO.</p> <p><u>LAUDO</u> DE ACORDO COM A NBR 9209/86 ATESTANDO QUE OS PRODUTOS POSSUEM REVESTIMENTO EM FOSFATO COM MASSA IGUAL OU SUPERIOR A 1,2G/M².</p>			
---	--	--	--

	<p><u>LAUDO</u> EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 10443/08 E RESULTADO DE ESPESSURA MÍNIMA DE 70 MICRAS.</p> <p><u>LAUDO</u> OU DECLARAÇÃO, COMPROVANDO QUE O MOBILIÁRIO OFERTADO, COM IMAGEM E MEDIDAS ESTÁ DENTRO DA NORMA REGULAMENTADORA NR 17 - ERGONOMIA, ACOMPANHADO POR CÓPIA DE DOCUMENTO DE IDENTIDADE PROFISSIONAL (CREA OU CRM) OU ART PAGA COM A DEVIDA COMPROVAÇÃO DE AUTENTICIDADE, QUE COMPROVE HABILITAÇÃO E ESPECIALIZAÇÃO EM MEDICINA DO TRABALHO, ERGONOMIA OU ENGENHARIA SEGURANÇA DO TRABALHO, PARA EMISSÃO DO RESPECTIVO LAUDO.</p> <p><u>CATÁLOGO</u> TÉCNICO DO PRODUTO, NOS QUAIS NECESSARIAMENTE CONSTARÃO IMAGENS E DESENHOS COM COTAS, COMPROVANDO QUE O ITEM OFERTADO FAZ PARTE DE SUA LINHA DE FABRICAÇÃO. ESTA CONDIÇÃO SERÁ DE EXTREMA RELEVÂNCIA PARA A AVALIAÇÃO DO MESMO, ASSIM COMO OS SEGUINTE FATORES: CONFORMIDADE COM AS ESPECIFICAÇÕES, CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS E CERTIFICADOS DE CONFORMIDADE APRESENTADOS, QUALIDADE, DURABILIDADE, ACABAMENTO, ESTÉTICA, ERGONOMIA E FUNCIONALIDADE. A NÃO APRESENTAÇÃO ACARRETERÁ DESCLASSIFICAÇÃO DO LICITANTE.</p> <p><u>CERTIFICADO</u> DE CONFORMIDADE EMITIDO POR UMA OCP ACREDITADA PELO INMETRO, COMPROVANDO QUE O FABRICANTE TEM SEU PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA DE SUPERFÍCIES METÁLICAS CERTIFICADO PELO MODELO 5, GARANTINDO O ATENDIMENTO E CONFORMIDADE ÀS NORMAS ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.</p>			
5	<p>CADEIRA GIRATÓRIA EXECUTIVA TELA BASE ALUMÍNIO</p> <p>OS RODÍZIOS DEVEM SER CONSTITUÍDOS DE DUAS (02) ROLDANAS CIRCULARES NA DIMENSÃO DE 50,00 MM E FABRICADAS EM MATERIAL TERMOPLÁSTICO DENOMINADO DE POLIAMIDA (PA 6,6) E PU EM SUA EXTREMIDADE, DEDICADAS PARA SEREM UTILIZADAS EM PISOS RÍGIDOS. UM (01) CORPO DO RODÍZIO CONFIGURADO DE FORMA SEMICIRCULAR E FABRICADO EM MATERIAL TERMOPLÁSTICO DENOMINADO POLIAMIDA (PA 6,6). AS ROLDANAS DEVEM SER FIXADAS NESTE CORPO ATRAVÉS DE UM EIXO HORIZONTAL DE AÇO CARBONO ABNT 1005 /10 NA DIMENSÃO DE 6,00 MM QUE DEVE SER SUBMETIDO AO PROCESSO DE LUBRIFICAÇÃO ATRAVÉS DE GRAXA ESPECÍFICA PARA REDUÇÃO DE ATRITO NA OPERAÇÃO DE ROLAMENTO SOB O PISO. O CORPO DO RODÍZIO DEVE SER CONSTITUÍDO POR UM (01) EIXO VERTICAL (PERPENDICULAR AO PISO) DE AÇO CARBONO ABNT 1008/10 NA DIMENSÃO 11,00 MM E PROTEGIDO CONTRA A CORROSÃO PELO PROCESSO DE ELETRODEPOSIÇÃO DE ZINCO ONDE SE DEVE SE ENCONTRAR MONTADO ATRAVÉS DE UM ANEL ELÁSTICO SOB PRESSÃO NO CORPO DO RODÍZIO, QUE DEVE RECEBER LUBRIFICAÇÃO PARA REDUZIR O ATRITO NO DESLOCAMENTO ROTATIVO.</p>	150108	UNIDADE	41

<p>CONJUNTO DA BASE DEVE SER DEFINIDO POR UMA (01) CONFIGURAÇÃO EM FORMA DE PENTÁGONO, COM CINCO (05) PÁS DE APOIO PARA FIXAÇÃO DOS RODÍZIOS E UMA FURAÇÃO CENTRAL CONIFICADA PARA ACOPLAMENTO DA COLUNA COMPLETA DO CARTUCHO A GÁS. O CONJUNTO DEVE SER FABRICADO EM MATERIAL DE LIGA DE ALUMÍNIO (SAE 305), PELO PROCESSO DE INJEÇÃO SOB PRESSÃO E SUBMETIDO A UM PROCESSO DE PRÉ-AFINAMENTO SUPERFICIAL PELO PROCESSO DE LIXADEIRA COM LIXA GRANA 80 POSSUINDO NA EXTREMIDADE DE CADA PÁ INTEGRADA EM PEÇA ÚNICA O ALOJAMENTO PARA O ENCAIXE DOS RODÍZIOS COM ROLAMENTOS DE Ø50MM OU Ø60MM; A COLUNA DE GÁS DEVE SER CONSTITUÍDA DE UM CORPO CILÍNDRICO DENOMINADO CÂMARA, FABRICADO COM TUBO DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA DE PRECISÃO DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020 NA MEDIDA EXTERNA DE 50,00 MM E CONFORMADO EM UMA DE SUAS EXTREMIDADES PELO PROCESSO DE CONIFICAÇÃO PARA PERFEITA FIXAÇÃO Á BASE. O CONJUNTO CÂMARA DEVE RECEBER PROTEÇÃO CONTRA CORROSÃO ATRAVÉS DE UM REVESTIMENTO DE PINTURA ELETROSTÁTICA EPÓXI PRETO E NO CARTUCHO A GÁS UMA CAMADA DE ELETRODEPOSIÇÃO DE CROMO (CROMEÇÃO). O MECANISMO CHAMADO BACKITA DEVE SER UM CONJUNTO MECÂNICO QUE DEVE POSSUIR DUAS ALAVANCAS PARA REGULAGEM DE ALTURA DO ASSENTO E DA INCLINAÇÃO DO ENCOSTO. A ALAVANCA DE REGULAGEM DE ALTURA DO ASSENTO DEVE SER INJETADA EM POLIAMIDA PA REFORÇADA COM FIBRA DE VIDRO E POSSUI ALMA METÁLICA COMO REFORÇO ESTRUTURAL EM DUAS CHAPAS DE AÇO NA ESPESSURA DE 2,65 MM REVESTIDAS COM PROCESSO DE ELETRODEPOSIÇÃO A ZINCO, GARANTINDO RESISTÊNCIA MECÂNICA E CONTRA CORROSÃO. O SISTEMA DE TRAVAMENTO DE RECLINAÇÃO DO ENCOSTO DEVE ACONTECER POR MEIO DA PRESSÃO EXERCIDA POR UMA MOLA HELICOIDAL EM UM CONJUNTO DE LÂMINAS QUE TRAVAM UMAS ÀS OUTRAS POR ATRITO E PELO PRINCÍPIO DE FRICÇÃO. A ALAVANCA DE CONTROLE DE RECLINAÇÃO DO ENCOSTO TAMBÉM DEVE SER INJETADA EM POLIAMIDA PA REFORÇADA COM FIBRA DE VIDRO. AO ACIONAR A ALAVANCA PARA CIMA ELA LIBERA O MOVIMENTO DO ENCOSTO QUE TAMBÉM DEVE SE DAR PELO USO DE DUAS MOLAS HELICOIDAIS BASTANDO AO USUÁRIO POSICIONAR O ENCOSTO NA POSIÇÃO DESEJADA E LIBERAR A ALAVANCA PARA QUE A MESMA TRAVE NA POSIÇÃO DESEJADA. A FAIXA DE VARIAÇÃO DE RECLINAGEM DEVE SER DE 73° A 104°. O MECANISMO DEVE TAMBÉM PROPORCIONA A REGULAGEM DE ALTURA DO ENCOSTO POR MEIO DE CATRACA AUTOMÁTICA COM CURSO DE 70 MM, QUE SE LIBERA AO CHEGAR À ALTURA MÁXIMA E DESCE PERMITINDO QUE O USUÁRIO AJUSTE A ALTURA PARA SEU MELHOR CONFORTO. O MECANISMO DEVE SER FABRICADO COM CHAPAS DE AÇO ABNT 1010/20 NA ESPESSURA DE 2,65 MM DEVE SER FIXADO AO ASSENTO POR (04) QUATRO PARAFUSOS SEXTAVADOS ¼”</p>			
---	--	--	--

<p>X 11/2" COM CABEÇAS FLANGEADAS. O MECANISMO DEVE POSSUIR UM SUPORTE PARA FIXAÇÃO DO ENCOSTO EM FORMADO DE "L", NO QUAL DEVE SER FABRICADO COM TUBO INDUSTRIAL NA CONFIGURAÇÃO OBLONGULAR E NA DIMENSÃO DE 25X50MM COM ESPESSURA DE 1,50 MM. DOIS PARAFUSOS PHILIPS ¼" X 1" CABEÇA LENTILHA JUNTAMENTE COM ANÉIS ELÁSTICOS FAZEM A PERFEITA UNIÃO ENTRE O ENCOSTO E O MECANISMO. O MECANISMO DEVE POSSUIR UMA BLINDAGEM DE TERMOPLÁSTICO PP - POLIPROPILENO, NO ACABAMENTO SUPERFICIAL TEXTURIZADO, PARA IMPEDIR O ACESSO DO USUÁRIO NOS SISTEMAS DE FUNCIONALIDADE DA CADEIRA E PARTICIPANDO DE UM COMPONENTE DE DESIGN, SEGURANÇA E PROTEÇÃO CONTRA AGENTES EXTERNOS. O CONJUNTO MECANISMO DEVE RECEBER UMA PROTEÇÃO CONTRA CORROSÃO, CARACTERIZADA PELO PROCESSO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA POR FOSFATIZAÇÃO Á BASE DE ZINCO E REVESTIDA POR PINTURA ELETROSTÁTICA EPÓXI PÓ. CONJUNTO DE ASSENTO DEVE SER CONSTITUÍDO DE ESTRUTURA EM MADEIRA LAMINADA COM 12 MM DE ESPESSURA COM PORCAS GARRA ¼", FABRICADAS EM AÇO CARBONO E REVESTIDAS PELO PROCESSO DE ELETRODEPOSIÇÃO Á ZINCO, FIXADAS NOS PONTOS DE MONTAGEM DA ESTRUTURA. NA ESTRUTURA DO ASSENTO DEVE SER FIXADA UMA (01) ALMOFADA DE ESPUMA FLEXÍVEL Á BASE DE POLIURETANO (PU), ERGONÔMICA E FABRICADA ATRAVÉS DE SISTEMAS QUÍMICOS À BASE DE POLIOL / ISOCIANATO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO SOB PRESSÃO. ESTA ALMOFADA DEVE POSSUIR DENSIDADE CONTROLADA DE 45 A 50 KG/M³ PODENDO OCORRER VARIAÇÕES NA ORDEM DE +/- 2 KG/ M³. O CONJUNTO DEVE SER REVESTIDO COM DIVERSOS MATERIAIS (TECIDO / LAMINADO VINÍLICO) PELO PROCESSO DE TAPEÇAMENTO CONVENCIONAL. SUAS DIMENSÕES DEVEM GIRAR EM TORNO DE 500 MM (LARGURA) X 450 MM (PROFUNDIDADE) APRESENTANDO EM SUAS EXTREMIDADES CANTOS ARREDONDADOS. O ASSENTO DEVE POSSUIR AINDA UMA CARENAGEM PLÁSTICA FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO DE TERMOPLÁSTICOS EM POLIPROPILENO. A REGULAGEM DE ALTURA DO ASSENTO DEVE PERMITIR ATENDER AS MEDIDAS MÍNIMAS DE 420 MM ATÉ A ALTURA MÁXIMA DE 530 MM PODENDO APRESENTAR PEQUENAS VARIAÇÕES DE ACORDO COM A OPÇÃO DE BASE ESCOLHIDA. O APOIO DE BRAÇO DEVE TER 3 TIPOS DE REGULAGEM À SABER, ALTURA, AVANÇO HORIZONTAL E GIRO SOBRE SEU PRÓPRIO EIXO. A REGULAGEM DE ALTURA SE DÁ PELO PRESSIONAMENTO DE UM BOTÃO NA LATERAL EXTERNA DO APOIO, JÁ O AVANÇO HORIZONTAL E O GIRO DEVE SER DAR DE MANEIRA AUTOMÁTICA, BASTANDO QUE O USUÁRIO EXERÇA FORÇA SOBRE O APOIO E O POSICIONE NA POSIÇÃO DESEJADA. DEVE POSSUIR 70 MM DE CURSO DE REGULAGEM DE ALTURA, A REGULAGEM HORIZONTAL PERMITE 22 MM DE AVANÇO E RECUO DO APOIA BRAÇOS, JÁ A REGULAGEM DE GIRO DEVE PERMITIR 24° DE ROTAÇÃO PARA CADA SENTIDO.</p>			
---	--	--	--

<p>A ALMA DO APOIO DE BRAÇOS 3D DEVE SER FABRICADA EM CHAPA DE AÇO A36 COM 6,35MM DE ESPESSURA, JÁ OS COMPONENTES E MECANISMOS ESTRUTURAIS DEVEM SER FABRICADOS EM POLIAMIDA ADITIVADA COM 30% DE FIBRA DE VIDRO COM PEÇAS DE ACABAMENTO EM COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO. O ENCOSTO DEVE SER CONSTITUÍDO POR UMA ESTRUTURA FABRICADA EM POLIPROPILENO REFORÇADO COM FIBRA DE VIDRO E UMA MOLDURA FABRICADA EM ABS PELO PROCESSO DE INJEÇÃO DE TERMOPLÁSTICOS. JÁ A SUPERFÍCIE DE CONTATO COM O USUÁRIO DEVE SER FORMADA POR UMA TELA 100% POLIÉSTER TENCIONADA QUE DEVE SER FIXADA À MOLDURA QUE POR SUA VEZ DEVE SER PARAFUSADA NA ESTRUTURA COM 8 PARAFUSOS DE ROSCA PARA PLÁSTICO COM Ø5X16MM. A ESTRUTURA DEVE RECEBER 4 BUCHAS AMERICANAS EM SEUS PONTOS DE UNIÃO COM A LÂMINA. ESSE CONJUNTO DEVE SER FIXADO À UMA LÂMINA METÁLICA QUE FARÁ A LIGAÇÃO DO ENCOSTO COM O ASSENTO OU COM O PRÓPRIO MECANISMO, DEPENDENDO DA OPÇÃO DESEJADA. O ENCOSTO DA CADEIRA DEVE POSSUIR APOIO LOMBAR REGULÁVEL. O APOIO LOMBAR DEVE SER UM CONJUNTO FABRICADO EM UMA BLENDA DE POLIPROPILENO (PP) E EVA (50/50) PELO PROCESSO DE INJEÇÃO DE TERMOPLÁSTICO, ACOPLADO À MOLDURA DO ENCOSTO POSICIONADO ATRÁS DA TELA E DEVERÁ PERMITIR UM AJUSTE NA ALTURA DO APOIO LOMBAR EM 9 POSIÇÕES DISTINTAS QUE PERCORREM UM CURSO DE 40 MM. DEVE POSSUIR UM SISTEMA SEMELHANTE À CATRACA PARA A REGULAGEM DA POSIÇÃO, BASTANDO SER MOVIDO PARA CIMA OU PARA BAIXO ATÉ A POSIÇÃO DESEJADA. TECIDO DO TIPO VINIL NA COR PRETA.</p> <p>APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL: CERTIFICADO DE CONFORMIDADE COMPROVANDO A NORMA NBR 13962/2018 MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO – CADEIRAS – REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIOS, PELO MODELO DE CERTIFICAÇÃO 5.</p> <p><u>LAUDO</u> EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 9176/2016 PARA DETERMINAÇÃO DA FORÇA NECESSÁRIA PARA SE PRODUZIR UMA COMPRESSÃO PRÉ-FIXADA SOBRE UMA AMOSTRA DE ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO, APLICADA SOBRE UMA ÁREA DETERMINADA.</p> <p><u>LAUDO</u> EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 14961/2016 DETERMINAÇÃO DO TEOR DE CINZAS EM ESPUMAS FLEXÍVEIS DE POLIURETANO.</p> <p><u>LAUDO</u> EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 8619/15 DETERMINAÇÃO DA RESILIÊNCIA EM ESPUMAS FLEXÍVEIS DE POLIURETANO.</p> <p><u>LAUDO</u> EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 8910/2016, DETERMINAÇÃO DA RESISTÊNCIA À COMPRESSÃO DE ESPUMAS FLEXÍ-VEIS DE POLIURETANO.</p>			
---	--	--	--

	<p><u>LAUDO</u> DE ACORDO COM A NBR 9209/86 ATESTANDO QUE OS PRODUTOS POSSUEM REVESTIMENTO EM FOSFATO COM MASSA IGUAL OU SUPERIOR A 1,2G/M².</p> <p><u>LAUDO</u> EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 10443/08 E RESULTADO DE ESPESSURA MÍNIMA DE 70 MICRAS.</p> <p>LAUDO OU DECLARAÇÃO, COMPROVANDO QUE O MOBILIÁRIO OFERTADO, COM IMAGEM E MEDIDAS ESTÁ DENTRO DA NORMA REGULAMENTADORA NR 17 - ERGONOMIA, ACOMPANHADO POR CÓPIA DE DOCUMENTO DE IDENTIDADE PROFISSIONAL (CREA OU CRM) OU ART PAGA COM A DEVIDA COMPROVAÇÃO DE AUTENTICIDADE, QUE COMPROVE HABILITAÇÃO E ESPECIALIZAÇÃO EM MEDICINA DO TRABALHO, ERGONOMIA OU ENGENHARIA SEGURANÇA DO TRABALHO, PARA EMISSÃO DO RESPECTIVO LAUDO.</p> <p><u>CATÁLOGO</u> TÉCNICO DO PRODUTO, NOS QUAIS NECESSARIAMENTE CONSTARÃO IMAGENS E DESENHOS COM COTAS, COMPROVANDO QUE O ITEM OFERTADO FAZ PARTE DE SUA LINHA DE FABRICAÇÃO. ESTA CONDIÇÃO SERÁ DE EXTREMA RELEVÂNCIA PARA A AVALIAÇÃO DO MESMO, ASSIM COMO OS SEGUINTE FATORES: CONFORMIDADE COM AS ESPECIFICAÇÕES, CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS E CERTIFICADOS DE CONFORMIDADE APRESENTADOS, QUALIDADE, DURABILIDADE, ACABAMENTO, ESTÉTICA, ERGONOMIA E FUNCIONALIDADE. A NÃO APRESENTAÇÃO ACARRETERÁ DESCLASSIFICAÇÃO DO LICITANTE.</p> <p><u>CERTIFICADO</u> DE CONFORMIDADE EMITIDO POR UMA OCP ACREDITADA PELO INMETRO, COMPROVANDO QUE O FABRICANTE TEM SEU PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA DE SUPERFÍCIES METÁLICAS CERTIFICADO PELO MODELO 5, GARANTINDO O ATENDIMENTO E CONFORMIDADE ÀS NORMAS ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.</p>			
6	<p>CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL COM BRAÇO</p> <p>OS RODÍZIOS DEVEM SER CONSTITUÍDO DE DUAS (02) ROLDANAS CIRCULARES NA DIMENSÃO DE 50,00 MM E FABRICADAS EM MATERIAL TERMOPLÁSTICO DENOMINADO DE POLIAMIDA (PA 6,6) E PU EM SUAS EXTREMIDADES DEDICADAS PARA SEREM UTILIZADAS EM PISOS RÍGIDOS. UM (01) CORPO DO RODÍZIO CONFIGURADO DE FORMA SEMICIRCULAR E FABRICADO EM MATERIAL TERMOPLÁSTICO DENOMINADO POLIAMIDA (PA 6,6). AS ROLDANAS DEVEM SER FIXADAS NESTE CORPO ATRAVÉS DE UM EIXO HORIZONTAL DE AÇO CARBONO ABNT 1005 /10 NA DIMENSÃO DE 6,00 MM QUE DEVE SER SUBMETIDO AO PROCESSO DE LUBRIFICAÇÃO ATRAVÉS DE GRAXA ESPECÍFICA PARA REDUÇÃO DE ATRITO NA OPERAÇÃO DE ROLAMENTO SOB O PISO. O CORPO DO RODÍZIO DEVE SER CONSTITUÍDO POR UM (01) EIXO VERTICAL (PERPENDICULAR AO PISO) DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020 NA DIMENSÃO 11,00 MM E PROTEGIDO CONTRA A CORROSÃO PELO PROCESSO DE ELETRODEPOSIÇÃO A ZINCO ONDE SE ENCONTRA MONTADO</p>	150108	UNIDADE	65

<p>ATRAVÉS DE UM ANEL ELÁSTICO SOB PRESSÃO NO CORPO DO RODÍZIO, QUE DEVE RECEBER LUBRIFICAÇÃO PARA REDUZIR O ATRITO NO DESLOCAMENTO ROTATIVO. CONJUNTO DA BASE DEVE SER DEFINIDO POR UMA CONFIGURAÇÃO EM FORMA PENTAGONAL OBTENDO DIÂMETRO NA ORDEM DE 634 MM E DEVE SER CONSTITUÍDA COM CINCO (5) PÁS DE APOIO EM FORMATO PIRAMIDAL COM ACABAMENTO TEXTURIZADO, FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) EM POLIAMIDA ADITIVADA COM 30% DE FIBRA DE VIDRO, DEVE POSSUIR NA EXTREMIDADE DE CADA PÁ INTEGRADA EM PEÇA ÚNICA O ALOJAMENTO PARA O ENCAIXE DOS RODÍZIOS. A COLUNA DE GÁS DEVE SER CONSTITUÍDA DE UM CORPO CILÍNDRICO DENOMINADO CÂMARA, FABRICADO COM TUBO DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA DE PRECISÃO DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020 NA MEDIDA EXTERNA DE 50,00 MM E CONFORMADO EM UMA DE SUAS EXTREMIDADES PELO PROCESSO DE CONIFICAÇÃO PARA PERFEITA FIXAÇÃO Á BASE. O CONJUNTO CÂMARA DEVE RECEBER PROTEÇÃO CONTRA CORROSÃO ATRAVÉS DE UM REVESTIMENTO DE PINTURA ELETROSTÁTICA EPÓXI PRETO E NO CARTUCHO A GÁS UMA CAMADA DE ELETRODEPOSIÇÃO DE CROMO (CROMEÇÃO). O MECANISMO DEVE POSSUIR UMA ALAVANCA PARA ACIONAMENTO DA COLUNA A GÁS PARA REGULAGEM DE ALTURA DO ASSENTO, ALÉM DE TRAVAMENTO E LIBERAÇÃO DO RECLINAMENTO SIMULTÂNEO DO ASSENTO E ENCOSTO. A TENSÃO DESSE RECLINAMENTO DEVE SER AJUSTÁVEL POR MEIO DE UMA MANOPLA, LOCALIZADA NA PARTE DA FRENTE DO MECANISMO, QUE QUANDO GIRADA AUMENTA OU DIMINUI A PRESSÃO SOBRE A MOLA QUE REGULA O MOVIMENTO. A FAIXA DE VARIAÇÃO DO RECLINAMENTO DEVE SER DE (13,5°). O MECANISMO DEVE SER FABRICADO COM CHAPAS DE AÇO ABNT 1010/20 NA ESPESSURA DE 2,5 MM SENDO FIXADO AO ASSENTO POR (04) QUATRO PARAFUSOS SEXTAVADOS ¼" X 1.3/4" COM CABEÇA FLANGEADA E QUATRO CALÇOS PLÁSTICOS. O CONJUNTO MECANISMO DEVE RECEBER UMA PROTEÇÃO CONTRA CORROSÃO, CARACTERIZADA PELO PROCESSO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA POR FOSFATIZAÇÃO Á BASE DE ZINCO E REVESTIDA POR PINTURA ELETROSTÁTICA EPÓXI PÓ. CONJUNTO DO ASSENTO DEVE SER CONSTITUÍDO POR COMPENSADO DE MADEIRA COM 12 MM DE ESPESSURA COM PORCAS GARRA ¼", FABRICADAS EM AÇO CARBONO E REVESTIDAS PELO PROCESSO DE ELETRODEPOSIÇÃO Á ZINCO, FIXADAS NOS PONTOS DE MONTAGEM DA ESTRUTURA. NA ESTRUTURA DO ASSENTO DEVE SER FIXADA UMA (01) ALMOFADA DE ESPUMA FLEXÍVEL Á BASE DE POLIURETANO (PU), ERGONÔMICA E FABRICADA ATRAVÉS DE SISTEMAS QUÍMICOS À BASE DE POLIOL / ISOCIANATO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO SOB PRESSÃO. ESTA ALMOFADA DEVE POSSUIR DENSIDADE CONTROLADA DE 55 KG/M³ PODENDO OCORRER VARIAÇÕES NA ORDEM DE +/- 2 KG/ M³. O CONJUNTO DEVE SER REVESTIDO COM DIVERSOS MATERIAIS (TECIDO /</p>			
--	--	--	--

<p>LAMINADO VINÍLICO) PELO PROCESSO DE TAPEÇAMENTO CONVENCIONAL. SUAS DIMENSÕES DEVEM GIRAR EM TORNO DE 500 MM (LARGURA) X 450 MM (PROFUNDIDADE) APRESENTANDO EM SUAS EXTREMIDADES CANTOS ARREDONDADOS. O ASSENTO DEVE POSSUIR AINDA UMA CARENAGEM PLÁSTICA FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO DE TERMOPLÁSTICOS DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO). A REGULAGEM DE ALTURA DO ASSENTO DEVE PERMITIR ATENDER AS MEDIDAS MÍNIMAS DE 420 MM ATÉ A ALTURA MÁXIMA DE 530 MM PODENDO APRESENTAR PEQUENAS VARIAÇÕES DE ACORDO COM A OPÇÃO DE BASE ESCOLHIDA. ESTRUTURA DO APOIO DE BRAÇO, DEVE SER EM TUBO INDUSTRIAL DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA ABNT 1008/1020 NO DIÂMETRO DE 25,4 MM E 1,9 MM DE ESPESSURA, CORTADO EM MAQUINAS DE CORTE E DOBRADOS EM CURVADORAS CNC. O APOIO DE BRAÇO DEVE SER FIXADO A ESTRUTURA CONFECCIONADO EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) COM 253 MM DE (COMPRIMENTO) 54 MM DE (LARGURA) E 4 MM DE (ESPESSURA) FABRICADO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO. PARA MONTAGEM DO APOIO A ESTRUTURA E DA ESTRUTURA AO ASSENTO DEVEM SER COLOCADOS DOIS (2) (PARAFUSO FL ZB DIÂMETRO 4,0X16 E DOIS PARAFUSOS FL PHILLIPS ZB DIÂMETRO 4,0X16). O ENCOSTO DEVE SER CONSTITUÍDO POR UMA ESTRUTURA EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO, COM COMBINAÇÕES DE RAIOS E CONCORDÂNCIAS ANATÔMICAS REFERENCIADO A UM POLÍGONO IRREGULAR QUE COMBINA A UMA GEOMETRIA SEMELHANTE A UM PENTÁGONO DE FORMA ADAPTADA COMO APOIO ERGONÔMICO AS COSTAS DE USUÁRIO, ALÉM DE TER EM SUA PARTE FRONTAL DO ENCOSTO UM POLÍGONO IRREGULAR QUE FACILITA SUA TRANSFERÊNCIA TÉRMICA. A ESTRUTURA DO ENCOSTO DEVE TER COMPONENTE DE FIXAÇÃO UTILIZADO PARA DAR SUPORTE ESTRUTURAL AO ENCOSTO, DEVE SER FÁCIL DE MONTAR E QUE MANTEM O CONJUNTO FIXADO E QUE RESISTE DENTRO DAS ESPECIFICAÇÕES NORMATIVAS. DEVE SER FABRICADO EM TUBO INDUSTRIAL DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA ABNT 1008/1020 DE 25,4 MM DE DIÂMETRO E ESPESSURA DE 1,5 MM CORTADO EM MAQUINAS DE CORTE E DOBRADOS EM CURVADORAS CNC, DEVE POSSUIR AINDA DUAS (2) CHAPAS DE FIXAÇÃO PARA DAR SUPORTE AO ASSENTO FABRICADO EM MATERIAL DENOMINADO ABNT 1008/1020 COM 3 MM DE ESPESSURA CONFECCIONADO PELO PROCESSO DE ESTAMPAGEM E UNIDO A ESTRUTURA PELO PROCESSO DE SOLDAGEM (MIG). PARA QUE A ESTRUTURA SE UNA AO ENCOSTO E ASSENTO DEVE SER COLOCADOS TRÊS (3) PARAFUSOS PARA SUAS SEGUINTESS CONFIGURAÇÕES COM DENOMINAÇÃO DE (PARAFUSO SEXTAVADO FLANGEADO UNC ZP 1/4X1.1/4). TECIDO DO TIPO VINIL NA COR PRETA.</p> <p>APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL:</p>			
---	--	--	--

	<p><u>LAUDO</u> EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 10443/08 E RESULTADO DE ESPESSURA MÍNIMA DE 70 MICRAS.</p> <p><u>LAUDO</u> DE ACORDO COM A NBR 9209/86 ATESTANDO QUE OS PRODUTOS POSSUEM REVESTIMENTO EM FOSFATO COM MASSA IGUAL OU SUPERIOR A 1,2G/M².</p> <p><u>LAUDO</u> OU DECLARAÇÃO, COMPROVANDO QUE O MOBILIÁRIO OFERTADO, COM IMAGEM E MEDIDAS ESTÁ DENTRO DA NORMA REGULAMENTADORA NR 17 - ERGONOMIA, ACOMPANHADO POR CÓPIA DE DOCUMENTO DE IDENTIDADE PROFISSIONAL (CREA OU CRM) OU ART PAGA COM A DEVIDA COMPROVAÇÃO DE AUTENTICIDADE, QUE COMPROVE HABILITAÇÃO E ESPECIALIZAÇÃO EM MEDICINA DO TRABALHO, ERGONOMIA OU ENGENHARIA SEGURANÇA DO TRABALHO, PARA EMISSÃO DO RESPECTIVO LAUDO.</p> <p><u>CATÁLOGO</u> TÉCNICO DO PRODUTO, NOS QUAIS NECESSARIAMENTE CONSTARÃO IMAGENS E DESENHOS COM COTAS, COMPROVANDO QUE O ITEM OFERTADO FAZ PARTE DE SUA LINHA DE FABRICAÇÃO. ESTA CONDIÇÃO SERÁ DE EXTREMA RELEVÂNCIA PARA A AVALIAÇÃO DO MESMO, ASSIM COMO OS SEGUINTE FATORES: CONFORMIDADE COM AS ESPECIFICAÇÕES, CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS E CERTIFICADOS DE CONFORMIDADE APRESENTADOS, QUALIDADE, DURABILIDADE, ACABAMENTO, ESTÉTICA, ERGONOMIA E FUNCIONALIDADE. A NÃO APRESENTAÇÃO ACARRETERÁ DESCLASSIFICAÇÃO DO LICITANTE.</p> <p><u>CERTIFICADO</u> DE CONFORMIDADE EMITIDO POR UMA OCP, COMPROVANDO QUE O FABRICANTE TEM SEU PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA DE SUPERFÍCIES METÁLICAS CERTIFICADO PELO MODELO 5, GARANTINDO O ATENDIMENTO E CONFORMIDADE ÀS NORMAS ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.</p>			
7	<p>CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL SEM BRAÇO</p> <p>OS RODÍZIOS DEVEM SER CONSTITUÍDO DE DUAS (02) ROLDANAS CIRCULARES NA DIMENSÃO DE 50,00 MM E FABRICADAS EM MATERIAL TERMOPLÁSTICO DENOMINADO DE POLIAMIDA (PA 6,6) E PU EM SUAS EXTREMIDADES DEDICADAS PARA SEREM UTILIZADAS EM PISOS RÍGIDOS. UM (01) CORPO DO RODÍZIO CONFIGURADO DE FORMA SEMICIRCULAR E FABRICADO EM MATERIAL TERMOPLÁSTICO DENOMINADO POLIAMIDA (PA 6,6). AS ROLDANAS DEVEM SER FIXADAS NESTE CORPO ATRAVÉS DE UM EIXO HORIZONTAL DE AÇO CARBONO ABNT 1005 /10 NA DIMENSÃO DE 6,00 MM QUE DEVE SER SUBMETIDO AO PROCESSO DE LUBRIFICAÇÃO ATRAVÉS DE GRAXA ESPECÍFICA PARA REDUÇÃO DE ATRITO NA OPERAÇÃO DE ROLAMENTO SOB O PISO. O CORPO DO RODÍZIO DEVE SER CONSTITUÍDO POR UM (01) EIXO VERTICAL (PERPENDICULAR AO PISO) DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020 NA DIMENSÃO 11,00 MM E PROTEGIDO CONTRA A CORROSÃO PELO PROCESSO DE ELETRODEPOSIÇÃO A ZINCO ONDE SE ENCONTRA MONTADO</p>	150108	UNIDADE	27

<p>ATRAVÉS DE UM ANEL ELÁSTICO SOB PRESSÃO NO CORPO DO RODÍZIO, QUE DEVE RECEBER LUBRIFICAÇÃO PARA REDUZIR O ATRITO NO DESLOCAMENTO ROTATIVO. CONJUNTO DA BASE DEVE SER DEFINIDO POR UMA CONFIGURAÇÃO EM FORMA PENTAGONAL OBTENDO DIÂMETRO NA ORDEM DE 634 MM E DEVE SER CONSTITUÍDA COM CINCO (5) PÁS DE APOIO EM FORMATO PIRAMIDAL COM ACABAMENTO TEXTURIZADO, FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) EM POLIAMIDA ADITIVADA COM 30% DE FIBRA DE VIDRO, DEVE POSSUIR NA EXTREMIDADE DE CADA PÁ INTEGRADA EM PEÇA ÚNICA O ALOJAMENTO PARA O ENCAIXE DOS RODÍZIOS. A COLUNA DE GÁS DEVE SER CONSTITUÍDA DE UM CORPO CILÍNDRICO DENOMINADO CÂMARA, FABRICADO COM TUBO DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA DE PRECISÃO DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020 NA MEDIDA EXTERNA DE 50,00 MM E CONFORMADO EM UMA DE SUAS EXTREMIDADES PELO PROCESSO DE CONIFICAÇÃO PARA PERFEITA FIXAÇÃO Á BASE. O CONJUNTO CÂMARA DEVE RECEBER PROTEÇÃO CONTRA CORROSÃO ATRAVÉS DE UM REVESTIMENTO DE PINTURA ELETRÓSTÁTICA EPÓXI PRETO E NO CARTUCHO A GÁS UMA CAMADA DE ELETRODEPOSIÇÃO DE CROMO (CROMEÇÃO). O MECANISMO DEVE POSSUIR UMA ALAVANCA PARA ACIONAMENTO DA COLUNA A GÁS PARA REGULAGEM DE ALTURA DO ASSENTO, ALÉM DE TRAVAMENTO E LIBERAÇÃO DO RECLINAMENTO SIMULTÂNEO DO ASSENTO E ENCOSTO. A TENSÃO DESSE RECLINAMENTO DEVE SER AJUSTÁVEL POR MEIO DE UMA MANOPLA, LOCALIZADA NA PARTE DA FRENTE DO MECANISMO, QUE QUANDO GIRADA AUMENTA OU DIMINUI A PRESSÃO SOBRE A MOLA QUE REGULA O MOVIMENTO. A FAIXA DE VARIAÇÃO DO RECLINAMENTO DEVE SER DE (13,5°). O MECANISMO DEVE SER FABRICADO COM CHAPAS DE AÇO ABNT 1010/20 NA ESPESSURA DE 2,5 MM SENDO FIXADO AO ASSENTO POR (04) QUATRO PARAFUSOS SEXTAVADOS ¼" X 1.3/4" COM CABEÇA FLANGEADA E QUATRO CALÇOS PLÁSTICOS. O CONJUNTO MECANISMO DEVE RECEBER UMA PROTEÇÃO CONTRA CORROSÃO, CARACTERIZADA PELO PROCESSO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA POR FOSFATIZAÇÃO Á BASE DE ZINCO E REVESTIDA POR PINTURA ELETRÓSTÁTICA EPÓXI PÓ. CONJUNTO DO ASSENTO DEVE SER CONSTITUÍDO POR COMPENSADO DE MADEIRA COM 12 MM DE ESPESSURA COM PORCAS GARRA ¼", FABRICADAS EM AÇO CARBONO E REVESTIDAS PELO PROCESSO DE ELETRODEPOSIÇÃO Á ZINCO, FIXADAS NOS PONTOS DE MONTAGEM DA ESTRUTURA. NA ESTRUTURA DO ASSENTO DEVE SER FIXADA UMA (01) ALMOFADA DE ESPUMA FLEXÍVEL Á BASE DE POLIURETANO (PU), ERGONÔMICA E FABRICADA ATRAVÉS DE SISTEMAS QUÍMICOS À BASE DE POLIOL / ISOCIANATO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO SOB PRESSÃO. ESTA ALMOFADA DEVE POSSUIR DENSIDADE CONTROLADA DE 55 KG/M³ PODENDO OCORRER VARIAÇÕES NA ORDEM DE +/- 2 KG/ M³. O CONJUNTO DEVE SER REVESTIDO COM DIVERSOS MATERIAIS (TECIDO /</p>			
--	--	--	--

<p>LAMINADO VINÍLICO) PELO PROCESSO DE TAPEÇAMENTO CONVENCIONAL. SUAS DIMENSÕES DEVEM GIRAR EM TORNO DE 500 MM (LARGURA) X 450 MM (PROFUNDIDADE) APRESENTANDO EM SUAS EXTREMIDADES CANTOS ARREDONDADOS. O ASSENTO DEVE POSSUIR AINDA UMA CARENAGEM PLÁSTICA FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO DE TERMOPLÁSTICOS DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO). A REGULAGEM DE ALTURA DO ASSENTO DEVE PERMITIR ATENDER AS MEDIDAS MÍNIMAS DE 420 MM ATÉ A ALTURA MÁXIMA DE 530 MM PODENDO APRESENTAR PEQUENAS VARIAÇÕES DE ACORDO COM A OPÇÃO DE BASE ESCOLHIDA. ESTRUTURA DO APOIO DE BRAÇO, DEVE SER EM TUBO INDUSTRIAL DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA ABNT 1008/1020 NO DIÂMETRO DE 25,4 MM E 1,9 MM DE ESPESSURA, CORTADO EM MAQUINAS DE CORTE E DOBRADOS EM CURVADORAS CNC. O ENCOSTO DEVE SER CONSTITUÍDO POR UMA ESTRUTURA EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO, COM COMBINAÇÕES DE RAIOS E CONCORDÂNCIAS ANATÔMICAS REFERENCIADO A UM POLÍGONO IRREGULAR QUE COMBINA A UMA GEOMETRIA SEMELHANTE A UM PENTÁGONO DE FORMA ADAPTADA COMO APOIO ERGONÔMICO AS COSTAS DE USUÁRIO, ALÉM DE TER EM SUA PARTE FRONTAL DO ENCOSTO UM POLÍGONO IRREGULAR QUE FACILITA SUA TRANSFERÊNCIA TÉRMICA. A ESTRUTURA DO ENCOSTO DEVE TER COMPONENTE DE FIXAÇÃO UTILIZADO PARA DAR SUPORTE ESTRUTURAL AO ENCOSTO, DEVE SER FÁCIL DE MONTAR E QUE MANTEM O CONJUNTO FIXADO E QUE RESISTE DENTRO DAS ESPECIFICAÇÕES NORMATIVAS. DEVE SER FABRICADO EM TUBO INDUSTRIAL DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA ABNT 1008/1020 DE 25,4 MM DE DIÂMETRO E ESPESSURA DE 1,5 MM CORTADO EM MAQUINAS DE CORTE E DOBRADOS EM CURVADORAS CNC, DEVE POSSUIR AINDA DUAS (2) CHAPAS DE FIXAÇÃO PARA DAR SUPORTE AO ASSENTO FABRICADO EM MATERIAL DENOMINADO ABNT 1008/1020 COM 3 MM DE ESPESSURA CONFECCIONADO PELO PROCESSO DE ESTAMPAGEM E UNIDO A ESTRUTURA PELO PROCESSO DE SOLDAGEM (MIG). PARA QUE A ESTRUTURA SE UNA AO ENCOSTO E ASSENTO DEVE SER COLOCADOS TRÊS (3) PARAFUSOS PARA SUAS SEGUINTE CONFIGURAÇÕES COM DENOMINAÇÃO DE (PARAFUSO SEXTAVADO FLANGEADO UNC ZP 1/4X1.1/4). TECIDO DO TIPO VINIL NA COR PRETA.</p> <p>APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL:</p> <p><u>LAUDO</u> EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 10443/08 E RESULTADO DE ESPESSURA MÍNIMA DE 70 MICRAS.</p> <p><u>LAUDO</u> DE ACORDO COM A NBR 9209/86 ATESTANDO QUE OS PRODUTOS POSSUEM REVESTIMENTO EM FOSFATO COM MASSA IGUAL OU SUPERIOR A 1,2G/M².</p> <p><u>LAUDO</u> OU DECLARAÇÃO, COMPROVANDO QUE O MOBILIÁRIO OFERTADO, COM IMAGEM E MEDIDAS ESTÁ DENTRO DA NORMA REGULAMENTADORA NR 17 -</p>			
---	--	--	--

	<p>ERGONOMIA, ACOMPANHADO POR CÓPIA DE DOCUMENTO DE IDENTIDADE PROFISSIONAL (CREA OU CRM) OU ART PAGA COM A DEVIDA COMPROVAÇÃO DE AUTENTICIDADE, QUE COMPROVE HABILITAÇÃO E ESPECIALIZAÇÃO EM MEDICINA DO TRABALHO, ERGONOMIA OU ENGENHARIA SEGURANÇA DO TRABALHO, PARA EMISSÃO DO RESPECTIVO LAUDO. <u>CATÁLOGO</u> TÉCNICO DO PRODUTO, NOS QUAIS NECESSARIAMENTE CONSTARÃO IMAGENS E DESENHOS COM COTAS, COMPROVANDO QUE O ITEM OFERTADO FAZ PARTE DE SUA LINHA DE FABRICAÇÃO. ESTA CONDIÇÃO SERÁ DE EXTREMA RELEVÂNCIA PARA A AVALIAÇÃO DO MESMO, ASSIM COMO OS SEGUINTE FATORES: CONFORMIDADE COM AS ESPECIFICAÇÕES, CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS E CERTIFICADOS DE CONFORMIDADE APRESENTADOS, QUALIDADE, DURABILIDADE, ACABAMENTO, ESTÉTICA, ERGONOMIA E FUNCIONALIDADE. A NÃO APRESENTAÇÃO ACARRETERÁ DESCLASSIFICAÇÃO DO LICITANTE. <u>CERTIFICADO</u> DE CONFORMIDADE EMITIDO POR UMA OCP, COMPROVANDO QUE O FABRICANTE TEM SEU PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA DE SUPERFÍCIES METÁLICAS CERTIFICADO PELO MODELO 5, GARANTINDO O ATENDIMENTO E CONFORMIDADE ÀS NORMAS ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.</p>			
8	<p>CADEIRA DE DIÁLOGO FIXA APROXIMAÇÃO SUA BASE DEVE SER ESPESSURA DE 1,9 MM, DESENVOLVIDAS PELO PROCESSO MECÂNICO DE CURVAMENTO DE TUBOS. DEVE CONTER DUAS (2) CHAPAS EM FORMATO DE ARCO DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020 COM FUNÇÃO DE FACILITAR A MONTAGEM DO ASSENTO DE 57 MM DE (LARGURA) E 2,65 MM DE (ESPESSURA) UNIDAS A BASE PELO PROCESSO DE SOLDAGEM (MIG). TODAS AS EXTREMIDADES DEFINIDAS POR UMA ESTRUTURA EM FORMATO DE (S) FABRICADAS EM TUBOS INDUSTRIAIS DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA AÇO CARBONO ABNT 1008/1020 COM DIÂMETRO DE 25,4 MM E DOS TUBOS DEVEM RECEBER PONTEIRAS PLÁSTICAS PARA ACABAMENTO ESTRUTURAL, EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO), FABRICADO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO. A ESTRUTURA DEVE SER FIXA AO ASSENTO POR QUATRO (4) (PARAFUSO SEXTAVADO FLANGEADO UNC ZP 1/4X1.3/4). TODA ESTRUTURA DEVE RECEBER UMA PROTEÇÃO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA EM NANOTECNOLOGIA (NANOCERÂMICA) E REVESTIMENTO ELETRÓSTATICO EPÓXI PÓ, QUE GARANTE PROTEÇÃO E MAIOR VIDA ÚTIL AO PRODUTO. CONJUNTO DO ASSENTO DEVE SER CONSTITUÍDO POR UM COMPENSADO DE MADEIRA, FABRICADO A PARTIR DE LÂMINAS DE EUCALIPTO E PINUS COM 12 MM DE ESPESSURA, USINADAS E FURADAS DE MANEIRA A SE OBTER UMA CONFIGURAÇÃO DO PRODUTO. NA LOCALIZAÇÃO DEVE SER INSERIDAS PORCAS DE FIXAÇÃO COM GARRAS DE 1/4, FABRICADAS EM AÇO CARBONO E REVESTIDAS PELO PROCESSO DE ELETRODEPOSIÇÃO A ZINCO.</p>	150108	UNIDADE	10

<p>NA ESTRUTURA DO ASSENTO DEVE SER FIXADO UMA (1) ALMOFADA DE ESPUMA LAMINADA FLEXÍVEL A BASE DE POLIURETANO (PU). ESTA ALMOFADA DEVE POSSUIR DENSIDADE CONTROLADA DE 55 KG/M³ PODENDO OCORRER VARIAÇÕES NA ORDEM DE +/- 2KG/M³. O CONJUNTO DEVE SER REVESTIDO COM DIVERSOS MATERIAIS (TECIDO/LAMINADO VINILICO) PELO PROCESSO DE TAPEÇAMENTO CONVENCIONAL. SUAS DIMENSÕES DEVEM GIRAR EM TORNO DE 485 MM DE (LARGURA) X 465 MM DE (PROFUNDIDADE) E 50 MM DE ESPESSURA, APRESENTANDO EM SUAS EXTREMIDADES CANTOS ARREDONDADOS. A ALTURA DO ASSENTO AO PISO DEVE SER DE 460 MM. OS APOIOS DE BRAÇO DEVEM SER DESENVOLVIDOS EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) COM 253 MM DE (COMPRIMENTO) 54 MM DE (LARGURA) E 4 MM DE (ESPESSURA), FABRICADO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO, QUE DEVERÁ SER UNIDO A ESTRUTURA DESENVOLVIDA EM TUBO INDUSTRIAL DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA ABNT 1008/1020 DE 25,4 MM DE DIÂMETRO E 1,5 MM DE ESPESSURA. PARA MONTAGEM DO APOIO A ESTRUTURA DEVE SER COLOCADO DOIS (2) (PARAFUSOS PLÁSTICOS 4X25 MM). O ENCOSTO DEVE SER CONSTITUÍDO POR UMA ESTRUTURA EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) FABRICADO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO, COM COMBINAÇÕES DE RAIOS E CONCORDÂNCIAS ANATÔMICAS, REFERENCIADO A UM POLÍGONO IRREGULAR QUE COMBINA A UMA GEOMETRIA SEMELHANTE A UM PENTÁGONO DE FORMA ADAPTADA COMO APOIO ERGONÔMICO AS COSTAS DOS USUÁRIO, ALÉM DE TER EM SUA PARTE FRONTAL DA SUPERFÍCIE DO ENCOSTO UM POLÍGONO IRREGULAR QUE FACILITA SUA TRANSFERÊNCIA TÉRMICA, COM DIMENSÕES DO ENCOSTO DE 381 MM DE (LARGURA) 451 MM DE (COMPRIMENTO) E ESPESSURA MÉDIA DE 5 MM . PARA MONTAGEM DO ENCOSTO AO ASSENTO DEVEM SER COLOCADOS TRÊS (3) (PARAFUSOS MOV SX INTERNO 4,0 ROSCAS DENTEM DE SERRA DIÂMETRO 7X40 MM). TECIDO DO TIPO VINIL NA COR PRETA.</p> <p>APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL:</p> <p><u>LAUDO</u> EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 10443/08 E RESULTADO DE ESPESSURA MÍNIMA DE 70 MICRAS.</p> <p><u>LAUDO</u> DE ACORDO COM A NBR 9209/86 ATESTANDO QUE OS PRODUTOS POSSUEM REVESTIMENTO EM FOSFATO COM MASSA IGUAL OU SUPERIOR A 1,2G/M².</p> <p><u>LAUDO</u> OU DECLARAÇÃO, COMPROVANDO QUE O MOBILIÁRIO OFERTADO, COM IMAGEM E MEDIDAS ESTÁ DENTRO DA NORMA REGULAMENTADORA NR 17 - ERGONOMIA, ACOMPANHADO POR CÓPIA DE DOCUMENTO DE IDENTIDADE PROFISSIONAL (CREA OU CRM) OU ART PAGA COM A DEVIDA COMPROVAÇÃO DE AUTENTICIDADE, QUE COMPROVE HABILITAÇÃO E ESPECIALIZAÇÃO EM MEDICINA DO TRABALHO, ERGONOMIA OU ENGENHARIA SEGURANÇA</p>			
---	--	--	--

	DO TRABALHO, PARA EMISSÃO DO RESPECTIVO LAUDO. <u>CATÁLOGO</u> TÉCNICO DO PRODUTO, NOS QUAIS NECESSARIAMENTE CONSTARÃO IMAGENS E DESENHOS COM COTAS, COMPROVANDO QUE O ITEM OFERTADO FAZ PARTE DE SUA LINHA DE FABRICAÇÃO. ESTA CONDIÇÃO SERÁ DE EXTREMA RELEVÂNCIA PARA A AVALIAÇÃO DO MESMO, ASSIM COMO OS SEGUINTE FATORES: CONFORMIDADE COM AS ESPECIFICAÇÕES, CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS E CERTIFICADOS DE CONFORMIDADE APRESENTADOS, QUALIDADE, DURABILIDADE, ACABAMENTO, ESTÉTICA, ERGONOMIA E FUNCIONALIDADE. A NÃO APRESENTAÇÃO ACARRETERÁ DESCLASSIFICAÇÃO DO LICITANTE. <u>CERTIFICADO</u> DE CONFORMIDADE EMITIDO POR UMA OCP, COMPROVANDO QUE O FABRICANTE TEM SEU PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA DE SUPERFÍCIES METÁLICAS CERTIFICADO PELO MODELO 5, GARANTINDO O ATENDIMENTO E CONFORMIDADE ÀS NORMAS ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.			
9	CADEIRA FIXA ESTRUTURA MANUFATURADA EM BARRA REDONDA TREFILADA DE AÇO CARBONO, DE DIÂMETRO EXTERNO DE 11,11MM. ASSENTO E ENCOSTO MANUFATURADO EM TERMO PLÁSTICO POLIPROPILENO COPOLÍMERO INJETADO EM ALTA PRESSÃO. ESTRUTURA E POLIPROPILENO COR PRETA.	150108	UNIDADE	20
10	CADEIRA COM PRANCHETA ESCAMOTEÁVEL. ESTRUTURA MANUFATURADA EM BARRA REDONDA TREFILADA DE AÇO CARBONO, ESTRUTURA TRAPÉZIO FABRICADA EM MACIÇO CILÍNDRICO DE AÇO CARBONO COM ACABAMENTO EM PINTURA ELETROSTÁTICA À PÓ DE COR PRETA. DE DIÂMETRO EXTERNO DE 11,11MM. ASSENTO E ENCOSTO MANUFATURADO EM TERMO PLÁSTICO POLIPROPILENO COPOLÍMERO INJETADO EM ALTA PRESSÃO NA COR PRETA. COM DUAS SAPATAS CONECTORAS, A LIGAÇÃO ENTRE ESTRUTURAS É PERMITIDA. ESTRUTURA E POLIPROPILENO COR PRETA. GRADIL INFERIOR.	3000	UNIDADE	120
11	SOFÁ RETO DOIS LUGARES COM BRAÇOS. DIMENSÃO BASE MÍNIMA 1500 X 770 X 670MM (LXAXP) SOFÁ RETO COM MÓDULO PARA DUAS PESSOAS. ESTRUTURADO EM TUBO DE AÇO PRETO. ASSENTO E ENCOSTO EM ESPUMAS FLEXÍVEIS DE POLIURETANO EXPANDIDA REVESTIDOS EM CORIN NA COR PRETA.	3000	UNIDADE	02
12	SOFÁ MODULADO COM ENCOSTO. DIMENSÃO BASE MÍNIMA 670 X 770 X 670MM (LXAXP) SOFÁ RETO COM MÓDULO PARA UMA PESSOA COM ESTRUTURA EM TUBO DE AÇO. ASSENTO E ENCOSTO EM ESPUMAS FLEXÍVEIS DE POLIURETANO EXPANDIDA REVESTIDOS EM TECIDO SINTÉTICO NA COR A PRETA.	3000	UNIDADE	18
13	SOFÁ DE ESPERA 01 LUGAR SOFÁ PARA SALA DE ESPERA DE 1 LUGAR E DISPOSTOS SIMETRICAMENTE DE MANEIRA A SE OBTER UMA ACOMODAÇÃO DOS USUÁRIOS DE FORMA ERGONÔMICA,	3000	UNIDADE	04

<p>CONFORTÁVEL E COM ALTO GRAU DE LIBERDADE PARA MOVIMENTAÇÃO. O SOFÁ DEVE OFERECER COMO OPCIONAL ERGONÔMICO O RECURSO DE APOIOS DE BRAÇO FIXOS EM SUAS EXTREMIDADES. CONJUNTO DA BASE DEVE SER DESENVOLVIDO PARA MANTER A INTEGRIDADE DO PRODUTO SUPORTANDO TODOS OS NÍVEIS DE RESISTÊNCIA E DURABILIDADE PRESCRITOS COMO REQUISITOS DE ENGENHARIA PELAS NORMAS TÉCNICAS. ESTRUTURA DEVE SER NA CONFIGURAÇÃO TIPO TRAPEZOIDAL, DESENVOLVIDA EM TUBO INDUSTRIAL DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020 NA CONFIGURAÇÃO OBLONGA COM AS MEDIDAS DE 25,0 X 50,0 MM E ESPESSURA 1,5 MM, CONFORMADO PELO PROCESSO MECÂNICO DE CURVAMENTO DE TUBOS. AS EXTREMIDADES DA ESTRUTURA DEVEM SER COMPOSTAS POR TERMINAIS COM BUCHA DE FIXAÇÃO M12, REVESTIDOS EM POLIAMIDA REFORÇADO COM FIBRA DE VIDRO (30% FV), PRODUZIDOS PELO PROCESSO DE INJEÇÃO. A ESTRUTURA DEVE CONTER SAPATAS FIXAS, DESENVOLVIDAS PARA MANTER A BASE APOIADA SOBRE O PISO E PRINCIPALMENTE EVITAR O CONTATO DIRETO DO METAL COM A SUPERFÍCIE DE APOIO. DEVE SER FABRICADA EM MATERIAL TERMOPLÁSTICO DENOMINADO POLIPROPILENO (PP), PELO PROCESSO DE INJEÇÃO. O CONJUNTO DEVE RECEBER UMA PROTEÇÃO CONTRA CORROSÃO, CARACTERIZADA PELO PROCESSO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA POR FOSFATIZAÇÃO À BASE DE ZINCO E REVESTIDA POR CROMAGEM. CONCHA DEVE SER UNIFICADA DESENVOLVIDA PARA ASSENTO/ENCOSTO COM UMA CONFIGURAÇÃO GEOMÉTRICA DESENHADA COM CONCORDÂNCIAS DE RAIOS E CURVAS ERGONÔMICAS, QUE MODELAM DE FORMA AGRADÁVEL E ANATÔMICA AOS DIVERSOS BIÓTIPOS DE USUÁRIOS. CONJUNTO DA CONCHA DEVE SER CONSTITUÍDO POR UMA (01) ESTRUTURA DUPLA DE COMPENSADO DE MADEIRA, FABRICADO A PARTIR DE LÂMINAS DE EUCALIPTO E PINUS TOTALIZANDO 18 MM DE ESPESSURA, USINADAS E FURADAS DE MANEIRA A SE OBTER A CONFIGURAÇÃO DO PRODUTO. NA LOCALIZAÇÃO DOS FUROS DEVE SER INSERIDAS PORCAS DE FIXAÇÃO COM GARRAS, FABRICADAS EM AÇO CARBONO E REVESTIDAS CONTRA A CORROSÃO A BASE DE ELETRODEPOSIÇÃO A ZINCO. UNIDAS ATRAVÉS DE TRÊS (03) SUPORTES FABRICADOS EM CHAPA DE AÇO CARBONO ABNT 1006/1020 NA ESPESSURA DE 2,25 MM E PROTEGIDO CONTRA CORROSÃO A BASE DE ELETRODEPOSIÇÃO A ZINCO (ZINCADO NATURAL) E SEIS PARAFUSOS SEXTAVADOS ¼" X ½" PROTEGIDOS CONTRA CORROSÃO A BASE DE ELETRODEPOSIÇÃO A ZINCO (ZINCADO BRANCO). NA PARTE EXTERNA DA ESTRUTURA, DEVE SER FIXADO QUATRO (04) SUPORTES DENOMINADOS TERMINAL PARA FIXAÇÃO COM INSERTO LISO, FABRICADOS EM TUBO INDUSTRIAL DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020, REVESTIDOS EM POLIAMIDA REFORÇADO COM FIBRA DE VIDRO (30% FV), PELO PROCESSO DE INJEÇÃO, ATRAVÉS DE PARAFUSOS SEXTAVADOS FLANGEADOS ¼" X 1" PROTEGIDOS CONTRA</p>			
--	--	--	--

<p>CORROSÃO A BASE DE ELETRODEPOSIÇÃO A ZINCO (ZINCADO PRETO) E PORCAS ALOJADAS NO REVESTIMENTO DO TERMINAL. JÁ EM SUA PARTE INTERNA, DEVERÁ SER FIXADA OITO (08) FITAS ELÁSTICAS ENTRELAÇADAS COM A FUNÇÃO AMORTECEDORA DA ESPUMA DO ASSENTO. DEVE POSSUIR AINDA DUAS (2) ALMOFADAS DE ESPUMA FLEXÍVEL À BASE DE POLIURETANO (PU) ERGONÔMICA E FABRICADA ATRAVÉS DE SISTEMAS QUÍMICOS A BASE DE POLIOL/ISOCIANATO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO. ESTAS ALMOFADAS DEVEM POSSUIR A MESMA DENSIDADE DE 50KG/M³, PODENDO OCORRER VARIAÇÕES DE +- 2KG/M³. O CONJUNTO DEVE SER TAPEÇADO COM AS ALTERNATIVAS DE REVESTIMENTOS DEFINIDOS PARA LINHA, ONDE INICIALMENTE DEVE SER CORTADO EM FORMA DE BLANCK'S, UNIDOS PELO PROCESSO DE COSTURA E FIXADO NAS ALMOFADAS PELO PROCESSO DE TAPEÇAMENTO POR GRAMPEAMENTO. PARA FIXAÇÃO DO CONJUNTO NA BASE, DEVE SER UTILIZADO QUATRO (04) PARAFUSOS, MÉTRICOS TIPO ALLEN M12X70, PROTEGIDO A CORROSÃO A BASE DE ELETRODEPOSIÇÃO DE ZINCO (ZINCADO PRETO). APOIO PARA OS BRAÇOS DEVE SER NA CONDIÇÃO FIXA PARA SER UTILIZADO PARA POSICIONAMENTO DOS BRAÇOS EM UMA ÚNICA POSIÇÃO, ERGONOMICAMENTE CONFORTÁVEL. SUA ESTRUTURA DEVE SER DESENVOLVIDA EM TUBO INDUSTRIAL DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020 NA CONFIGURAÇÃO OBLONGA COM AS MEDIDAS DE 25,0 X 50,0 MM E ESPESSURA 1,5 MM, CONFORMADA PELO PROCESSO MECÂNICO DE CURVAMENTO DE TUBOS. EM SUAS EXTREMIDADES, DEVEM SER FIXADAS DUAS (02) BUCHAS DENOMINADAS FIXADORES, FABRICADOS EM AÇO CARBONO ABNT 1006/1010, REVESTIDOS EM POLIAMIDA REFORÇADO COM FIBRA DE VIDRO (30% FV), PRODUZIDOS PELO PROCESSO DE INJEÇÃO. DEVE POSSUIR AINDA UMA CAPA ERGONÔMICA EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO PP) COM 315 MM DE COMPRIMENTO E 53 MM DE LARGURA E ESPESSURA MÉDIA DE 17 MM, COM FUNÇÃO DE RELAXAMENTO DOS BRAÇOS DO USUÁRIO. OS APOIA BRAÇOS DEVEM SER FIXADOS NA ESTRUTURA, ATRAVÉS DE PARAFUSOS MÉTRICOS TIPO ALLEN M12 X 70,0MM, PROTEGIDOS CONTRA CORROSÃO A BASE DE ELETRODEPOSIÇÃO A ZINCO (ZINCADO PRETO). O CONJUNTO DEVE RECEBER UMA PROTEÇÃO CONTRA CORROSÃO, CARACTERIZADA PELO PROCESSO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA POR FOSFATIZAÇÃO À BASE DE ZINCO E REVESTIDA POR PINTURA ELETROSTÁTICA EPÓXI PÓ. EM TECIDO VINIL NA COR PRETA.</p> <p>APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL: <u>LAUDO</u> DE ACORDO COM A NBR 9209/86 ATESTANDO QUE OS PRODUTOS POSSUEM REVESTIMENTO EM FOSFATO COM MASSA IGUAL OU SUPERIOR A 1,2G/M².</p> <p><u>LAUDO</u> OU DECLARAÇÃO, COMPROVANDO QUE O MOBILIÁRIO OFERTADO, COM IMAGEM E MEDIDAS ESTÁ DENTRO DA NORMA REGULAMENTADORA NR 17 - ERGONOMIA, ACOMPANHADO POR CÓPIA DE DOCUMENTO</p>			
---	--	--	--

	<p>DE IDENTIDADE PROFISSIONAL (CREA OU CRM) OU ART PAGA COM A DEVIDA COMPROVAÇÃO DE AUTENTICIDADE, QUE COMPROVE HABILITAÇÃO E ESPECIALIZAÇÃO EM MEDICINA DO TRABALHO, ERGONOMIA OU ENGENHARIA SEGURANÇA DO TRABALHO, PARA EMISSÃO DO RESPECTIVO LAUDO.</p> <p><u>LAUDO</u> EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 10443/08 E RESULTADO DE ESPESSURA MÍNIMA DE 70 MICRAS.</p> <p><u>CATÁLOGO</u> TÉCNICO DO PRODUTO, NOS QUAIS NECESSARIAMENTE CONSTARÃO IMAGENS E DESENHOS COM COTAS, COMPROVANDO QUE O ITEM OFERTADO FAZ PARTE DE SUA LINHA DE FABRICAÇÃO. ESTA CONDIÇÃO SERÁ DE EXTREMA RELEVÂNCIA PARA A AVALIAÇÃO DO MESMO, ASSIM COMO OS SEGUINTE FATORES: CONFORMIDADE COM AS ESPECIFICAÇÕES, CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS E CERTIFICADOS DE CONFORMIDADE APRESENTADOS, QUALIDADE, DURABILIDADE, ACABAMENTO, ESTÉTICA, ERGONOMIA E FUNCIONALIDADE. A NÃO APRESENTAÇÃO ACARRETERÁ DESCLASSIFICAÇÃO DO LICITANTE. <u>CERTIFICADO</u> DE CONFORMIDADE EMITIDO POR UMA OCP ACREDITADA PELO INMETRO, COMPROVANDO QUE O FABRICANTE TEM SEU PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA DE SUPERFÍCIES METÁLICAS CERTIFICADO PELO MODELO 5, GARANTINDO O ATENDIMENTO E CONFORMIDADE ÀS NORMAS ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.</p>			
14	<p>MESA DE CANTO</p> <p>CONJUNTO DEVE SER DESENVOLVIDO PARA MANTER A INTEGRIDADE DO PRODUTO SUPORTANDO TODOS OS NÍVEIS DE RESISTÊNCIA E DURABILIDADE PRESCRITOS COMO REQUISITOS DE ENGENHARIA PELAS NORMAS TÉCNICAS. ESTRUTURA DA BASE DEVE SER NA CONFIGURAÇÃO TIPO TRAPEZOIDAL, COMPOSTA POR DUAS BASES FABRICADAS EM TUBO INDUSTRIAL DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020 NA CONFIGURAÇÃO OBLONGA COM AS MEDIDAS DE 25,0 X 50,0 MM E ESPESSURA 1,5 MM, CONFORMADO PELO PROCESSO MECÂNICO DE CURVAMENTO DE TUBOS. AS BASES DEVEM SER UNIDAS EM SUAS EXTREMIDADES SUPERIORES POR DOIS (02) TUBOS INDUSTRIAIS DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA ABNT 1008/1020 NAS MEDIDAS DE DIÂMETRO EXTERNO 19,05 MM E ESPESSURA DE 1,5 MM. EM SUAS EXTREMIDADES, DEVEM SER FIXADAS DUAS (02) BUCHAS DENOMINADAS FIXADORES, FABRICADOS EM AÇO CARBONO ABNT 1006/1010, REVESTIDOS EM POLIAMIDA REFORÇADO COM FIBRA DE VIDRO (30% FV), PRODUZIDOS PELO PROCESSO DE INJEÇÃO. A ESTRUTURA DEVE CONTER SAPATAS FIXAS, DESENVOLVIDOS PARA MANTER A BASE APOIADA SOBRE O PISO E PRINCIPALMENTE EVITAR O CONTATO DIRETO DO METAL COM A SUPERFÍCIE DE APOIO. DEVE SER FABRICADA EM MATERIAL TERMOPLÁSTICO DENOMINADO POLIPROPILENO (PP), PELO PROCESSO DE INJEÇÃO. O CONJUNTO DEVE</p>	107085	UNIDADE	01

	<p>RECEBER UMA PROTEÇÃO CONTRA CORROSÃO, CARACTERIZADA PELO PROCESSO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA POR FOSFATIZAÇÃO À BASE DE ZINCO E REVESTIDA POR PINTURA ELETROSTÁTICA EPÓXI PÓ. CONJUNTO DO TAMPO DEVE SER UTILIZADO PARA APOIO DE VASOS, LIVROS E REVISTAS, POSICIONADO NO ESPAÇO QUE PERMITE FÁCIL ACESSO AOS USUÁRIOS E COM DESIGN QUE CONTRIBUI COM A DECORAÇÃO DO AMBIENTE. CONJUNTO DEVE SER CONSTITUÍDO POR UM (01) TAMPO DE VIDRO TEMPERADO TRANSLÚCIDO BISOTÊ E COM DUAS (02) OPÇÕES DE MEDIDAS, SENDO UMA NA CONFIGURAÇÃO QUADRADA NAS MEDIDAS DE 70,0 X 70,0 CM, COM ESPESSURA DE 8 MM E A OUTRA NA CONFIGURAÇÃO RETANGULAR NAS MEDIDAS DE 70,0 X 110,0 CM, COM ESPESSURA DE 8 MM. O TAMPO DEVE SER APOIADO NA ESTRUTURA ATRAVÉS DE VENTOSAS, FABRICADAS EM MATERIAL DE BORRACHA O QUAL TEM A FUNÇÃO DE FIXAÇÃO, PROTEÇÃO E ACABAMENTO DO VIDRO.</p> <p>APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL: <u>LAUDO</u> DE ACORDO COM A NBR 9209/86 ATESTANDO QUE OS PRODUTOS POSSUEM REVESTIMENTO EM FOSFATO COM MASSA IGUAL OU SUPERIOR A 1,2G/M².</p> <p><u>LAUDO</u> OU DECLARAÇÃO, COMPROVANDO QUE O MOBILIÁRIO OFERTADO, COM IMAGEM E MEDIDAS ESTÁ DENTRO DA NORMA REGULAMENTADORA NR 17 - ERGONOMIA, ACOMPANHADO POR CÓPIA DE DOCUMENTO DE IDENTIDADE PROFISSIONAL (CREA OU CRM) OU ART PAGA COM A DEVIDA COMPROVAÇÃO DE AUTENTICIDADE, QUE COMPROVE HABILITAÇÃO E ESPECIALIZAÇÃO EM MEDICINA DO TRABALHO, ERGONOMIA OU ENGENHARIA SEGURANÇA DO TRABALHO, PARA EMISSÃO DO RESPECTIVO LAUDO.</p> <p><u>LAUDO</u> EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 10443/08 E RESULTADO DE ESPESSURA MÍNIMA DE 70 MICRAS.</p> <p><u>CATÁLOGO</u> TÉCNICO DO PRODUTO, NOS QUAIS NECESSARIAMENTE CONSTARÃO IMAGENS E DESENHOS COM COTAS, COMPROVANDO QUE O ITEM OFERTADO FAZ PARTE DE SUA LINHA DE FABRICAÇÃO. ESTA CONDIÇÃO SERÁ DE EXTREMA RELEVÂNCIA PARA A AVALIAÇÃO DO MESMO, ASSIM COMO OS SEGUINTE FATORES: CONFORMIDADE COM AS ESPECIFICAÇÕES, CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS E CERTIFICADOS DE CONFORMIDADE APRESENTADOS, QUALIDADE, DURABILIDADE, ACABAMENTO, ESTÉTICA, ERGONOMIA E FUNCIONALIDADE. A NÃO APRESENTAÇÃO ACARRETERÁ DESCLASSIFICAÇÃO DO LICITANTE. <u>CERTIFICADO</u> DE CONFORMIDADE EMITIDO POR UMA OCP ACREDITADA PELO INMETRO, COMPROVANDO QUE O FABRICANTE TEM SEU PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA DE SUPERFÍCIES METÁLICAS CERTIFICADO PELO MODELO 5, GARANTINDO O ATENDIMENTO E CONFORMIDADE ÀS NORMAS ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.</p>			
15	POLTRONA DE APROXIMAÇÃO PRESIDÊNCIA	150664	UNIDADE	03

	<p>DIMENSÕES BASE: 610 X 810 X 530 MM (LARGURA X ALTURA X PROFUNDIDADE) ESTRUTURA DE MADEIRA MACIÇA, É MONTADA COM PARAFUSOS E FIXADA COM COLA PVA (PRÓPRIA PARA MADEIRA), O QUE PROPORCIONA MAIOR RESISTÊNCIA E EVITA RANGIDOS. O ASSENTO, ASSIM COMO O ENCOSTO, É EM CHAPA MULTILAMINADA, ASSENTO AINDA CONTA COM ESPUMA DE ALTA DENSIDADE. RESISTENTE, TECIDO COR NUDE.</p>			
16	<p>POLTRONA COM BRAÇO DIMENSÃO TOTAL: 1010 X 860 X 930 MM (LARGURA X ALTURA X PROFUNDIDADE). ESTOFADO COM ESTRUTURA DE MADEIRA MACIÇA FIXA COM GRAMPOS METÁLICOS E COLA PVA (PRÓPRIA PARA MADEIRA). O ASSENTO POSSUI ESPUMAS DE ALTA DENSIDADE E UMA CAMADA DE ESPUMA SOFT ENVOLTAS POR UMA MANTA DE ESPUMA ECOSOFT. O ASSENTO AINDA CONTA COM MOLAS NOSAG. O ENCOSTO FIXO POSSUI PERCINTAS ELÁSTICAS E AS ALMOFADAS SOLTAS DO ENCOSTO SÃO PREENCHIDAS COM FIBRA POLIÉSTER. COMPOSTO POR 02 BRAÇOS LATERAIS QUE SÃO DE MADEIRA MACIÇA COM PALHA NATURAL DE ALGODÃO. ENFEITE DA PALHA COM ACABAMENTO NATURAL. TECIDO COR APROXIMADA CINZA.</p>	150664	UNIDADE	02
17	<p>SOFÁ 2 LUGARES DIMENSÃO TOTAL: 2650 X 860 X 930 MM (LARGURA X ALTURA X PROFUNDIDADE). ESTOFADO COM ESTRUTURA DE MADEIRA MACIÇA FIXA COM GRAMPOS METÁLICOS E COLA PVA (PRÓPRIA PARA MADEIRA). O ASSENTO POSSUI ESPUMAS DE ALTA DENSIDADE E UMA CAMADA DE ESPUMA SOFT ENVOLTAS POR UMA MANTA DE ESPUMA ECOSOFT. O ASSENTO AINDA CONTA COM MOLAS NOSAG. O ENCOSTO FIXO POSSUI PERCINTAS ELÁSTICAS E AS ALMOFADAS SOLTAS DO ENCOSTO SÃO PREENCHIDAS COM FIBRA POLIÉSTER. COMPOSTO POR 02 MÓDULOS COM BRAÇO LADO DIREITO E ESQUERDO NAS DIMENSÕES CADA DE 1170X860X930. O BRAÇO CENTRAL NA DIMENSÃO 310X720X900POSSUI ESTRUTURA DE MADEIRA MACIÇA E CHAPAS DE MDF COM ACABAMENTO EM LÂMINA NATURAL DE MADEIRA, BRAÇO CENTRAL COM PORTA COPOS E LUMINÁRIA COM ACABAMENTO PRETO FOSCO. OS BRAÇOS LATERAIS SÃO DE MADEIRA MACIÇA COM PALHA NATURAL DE ALGODÃO. ENFEITE DA PALHA COM ACABAMENTO NATURAL. TECIDO COR APROXIMADA CINZA.</p>	3000	UNIDADE	01
18	<p>MESA DE CENTRO BAIXA DIMENSÕES BASE: 500 X 260 MM (DIÂMETRO X ALTURA) MESA COM ESTRUTURA EM MDF E ACABAMENTO LAMINADO, TAMPO EM ESPELHO E BASE EM AÇO INOXIDÁVEL. ESTRUTURADAS EM FORMA DE BANDEJA, COM TAMPO EM ESPELHO E PÉS EM AÇO INOX COM ACABAMENTO POLIDO.</p>	107085	UNIDADE	03

1.3 O quantitativo e respectivo código do item é o discriminado na tabela acima.

1.4 A presente contratação adotará como regime de julgamento de Menor Preço por Lote.

1.5 O contrato terá vigência pelo período de 60 (sessenta) dias úteis, podendo ser prorrogado, com base no artigo 57, §1º, da Lei n. 8.666/93.

2. JUSTIFICATIVA E OBJETIVO DA CONTRATAÇÃO

2.1 A Justificativa e objetivo da contratação encontram-se pormenorizados em Tópico específico dos Estudos Técnicos Preliminares, apêndice desse Termo de Referência.

3. DESCRIÇÃO DA SOLUÇÃO:

3.1 A descrição da solução como um todo, encontra-se pormenorizada em Tópico específico dos Estudos Técnicos Preliminares, apêndice deste Termo de Referência.

4. DA CLASSIFICAÇÃO DOS BENS COMUNS

4.1 Trata-se de aquisição de bem comum, a ser contratada mediante licitação, na modalidade pregão, em sua forma eletrônica.

4.2 Os bens aos quais se pretende adquirir são considerados comuns, pois os padrões de desempenho e qualidade são objetivamente definidos neste instrumento, por meio de especificações usuais no mercado.

5. CRITÉRIOS DE SUSTENTABILIDADE

5.1 Os critérios de sustentabilidade são aqueles previstos nas especificações do objeto e/ou obrigações da contratada e/ou no edital como requisito previsto em lei especial, além da observância dos seguintes normativos:

5.1.1 Portaria Interministerial nº 292, de 28/04/89, dos Ministros da Fazenda, da Saúde e do Interior (obriga as empresas que se dediquem à Indústria e Comércio de preservativos e preservação de madeiras a ter registro no Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis – IBAMA) - Instrução Normativa IBAMA nº 5, de 20/10/92 (Disciplina os procedimentos a serem observados quando do cumprimento do estabelecido na portaria interministerial n. 292 de 28 de abril de 1989).

5.1.2 Instrução Normativa IBAMA nº 132, de 10/11/2006 (Adota medidas restritivas à continuidade de atividades que envolvam produtos destinados à preservação de madeiras.

6. ENTREGA E CRITÉRIOS DE ACEITAÇÃO DO OBJETO.

6.1 O prazo de entrega dos bens será da seguinte forma:

6.1.1 O prazo para a entrega dos móveis é de **30 (TRINTA) DIAS ÚTEIS**, contados do registro de recebimento da Nota de Empenho, em remessa única, no seguinte endereço Rua Carlos Gomes, 781 Prado – Recife/PE.

6.1.2 O prazo para a entrega das cadeiras é de **45 (QUARENTA E CINCO) DIAS ÚTEIS**, contados do registro de

recebimento da Nota de Empenho, em remessa única, no seguinte endereço Rua Carlos Gomes, 781 Prado – Recife/PE.

6.2 Frete e custos com a descarga por conta da CONTRATADA.

6.3 A responsabilidade pela montagem dos mobiliários, objeto deste Termo de Referência, é da CONTRATADA, não cabendo ao Setor receptor sua regularização ou percepção no caso de montagem incorreta.

6.4 Os bens serão recebidos provisoriamente no prazo de 3 (três) dias, 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.

6.5 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 10 (dez) dias, a contar da notificação da contratada, às suas custas, sem prejuízo da aplicação das penalidades.

6.6 Os bens serão recebidos definitivamente no prazo de 10 (dez) dias, contados do recebimento provisório, após a verificação da qualidade e quantidade do material e consequente aceitação mediante termo circunstanciado.

6.7 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.

6.8 O recebimento provisório ou definitivo do objeto não exclui a responsabilidade da contratada pelos prejuízos resultantes da incorreta execução do contrato.

6.9 No ato da entrega dos produtos, a empresa vencedora fica obrigada a fornecer os seguintes documentos:

a) Declaração de garantia do produto.

6.10 Após o recebimento da Ordem de Serviço, a CONTRATADA terá o prazo de 3 (três) dias úteis para agendar junto ao gestor do contrato, pelo telefone ou email, visita técnica na obra da nova sede para verificar, minuciosamente, o ambiente onde será instalado o móvel a ser produzido, realizar as medições e solicitar os esclarecimentos necessários para o planejamento da execução dos serviços.

6.11 Ocorrerão por conta da contratada, toda e qualquer despesa com ensaios, testes, laudos e demais provas exigidas por normas técnicas oficiais, para a perfeita execução dos objetos deste instrumento, caso se faça necessário.

7. VISTORIA PARA A LICITAÇÃO.

7.1 Para o correto dimensionamento e elaboração de sua proposta, o licitante poderá realizar vistoria no Edifício na nova sede do CRCPE, situado na Rua Carlos Gomes, 781, Prado – Recife/PE, acompanhado por servidor designado para esse fim, de segunda à sexta-feira, das 9 horas às 16 horas.

7.2 O prazo para vistoria iniciar-se-á no dia útil seguinte ao da publicação do Edital, estendendo-se até o dia útil anterior à data prevista para a abertura da sessão pública.

7.3 Para a vistoria o licitante, ou o seu representante legal, deverá estar devidamente identificado, apresentando documento de identidade civil e documento expedido pela empresa comprovando sua habilitação para a realização da vistoria.

7.4 A vistoria deverá ser agendada no mínimo 24h antes do dia marcado para ser realizada.

7.5 A não realização da vistoria, quando facultativa, não poderá embasar posteriores alegações de desconhecimento das instalações, dúvidas ou esquecimentos de quaisquer detalhes dos locais da prestação dos serviços, devendo a licitante vencedora assumir os ônus dos serviços decorrentes.

7.6 A licitante deverá declarar que tomou conhecimento de todas as informações e das condições locais para o cumprimento das obrigações objeto da licitação.

8. OBRIGAÇÕES DA CONTRATANTE

8.1 São obrigações da Contratante:

8.1.1 receber o objeto no prazo e condições estabelecidas no Edital e seus anexos;

8.1.2 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;

8.1.3 comunicar à Contratada, por escrito, sobre imperfeições, falhas ou irregularidades verificadas no objeto fornecido, para que seja substituído, reparado ou corrigido;

8.1.4 acompanhar e fiscalizar o cumprimento das obrigações da Contratada, através de comissão/servidor especialmente designado;

8.1.5 efetuar o pagamento à Contratada no valor correspondente ao fornecimento do objeto, no prazo e forma estabelecidos no Edital e seus anexos;

8.2 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.

9. OBRIGAÇÕES DA CONTRATADA

9.1 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:

9.1.1 efetuar a entrega do objeto em perfeitas condições, conforme especificações, prazo e local constantes no Termo de Referência e seus anexos, acompanhado da respectiva nota fiscal, na qual constarão as indicações referentes a: *marca, fabricante, modelo, procedência e prazo de garantia ou validade*;

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

9.1.3 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;

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

9.1.5 indicar preposto para representá-la durante a execução do contrato;

9.1.6 promover a destinação final ambientalmente adequada, sempre que a legislação assim o exigir.

9.1.7 Além das obrigações resultantes da observância da Lei 8.666/93 são obrigações do FORNECEDOR:

9.1.7.1 Responsabilizar-se pelo fiel cumprimento do fornecimento, entrega e montagem dos materiais objeto deste contrato, obedecendo aos prazos, condições e locais indicados, sujeitando-se no que couber às leis do consumidor.

9.1.7.2 Arcar com todas as despesas, diretas ou indiretas, decorrentes do cumprimento das obrigações assumidas, sem qualquer ônus para a CONTRATANTE.

9.1.7.3 Manter durante a execução do contrato todas as condições de habilitação e qualificação exigidas na licitação.

9.1.7.4 Responsabilizar-se pelos danos causados direta ou indiretamente à CONTRATANTE ou a terceiros, decorrentes de sua culpa ou dolo até a entrega dos materiais, incluindo as entregas feitas por transportadoras.

9.1.7.5 Prestar todos os esclarecimentos que forem solicitados pela CONTRATANTE sobre os materiais ofertados.

9.1.7.6 Atender às recomendações dos fabricantes quanto ao uso e manuseio adequados de seus produtos, obedecendo às normas regulamentares expedidas pelos órgãos competentes e as normas da ABNT atinentes ao assunto.

9.1.7.7 Garantir a qualidade e perfeição técnica dos materiais objeto do contrato quer seja de sua fabricação, ou venha de terceiros com etiqueta do fabricante, obrigando-se a entregar os produtos isento de qualquer defeito de fabricação, com a garantia a ser oferecida, que compreenderá a substituição, parcial ou total, às suas expensas, inclusive transporte e outras despesas.

9.1.7.8 Submeter-se-á a todas as normas e condições do edital e anexos que integram este contrato, independentemente de transcrição.

9.1.8 Quando não for possível a verificação da regularidade no Sistema de Cadastro de Fornecedores – SICAF, a empresa contratada deverá entregar ao setor responsável pela fiscalização do contrato, até o dia trinta do mês seguinte ao da prestação dos serviços, os seguintes documentos: 1) prova de regularidade relativa à Seguridade Social; 2) certidão conjunta relativa aos tributos federais e à Dívida Ativa da União; 3) certidões que comprovem a regularidade perante a Fazenda Municipal ou Distrital do domicílio ou sede do contratado; 4) Certidão de Regularidade do FGTS – CRF; e 5) Certidão Negativa de Débitos Trabalhistas – CNDT, conforme alínea "c" do item 10.2 do Anexo VIII-B da IN SEGES/MP n. 5/2017;

10. DA SUBCONTRATAÇÃO

10.1 Não será admitida a subcontratação do objeto licitatório.

11. DA ALTERAÇÃO SUBJETIVA

11.1 É admissível a fusão, cisão ou incorporação da contratada com/em outra pessoa jurídica, desde que sejam observados pela nova pessoa jurídica todos os requisitos de habilitação exigidos na licitação original; sejam mantidas as demais cláusulas e condições do contrato; não haja prejuízo à execução do objeto pactuado e haja a anuência expressa da Administração à continuidade do contrato.

12. CONTROLE E FISCALIZAÇÃO DA EXECUÇÃO

12.1 O acompanhamento e a fiscalização da execução do contrato consistem na verificação da conformidade da prestação dos serviços, dos materiais, técnicas e equipamentos empregados, de forma a assegurar o perfeito cumprimento do ajuste, que serão exercidos por um ou mais representantes da Contratante, especialmente designados, na forma dos arts. 67 e 73 da Lei nº 8.666, de 1993.

12.2 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.

12.2.1 O recebimento de material de valor superior a R\$ 176.000,00 (cento e setenta e seis mil reais) será confiado a uma comissão de, no mínimo, 3 (três) membros, designados pela autoridade competente.

12.3 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.

12.4 O descumprimento total ou parcial das obrigações e responsabilidades assumidas pela Contratada ensejará a aplicação de sanções administrativas, previstas neste Termo de Referência e na legislação vigente, podendo culminar em rescisão contratual, conforme disposto nos artigos 77 e 87 da Lei nº 8.666, de 1993.

12.5 As atividades de gestão e fiscalização da execução contratual devem ser realizadas de forma preventiva, rotineira e sistemática, podendo ser exercidas por servidores, equipe de fiscalização ou único servidor, desde que, no exercício dessas atribuições, fique assegurada a distinção dessas atividades e, em razão do volume de trabalho, não comprometa o desempenho de todas as ações relacionadas à Gestão do Contrato.

12.6 A fiscalização de que trata esta cláusula não exclui nem reduz a responsabilidade da CONTRATADA, inclusive perante terceiros, por qualquer irregularidade, ainda que resultante de imperfeições técnicas, vícios redibitórios, ou emprego de material inadequado ou de qualidade inferior e, na ocorrência desta, não implica corresponsabilidade da CONTRATANTE ou de seus agentes, gestores e fiscais, de conformidade com o art. 70 da Lei nº 8.666, de 1993.

13. DO PAGAMENTO

13.1 O pagamento será efetuado pela Contratante no prazo de 10 (dez) dias, contados do recebimento da Nota Fiscal/Fatura.

13.2 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/Fatura, nos termos do art. 5º, § 3º, da Lei nº 8.666, de 1993.

13.3 A emissão da Nota Fiscal/Fatura será precedida do recebimento definitivo do serviço, conforme este Termo de Referência

13.4 A Nota Fiscal ou Fatura deverá ser obrigatoriamente acompanhada da comprovação da regularidade fiscal, constatada por meio de consulta on-line ao SICAF ou, na impossibilidade de acesso ao referido Sistema, mediante consulta aos sítios eletrônicos oficiais ou à documentação mencionada no art. 29 da Lei nº 8.666, de 1993.

13.5 Constatando-se, junto ao SICAF, a situação de irregularidade do fornecedor contratado, deverão ser tomadas as providências previstas no do art. 31 da Instrução Normativa nº 3, de 26 de abril de 2018.

13.6 O setor competente para proceder o pagamento deve verificar se a Nota Fiscal ou Fatura apresentada expressa os elementos necessários e essenciais do documento, tais como:

13.6.1 o prazo de validade;

13.6.2 a data da emissão;

13.6.3 os dados do contrato e do órgão contratante;

13.6.4 o período de prestação dos serviços;

13.6.5 o valor a pagar; e

13.6.6 eventual destaque do valor de retenções tributárias cabíveis.

13.7 Havendo erro na apresentação da Nota Fiscal/Fatura, ou circunstância que impeça a liquidação da despesa, 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;

13.8 Nos termos do item 1, do Anexo VIII-A da Instrução Normativa SEGES/MP nº 05, de 2017, será efetuada a retenção ou glosa no pagamento, proporcional à irregularidade verificada, sem prejuízo das sanções cabíveis, caso se constate que a Contratada:

13.8.1 não produziu os resultados acordados;

13.8.2 deixou de executar as atividades contratadas, ou não as executou com a qualidade mínima exigida;

13.8.3 deixou de utilizar os materiais e recursos humanos exigidos para a execução do serviço, ou utilizou-os com qualidade ou quantidade inferior à demandada.

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

13.10 Antes de cada pagamento à contratada, será realizada consulta ao SICAF para verificar a manutenção das condições de habilitação exigidas no edital.

13.11 Constatando-se, junto ao SICAF, a situação de irregularidade da contratada, será providenciada sua notificação, por escrito, para que, no prazo de 5 (cinco) dias úteis, regularize sua situação ou, no mesmo prazo, apresente sua defesa. O prazo poderá ser prorrogado uma vez, por igual período, a critério da contratante.

13.12 Previamente à emissão de nota de empenho e a cada pagamento, a Administração deverá realizar consulta ao SICAF para identificar possível suspensão temporária de participação em licitação, no âmbito do órgão ou entidade, proibição de contratar com o Poder Público, bem como ocorrências impeditivas indiretas, observado o disposto no art. 29, da Instrução Normativa nº 3, de 26 de abril de 2018.

13.13 Não havendo regularização ou sendo a defesa considerada improcedente, a contratante deverá comunicar aos órgãos responsáveis pela fiscalização da regularidade fiscal quanto à inadimplência da contratada, bem como quanto à existência de pagamento a ser efetuado, para que sejam acionados os meios pertinentes e necessários para garantir o recebimento de seus créditos.

13.14 Persistindo a irregularidade, a contratante deverá adotar as medidas necessárias à rescisão contratual nos autos do processo administrativo correspondente, assegurada à contratada a ampla defesa.

13.15 Havendo a efetiva execução do objeto, os pagamentos serão realizados normalmente, até que se decida pela rescisão do contrato, caso a contratada não regularize sua situação junto ao SICAF.

13.16 Será rescindido o contrato em execução com a contratada inadimplente no SICAF, salvo por motivo de economicidade, segurança nacional ou outro de interesse público de alta relevância, devidamente justificado, em qualquer caso, pela máxima autoridade da contratante.

13.17 Quando do pagamento, será efetuada a retenção tributária prevista na legislação aplicável, em especial a prevista no artigo 31 da Lei 8.212, de 1993, nos termos do item 6 do Anexo XI da IN SEGES/MP n. 5/2017, quando couber.

13.17.1 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.

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

EM = I x N x VP, sendo:

EM = Encargos moratórios;

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

VP = Valor da parcela a ser paga.

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

$$I = (TX) \quad I = \frac{(6 / 100)}{365} \quad I = 0,00016438$$

TX = Percentual da taxa anual = 6%

14. DO REAJUSTE

14.1 Os preços são fixos e irrealizáveis no prazo de um ano contado da data limite para a apresentação das propostas.

14.2 Dentro do prazo de vigência do contrato e mediante solicitação da contratada, os preços contratados poderão sofrer reajuste após o interregno de um ano, aplicando-se o índice IGP-M exclusivamente para as obrigações iniciadas e concluídas após a ocorrência da anualidade, com base na seguinte fórmula (art. 5º do Decreto n.º 1.054, de 1994):

$R = V (I - I^0) / I^0$, onde:

R = Valor do reajuste procurado;

V = Valor contratual a ser reajustado;

I^0 = índice inicial - refere-se ao índice de custos ou de preços correspondente à data fixada para entrega da proposta na licitação;

I = Índice relativo ao mês do reajustamento;

14.3 Nos reajustes subsequentes ao primeiro, o interregno mínimo de um ano será contado a partir dos efeitos financeiros do último reajuste.

14.4 No caso de atraso ou não divulgação do índice de reajustamento, o CONTRATANTE pagará à CONTRATADA a importância calculada pela última variação conhecida, liquidando a diferença correspondente tão logo seja divulgado o índice definitivo. Fica a CONTRATADA obrigada a apresentar memória de cálculo referente ao reajustamento de preços do valor remanescente, sempre que este ocorrer.

14.5 Nas aferições finais, o índice utilizado para reajuste será, obrigatoriamente, o definitivo.

14.6 Caso o índice estabelecido para reajustamento venha a ser extinto ou de qualquer forma não possa mais ser utilizado, será adotado, em substituição, o que vier a ser determinado pela legislação então em vigor.

14.7 Na ausência de previsão legal quanto ao índice substituto, as partes elegerão novo índice oficial, para reajustamento do preço do valor remanescente, por meio de termo aditivo.

14.8 O reajuste será realizado por apostilamento.

15. DA GARANTIA DE EXECUÇÃO

15.1 O adjudicatário, no prazo de 5 (cinco) dias após a assinatura do Termo de Contrato ou aceite do instrumento equivalente, prestará garantia no valor correspondente a 5% (cinco) por cento do valor do Contrato, que será liberada de acordo com as condições previstas Neste Edital, conforme disposto no art. 56 da Lei nº 8.666, de 1993, desde que cumpridas as obrigações contratuais.

15.2 Caberá ao contratado optar por uma das seguintes modalidades de garantia:

15.2.1 Caução em dinheiro ou em títulos da dívida pública, devendo estes ter sido emitido sob a forma escritural mediante registro em sistema centralizado de liquidação de custódia autorizado pelo Banco Central do Brasil e avaliados pelos seus valores econômicos, conforme definido pelo Ministério da Fazenda;

15.2.2 Seguro-Garantia;

15.2.3 Fiança Bancária;

15.3 A garantia em dinheiro deverá ser efetuada em favor da CONTRATANTE, no Bando do Brasil, com correção monetária, em favor do CONTRATANTE.

15.4 No caso de alteração do valor do contrato, ou prorrogação de sua vigência, a garantia deverá ser readequada ou renovada nas mesmas condições.

15.5 Se o valor da garantia for utilizado total ou parcialmente em pagamento de qualquer obrigação, a CONTRATADA obriga-se a fazer a respectiva reposição no prazo máximo de 5 (cinco) dias úteis, contados da data em que for notificada.

15.6 A contratante executará a garantia na forma prevista na legislação que rege a matéria.

15.7 A garantia prestada pelo contrato será liberada ou restituída após a execução do contrato e, quando em dinheiro atualizada monetariamente. (artigo 56, §4º da Lei nº 8.666/93)

16. DA GARANTIA CONTRATUAL DOS BENS.

16.1 O prazo de garantia contratual dos bens, complementar à garantia legal, será de, no mínimo, 05 (cinco) anos, contado a partir do primeiro dia útil subsequente à data do recebimento definitivo do objeto.

16.2 Caso o prazo da garantia oferecida pelo fabricante seja inferior ao estabelecido nesta cláusula, o licitante deverá complementar a garantia do bem ofertado pelo período restante.

16.3 A garantia será prestada com vistas a manter os equipamentos/materiais/móveis e utensílio fornecidos em perfeitas condições de uso, sem qualquer ônus ou custo adicional para o Contratante.

16.4 A garantia abrange a realização da manutenção corretiva dos bens pela própria Contratada, ou, se for o caso, por meio de assistência técnica autorizada, de acordo com as normas técnicas específicas.

16.5 Entende-se por manutenção corretiva aquela destinada a corrigir os defeitos apresentados pelos bens, compreendendo a substituição de peças, a realização de ajustes, reparos e correções necessárias.

16.6 As peças que apresentarem vício ou defeito no período de vigência da garantia deverão ser substituídas por outras novas, de primeiro uso, e originais, que apresentem padrões de qualidade e desempenho iguais ou superiores aos das peças utilizadas na fabricação do equipamento.

16.7 Uma vez notificada, a Contratada realizará a reparação ou substituição dos bens que apresentarem vício ou defeito no prazo de até 15 (quinze) dias úteis, contados a partir da data de retirada do equipamento das dependências da Administração pela Contratada ou pela assistência técnica autorizada.

16.8 O prazo indicado no subitem anterior, durante seu transcurso, poderá ser prorrogado uma única vez, por igual período, mediante solicitação escrita e justificada da Contratada, aceita pelo Contratante.

16.9 Na hipótese do subitem acima, a Contratada deverá disponibilizar equipamento equivalente, de especificação igual ou superior ao anteriormente fornecido, para utilização em caráter provisório pelo Contratante, de modo a garantir a continuidade dos trabalhos administrativos durante a execução dos reparos.

16.10 Decorrido o prazo para reparos e substituições sem o atendimento da solicitação do Contratante ou a apresentação de justificativas pela Contratada, fica o Contratante autorizado a contratar empresa diversa para executar os reparos, ajustes ou a substituição do bem ou de seus componentes, bem como a exigir da Contratada o reembolso pelos custos respectivos, sem que tal fato acarrete a perda da garantia dos equipamentos.

16.11 O custo referente ao transporte dos equipamentos cobertos pela garantia será de responsabilidade da Contratada.

16.12 A garantia legal ou contratual do objeto tem prazo de vigência próprio e desvinculado daquele fixado no

contrato, permitindo eventual aplicação de penalidades em caso de descumprimento de alguma de suas condições, mesmo depois de expirada a vigência contratual.

17. DAS SANÇÕES ADMINISTRATIVAS

17.1 Comete infração administrativa nos termos da Lei nº 10.520, de 2002, a CONTRATADA que:

17.1.1 inexecutar total ou parcialmente qualquer das obrigações assumidas em decorrência da contratação;

17.1.2 ensejar o retardamento da execução do objeto;

17.1.3 falhar ou fraudar na execução do contrato;

17.1.4 comportar-se de modo inidôneo; ou

17.1.5 cometer fraude fiscal.

17.2 Pela inexecução total ou parcial do objeto deste contrato, a Administração pode aplicar à CONTRATADA as seguintes sanções:

17.2.1 **Advertência por escrito**, quando do não cumprimento de quaisquer das obrigações contratuais consideradas faltas leves, assim entendidas aquelas que não acarretam prejuízos significativos para o serviço contratado;

17.2.2 **Multa de:**

17.2.2.1 0,1% (um décimo por cento) até 0,2% (dois décimos por cento) por dia sobre o valor adjudicado em caso de atraso na execução dos serviços, limitada a incidência a 15 (quinze) dias. Após o décimo quinto dia e a critério da Administração, no caso de execução com atraso, poderá ocorrer a não-aceitação do objeto, de forma a configurar, nessa hipótese, inexecução total da obrigação assumida, sem prejuízo da rescisão unilateral da avença;

17.2.2.2 0,1% (um décimo por cento) até 10% (dez por cento) sobre o valor adjudicado, em caso de atraso na execução do objeto, por período superior ao previsto no subitem acima, ou de inexecução parcial da obrigação assumida;

17.2.2.3 0,1% (um décimo por cento) até 15% (quinze por cento) sobre o valor adjudicado, em caso de inexecução total da obrigação assumida;

17.2.2.4 0,2% a 3,2% por dia sobre o valor mensal do contrato, conforme detalhamento constante das **tabelas 1 e 2**, abaixo; e

17.2.2.5 0,07% (sete centésimos por cento) do valor do contrato por dia de atraso na apresentação da garantia (seja para reforço ou por ocasião de prorrogação), observado o máximo de 2% (dois por cento). O atraso superior a 25 (vinte e cinco) dias autorizará a Administração CONTRATANTE a promover a rescisão do contrato;

17.2.2.6 as penalidades de multa decorrentes de fatos diversos serão consideradas independentes entre si.

17.2.3 Suspensão de licitar e impedimento de contratar com o órgão, entidade ou unidade administrativa pela qual a Administração Pública opera e atua concretamente, pelo prazo de até dois anos;

17.2.4 Sanção de impedimento de licitar e contratar com órgãos e entidades da União, com o conseqüente descredenciamento no SICAF pelo prazo de até cinco anos

17.2.4.1 A Sanção de impedimento de licitar e contratar prevista neste subitem também é aplicável em quaisquer

das hipóteses previstas como infração administrativa no subitem 19.1 deste Termo de Referência.

17.2.5 Declaração de inidoneidade para licitar ou contratar com a Administração Pública, enquanto perdurarem os motivos determinantes da punição ou até que seja promovida a reabilitação perante a própria autoridade que aplicou a penalidade, que será concedida sempre que a Contratada ressarcir a Contratante pelos prejuízos causados;

17.3 As sanções previstas nos subitens 17.2.1, 17.2.3, 17.2.4 e 17.2.5 poderão ser aplicadas à CONTRATADA juntamente com as de multa, descontando-a dos pagamentos a serem efetuados.

17.4 Para efeito de aplicação de multas, às infrações são atribuídos graus, de acordo com as tabelas 1 e 2:

Tabela 1

GRAU	CORRESPONDÊNCIA
1	0,2% ao dia sobre o valor mensal do contrato
2	0,4% ao dia sobre o valor mensal do contrato
3	0,8% ao dia sobre o valor mensal do contrato
4	1,6% ao dia sobre o valor mensal do contrato
5	3,2% ao dia sobre o valor mensal do contrato

Tabela 2

INFRAÇÃO		
ITEM	DESCRIÇÃO	GRAU
1	Permitir situação que crie a possibilidade de causar dano físico, lesão corporal ou consequências letais, por ocorrência;	05
2	Suspender ou interromper, salvo motivo de força maior ou caso fortuito, os serviços contratuais por dia e por unidade de atendimento;	04
3	Manter funcionário sem qualificação para executar os serviços contratados, por empregado e por dia;	03

4	Recusar-se a executar serviço determinado pela fiscalização, por serviço e por dia;	02
5	Retirar funcionários ou encarregados do serviço durante o expediente, sem a anuência prévia do CONTRATANTE, por empregado e por dia;	03
Para os itens a seguir, deixar de:		
6	Registrar e controlar, diariamente, a assiduidade e a pontualidade de seu pessoal, por funcionário e por dia;	01
7	Cumprir determinação formal ou instrução complementar do órgão fiscalizador, por ocorrência;	02
8	Substituir empregado que se conduza de modo inconveniente ou não atenda às necessidades do serviço, por funcionário e por dia;	01
9	Cumprir quaisquer dos itens do Edital e seus Anexos não previstos nesta tabela de multas, após reincidência formalmente notificada pelo órgão fiscalizador, por item e por ocorrência;	03
10	Indicar e manter durante a execução do contrato os prepostos previstos no edital/contrato;	01
11	Providenciar treinamento para seus funcionários conforme previsto na relação de obrigações da CONTRATADA	01

17.5 Também ficam sujeitas às penalidades do art. 87, III e IV da Lei nº 8.666, de 1993, as empresas ou profissionais que:

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

17.5.2 tenham praticado atos ilícitos visando a frustrar os objetivos da licitação;

17.5.3 demonstrem não possuir idoneidade para contratar com a Administração em virtude de atos ilícitos praticados.

17.6 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.

17.7 As multas devidas e/ou prejuízos causados à Contratante serão deduzidos dos valores a serem pagos, ou recolhidos em favor da União, ou deduzidos da garantia, ou ainda, quando for o caso, serão inscritos na Dívida Ativa da União e cobrados judicialmente.

17.7.1 Caso a Contratante determine, a multa deverá ser recolhida no prazo máximo de 30 (trinta) dias, a contar da data do recebimento da comunicação enviada pela autoridade competente.

17.8 Caso o valor da multa não seja suficiente para cobrir os prejuízos causados pela conduta do licitante, a União ou Entidade poderá cobrar o valor remanescente judicialmente, conforme artigo 419 do Código Civil.

17.9 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.

17.10 Se, durante o processo de aplicação de penalidade, se houver indícios de prática de infração administrativa tipificada pela Lei nº 12.846, de 1º de agosto de 2013, como ato lesivo à administração pública nacional ou estrangeira, cópias do processo administrativo necessárias à apuração da responsabilidade da empresa deverão ser remetidas à autoridade competente, com despacho fundamentado, para ciência e decisão sobre a eventual instauração de investigação preliminar ou Processo Administrativo de Responsabilização - PAR.

17.11 A apuração e o julgamento das demais infrações administrativas não consideradas como ato lesivo à Administração Pública nacional ou estrangeira nos termos da Lei nº 12.846, de 1º de agosto de 2013, seguirão seu rito normal na unidade administrativa.

17.12 O processamento do PAR não interfere no seguimento regular dos processos administrativos específicos para apuração da ocorrência de danos e prejuízos à Administração Pública Federal resultantes de ato lesivo cometido por pessoa jurídica, com ou sem a participação de agente público.

17.13 As penalidades serão obrigatoriamente registradas no SICAF.

18. CRITÉRIOS DE SELEÇÃO DO FORNECEDOR.

18.1 As exigências de habilitação jurídica e de regularidade fiscal e trabalhista são as usuais para a generalidade dos objetos, conforme disciplinado no edital.

18.2 Os critérios de qualificação econômico-financeira a serem atendidos pelo fornecedor estão previstos no edital.

18.3 Qualificação técnica:

18.3.1 Comprovação de aptidão para desempenho de atividade pertinente e compatível em características, quantidades e prazos com o objeto da licitação, mediante atestado(s) fornecido(s) por pessoa(s) de direito público ou privado.

18.3.2 Será considerado compatível com a quantidade o(s) atestado(s) que apresentar (em), no mínimo, 25% (vinte e cinco por cento) das quantidades estimadas na licitação, exigindo-se a comprovação cumulativa quando da

classificação provisória em primeiro lugar.

18.3.3 Atestados genéricos, sem descrição completa do item fornecido (tamanho, material, cor) e/ou sem descrever os prazos de execução compatíveis com o Termo de Referência deste Pregão e/ou sem especificar a quantidade fornecida não serão aceitas e a licitante será inabilitada.

18.3.4 O licitante disponibilizará todas as informações necessárias à comprovação da legitimidade dos atestados apresentados. Para aferir a legitimidade do atestado, o mesmo deverá ser lastreado com cópia do contrato firmado ou respectivas cópias das notas fiscais, suprimindo assim a necessidade de diligências complementares pela Equipe de Apoio do pregão.

18.3.5 O órgão reserva o direito de diligenciar sobre a veracidade das informações contidas nos Atestados de que trata o subitem anterior.

18.3.6 Só poderão participar do pregão empresas que tiverem em seu contrato social o mesmo objeto da licitação.

18.3.7 Para os itens enquadrados no termo de referência mobiliário da Instrução Normativa IBAMA nº 31, de 03/12/2009, deverá o licitante apresentar o Comprovante de Inscrição do fabricante da madeira e Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais, acompanhado do respectivo Certificado de Regularidade válido, nos termos do Artigo 17, Inciso II, da Lei 6.398, de 31/08/1981, e da Instrução Normativa IBAMA nº 31, de 03/12/2009, e legislação correlata.

18.3.8 Apresentar Licença e demonstrativo de fontes de matérias primas florestais de acordo com a instrução normativa nº 06/2006 do Ministério do Meio Ambiente. Como critério de sustentabilidade, no caso de mobiliário que utilize MADEIRA em sua fabricação, o produto oferecido pela licitante deverá ter Certificado Ambiental comprovando a utilização de madeira legal e proveniente de manejo florestal responsável ou reflorestamento (Certificado FSC ou CERFLOR); atestando a procedência da madeira a ser utilizada (matéria-prima) - MDF e/ou MDP. Certificado emitido pelo fabricante da madeira a ser utilizada (matéria-prima) – MDF e/ou MDP, atestando a utilização de sistema de proteção antimicrobiana na sua manufatura, apresentação da certificação da PROTEKTO da matéria-prima, acompanhada de declaração atestando ser o referido fabricante fornecedor do Licitante (ou da marca ofertada em sua proposta).

Caso o certificado seja fornecido em nome da indústria produtora dos painéis de madeira utilizados como matéria prima pela indústria do mobiliário, a licitante deverá apresentar também declaração de utilização dos painéis da empresa certificada e cópia de Nota Fiscal de compra da matéria prima em comento, com data de emissão de até 180 (cento e oitenta) dias anterior à sua apresentação ao órgão.

18.3.9 Apresentar junto a proposta de preços:

18.3.9.1 Declaração de Garantia de 05 (cinco) anos emitida pelo fabricante para o mobiliário, devidamente registrada em Cartório, incluindo a Assistência Técnica prazo de atendimento da solicitação de reparo ou manutenção será de até 48 (quarenta e oito) horas, contadas da abertura do chamado, via telefone ou e-mail, e o

serviço deverá ser concluído em até 72 (setenta e duas) horas. Declarando e nominando a empresa apta a prestar assistência técnica autorizado e deverá estar localizada na região metropolitana da cidade do Recife/PE. Sendo obrigatória para fins de comprovação a apresentação de: telefone de contato, Cartão de CNPJ, Certidão Simplificada da Junta Comercial do Estado de origem da empresa indicada para Assistência Técnica, emitida no máximo a 60 (dias) anteriores à data prevista para a abertura da licitação.

18.3.9.2 Apresentar Certificado de Comprovação de atendimento a Norma Regulamentadora NR17 emitida por ergonomista certificado pela ABERGO – Associação Brasileira de Ergonomia (necessário anexar documento comprobatório nos itens que assim solicitarem).

18.3.9.3 Certificado de Conformidade à Norma da ABNT – ABNT NBR 16332 (Móveis de Madeira – Fita de Borda e Suas Aplicações – Requisitos e Métodos de Ensaio), emitido por OCP (Organismo Certificador de Produto) acreditado pelo INMETRO.

18.3.9.4 Declaração comprovando de que o MDP/MDF atende a normas da ABNT: 14810-2 e ABNT:15316-2.

18.3.9.5 Apresentar Laudo de conformidade e relatórios de ensaios (necessário anexar documento comprobatório nos itens que assim solicitarem).

18.3.9.6 Apresentar Certificado da ABNT emitido por OCP (Organismo Certificador de Produto) acreditado pelo INMETRO e laudos de ensaios conforme solicitados no edital e em seus anexos. (Necessário anexar documento comprobatório nos itens que assim solicitarem).

18.3.9.7 Declaração que indique as instalações, aparelhamento e pessoal técnico disponíveis para a prestação do serviço, inclusive, detalhando a qualificação profissional de cada um dos membros da equipe que se responsabilizará pelos trabalhos.

18.3.9.8 Na referida declaração, deverá estar claro e explícito que o licitante dispõe de imóvel seguro e adequado, capaz de receber, guardar e preparar os materiais e móveis até sua instalação;

18.3.9.9 Também deverá estar claro e explícito, na declaração, que o licitante dispõe de todos os equipamentos necessários ao melhor acabamento dos móveis, especialmente que dispõe (ainda que não possua): esquadrejadeira de precisão, seccionadora horizontal, coladeira de borda e tupa de entrada.

18.3.9.10 A CONTRATADA deverá adotar as medidas necessárias para prevenir danos à estrutura física e aos equipamentos disponíveis na nova sede do CRCPE, e custear a sua reparação, a ser executada sob a supervisão do gestor do contrato e da equipe técnica do CRCPE.

18.3.9.11 Para a montagem e instalação do mobiliário, a CONTRATADA deverá observar aos seguintes procedimentos:

18.3.9.11.1 Apresentar previamente ao gestor do contrato, a relação de todos os funcionários que realizarão os serviços;

18.3.9.11.2 Os profissionais que executarão os serviços deverão estar identificados com crachás e uniformizados, trajando vestimentas, calçados e Equipamentos de Proteção Individual (EPIs) adequados e compatíveis com as atividades a serem realizadas;

18.3.9.11.3 Zelar pelo efetivo cumprimento das normas relativas à segurança do trabalho, com a disponibilização e utilização de Óculos de Segurança Contra Impactos e protetores auriculares.

18.4 Apresentação da amostra:

18.4.1 Durante a fase de julgamento, após a etapa de lances, o(a) Pregoeiro(a) poderá exigir do licitante arrematante do lote, amostras dos produtos ofertados, as quais deverão ser apresentadas, em até 06 (seis) dias corridos, contados da solicitação do Pregoeiro.

18.4.2 Poderão ser solicitadas amostras dos seguintes itens:

LOTE 1:

Item 1: ARMÁRIO AÉREO COM 02 PORTAS DIMENSÕES: 900 X 640 X 340 MM (LXAXP).

Item 5: ARMARIO ALTO COM 02 PORTAS DIMENSÕES: 800 X 1800 X 500 MM (LXAXP).

Item 10: ARMARIO BAIXO COM 02 PORTAS DIMENSÕES BASE: 800 X 750 X 540 MM (LXAXP).

Item 13: GAVETEIRO VOLANTE 04 GAVETAS DIMENSÕES BASE: 400 X 700 X 450 MM (LXAXP).

Item 15: MESA DE TRABALHO RETA DIMENSÕES: 1250X750X600 MM (LXAXP).

Item 31: MESA MÓDULO DIMENSÕES: 1000 X 750 X 700 MM (LXAXP).

LOTE 2:

Item 2: CADEIRA GIRATÓRIA PRESIDENTE TELA

Item 6: CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL COM BRAÇO

Item 10: CADEIRA COM PRANCHETA ESCAMOTEÁVEL.

18.4.3 A licitante que não encaminhar as amostras no prazo estabelecido terá sua cotação desconsiderada para efeito de julgamento e o processo encaminhado a Assessoria Jurídica para as providências cabíveis.

18.4.4 O Pregoeiro juntamente com a Equipe Técnica, poderá fazer visitas às instalações do fabricante para verificar as condições de fabricação dos produtos objeto deste Pregão e emitirá Nota Técnica acerca das condições encontradas, que servirão de base para o Julgamento final.

18.5 Os critérios de aceitabilidade de preços serão:

18.5.1 Valor Global por Lote: Lote 1 = R\$ 606.464,01 (seiscentos e seis mil, quatrocentos e sessenta e quatro reais e um centavos)

Lote 2 = R\$ 675.384,35 (seiscentos e setenta e cinco mil, trezentos e oitenta e quatro reais e trinta e cinco centavos)

18.5.2 Valores unitários: conforme planilha de composição de preços anexa ao edital.

18.6 O critério de julgamento da proposta é o Menor Preço por Lote.

18.7 As regras de desempate entre propostas são as discriminadas no edital.

19. ESTIMATIVA DE PREÇOS E PREÇOS REFERENCIAIS.

19.1 O custo estimado da contratação é de R\$ 1.281.848,36 (um milhão, duzentos e oitenta e um mil, oitocentos e quarenta e oito reais e trinta e seis centavos).

20. DOS RECURSOS ORÇAMENTÁRIOS.

20.1 As despesas para atender a esta licitação estão programadas em dotação orçamentária própria, prevista Resolução CRCPE n.º 385 de 11 de novembro de 2020, publicada no Diário Oficial da União do dia 23/12/2020, edição n. 245, sessão 01, página 162, que aprovou o Plano de Trabalho e o orçamento do CRCPE para o exercício financeiro de 2021:

PROJETO:		CONTA CONTÁBIL:	
5009	Aquisição de máquinas e equipamentos, móveis e utensílios	6.3.2.1.03.01.001	Móveis e utensílios de escritório

Recife, 26 de agosto de 2021.

Equipe de Planejamento:	Cynthia Maria Bezerra Ferraz – Analista Administrativo Luciene Maria Lins do N. Malta – Analista Administrativo Lúcia Helena Passos de Araújo – Analista de Sistemas Rosicleide Vitor Anjos – Analista Administrativo Rita de Cássia Calaça Menezes – Advogada
Portaria CRCPE nº 148 de 19 de agosto de 2021.	

Luciene Maria Lins do Nascimento Malta

Analista Administrativo

ANEXO II
PROPOSTA COMERCIAL

Ao

CONSELHO REGIONAL DE CONTABILIDADE EM PERNAMBUCO CRC/PE.

EMPRESA: _____

CNPJ: _____

ENDEREÇO: _____

PESSOA RESPONSÁVEL _____

TELEFONE: _____

(E-MAIL): _____

VALIDADE DA PROPOSTA:

VALOR DO LOTE 1: R\$

VALOR DO LOTE 2: R\$

VALOR TOTAL GERAL R\$:

LOTE 1				
ITEM	DESCRIÇÃO / ESPECIFICAÇÃO	QUANTIDADE	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
1	<p>ARMÁRIO AÉREO COM 02 PORTAS DIMENSÕES BASE: 900 X 640 X 340 MM (LARGURA X ALTURA X PROFUNDIDADE) COMPOSTO DE BASE SUPERIOR, BASE INFERIOR, LATERAIS, FUNDO, DUAS PORTAS, PRATELEIRA EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC® NA COR SÓLIDA E FERREGENS METÁLICAS PARA FIXAÇÃO EM PAREDE. CONFORME ESPECIFICAÇÕES A SEGUIR: BASE SUPERIOR E BASE INFERIOR: EM CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, COM NO MÍNIMO 0,3MM DE ESPESSURA NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DAS BASES; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMI-RÍGIDOS COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM NAS ÁREAS FRONTAIS E 0,45MM NAS DEMAIS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO. BORDAS DE 1MM ARREDONDADAS EM TODA SUA EXTENSÃO COM RAIOS MÍNIMOS DE 1MM. LATERAIS: LATERAIS EM CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO EM AMBAS AS FACES DAS PEÇAS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMI-RÍGIDOS COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM NAS ÁREAS FRONTAIS E 0,45MM NAS DEMAIS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; FUNDO: EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC®, CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 6MM DE ESPESSURA, REVESTIMENTO EM LAMINADO</p>	06		

<p>MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO EM AMBAS AS FACES, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; É ENCAIXADO NAS LATERAIS, BASE SUPERIOR E BASE INFERIOR</p> <p>PORTAS: DUAS PORTAS DE GIRO EM CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO DE 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, COM NO MÍNIMO 0,3MM DE ESPESSURA EM AMBAS AS FACES DAS PEÇAS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; POSSUI SUAS BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; PORTA POSSUI, NO MÍNIMO, DUAS DOBRADIÇAS AMORTECIDAS POR PORTA EM AÇO ZINCADO, QUE PERMITE ABERTURA DE NO MÍNIMO 110 GRAUS, FIXADAS POR PARAFUSOS ANODIZADOS, AUTO ATARRAXANTES, DE CABEÇA CHATA MEDINDO 4X16MM; APRESENTA SISTEMA DE PRESSÃO ACIONADO AO SER FECHADA, POR MEIO DE MOLAS DE ALTA RESISTÊNCIA EM AÇO ZINCADO E LUBRIFICADO, EVITANDO CORROSÃO, MANTENDO A PORTA PRESSIONADA PARA DENTRO SEM FOLGAS DEPOIS DE FECHADA; POSSUI UM PUXADOR EM CADA PORTA, EM PERFIL DE ALUMÍNIO ANODIZADO INSERIDO NA PARTE INFERIOR DA PORTA 23X35MM EM TODA EXTENSÃO.</p> <p>PRATELEIRA: UMA PRATELEIRAS FIXA PARA TRAVAMENTO, CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO EM SUA SUPERFÍCIE SUPERIOR E INFERIOR, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA 1MM FRONTAL (CONTATO) E 0,45MM NAS LATERAIS NO MESMO PADRÃO DE COR DO REVESTIMENTO, ARREDONDADAS COM RAIOS DE 1MM NO MÍNIMO.</p> <p>FECHADURA: COM MECANISMO EM AÇO CROMADO, MEDINDO CERCA DE 74X30X14MM E CILINDRO EM AÇO CROMADO COM DIÂMETRO DE 19MM E ALTURA DE 21MM; DOTADO DE MOLAS E PINOS EM LATÃO OU AÇO, LUBRIFICADOS COM GRAXA NAVAL DE AUTO DESEMPENHO EM TODO MECANISMO INTERNO, REDUZINDO ATRITOS E EVITANDO POSSÍVEIS TRAVAMENTOS; CADA FECHADURA TEM SEGREDO INDIVIDUAL, IMPEDINDO A ABERTURA COM OUTRA CHAVE QUE NÃO SEJA A SUA ESPECÍFICA; POSSUI LINGUETA DE AÇO COM MECANISMO QUE PERMITE O GIRO DE DUAS HASTES EM ALUMÍNIO NO EIXO VERTICAL, SENDO UMA NA PARTE SUPERIOR E OUTRA NA INFERIOR, FIXADO POR MEIO DE PARAFUSOS AUTO ATARRAXANTES DE CABEÇA CHATA MEDINDO 11X3,5MM; AS CHAVES POSSUEM ACABAMENTO EM POLIURETANO INJETADO, COM SISTEMA DE SEGURANÇA QUE PERMITE A DOBRA SEM QUE A MESMA SE QUEBRE DENTRO DO CILINDRO;</p> <p>FERRAGEM PARA FIXAÇÃO NA PAREDE: CANTONEIRAS METALICAS 46X46MM CONFECCIONADO EM AÇO 0,6 FIXADOS COM 3 PARAFUSOS 4X16MM CABEÇA DE PANELA AUTO ATARRAXANTE ZINCADO NA LATERAL DO MÓVEL E UM PARAFUSO DE NO MÍNIMO 5,5X50MM CABEÇA CHATA AUTOATARRACHANTE ZINCADO, FIXO EM UMA BUCHA 8MM ENCRAVADA NA PAREDE. NO MÍNIMO 2 CANTONEIRAS POR MÓDULO. COM PROTEÇÃO (CAPA) DE POLIMERO NA COR DO REVESTIMENTO DO MÓVEL.</p> <p>MONTAGEM: O TRAVAMENTO DAS LATERAIS AS BASES SUPERIOR E INFERIOR É FEITO POR MEIO DE CAVILHAS EM PVCESTRIADA E PINOS</p>			
--	--	--	--

	<p>DE ZAMAK 6MM COM ROSCA PADRÃO M6, COM REBAIXO NA EXTREMIDADE OPOSTA À ROSCA PARA O TRAVAMENTO, POR MEIO DE TAMBOR ZAMAK 15MM E RECORTE PARA ENGATE DO PINO DE ZAMAK, O QUAL É FIXADO AS BASES, PARA QUE A MESMA TRAVE E NÃO SOLTE DA PEÇA, SÃO NO MÍNIMO DUAS CAVILHAS E DOIS PINOS DE AÇO POR JUNÇÃO. MATERIAL: MADEIRA MDP. A LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR NA PROPOSTA DE PREÇOS: APRESENTAR CERTIFICADO DE COMPROVAÇÃO DE ATENDIMENTO A NORMA REGULAMENTADORA NR17 EMITIDA POR ERGONOMISTA CERTIFICADO PELA ABERGO – ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE ERGONOMIA (NECESSÁRIO ANEXAR DOCUMENTO COMPROBATÓRIO).</p>			
2	<p>ARMÁRIO AÉREO COM 02 PORTAS DIMENSÕES BASE: 1200 X 640 X 340 MM (LARGURA X ALTURA X PROFUNDIDADE)</p> <p>COMPOSTO DE BASE SUPERIOR, BASE INFERIOR, LATERAIS, FUNDO, DUAS PORTAS, PRATELEIRA EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC® NA COR SÓLIDA E FERREGENS METÁLICAS PARA FIXAÇÃO EM PAREDE. CONFORME ESPECIFICAÇÕES A SEGUIR:</p> <p>BASE SUPERIOR E BASE INFERIOR: EM CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, COM NO MÍNIMO 0,3MM DE ESPESSURA NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DAS BASES; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMI-RÍGIDOS COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM NAS ÁREAS FRONTAIS E 0,45MM NAS DEMAIS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO. BORDAS DE 1MM ARREDONDADAS EM TODA SUA EXTENSÃO COM RAIOS MÍNIMOS DE 1MM.</p> <p>LATERAIS: LATERAIS EM CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO EM AMBAS AS FACES DAS PEÇAS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMI-RÍGIDOS COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM NAS ÁREAS FRONTAIS E 0.45MM NAS DEMAIS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO;</p> <p>FUNDO: CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 6MM DE ESPESSURA, REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO EM AMBAS AS FACES, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; É ENCAIXADO NAS LATERAIS, BASE SUPERIOR E BASE INFERIOR</p> <p>PORTAS: DUAS PORTAS DE GIRO EM CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO DE 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, COM NO MÍNIMO 0,3MM DE ESPESSURA EM AMBAS AS FACES DAS PEÇAS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; POSSUI SUAS BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; PORTA POSSUI, NO MÍNIMO, DUAS DOBRADIÇAS AMORTECIDAS POR PORTA EM AÇO ZINCADO, QUE PERMITE ABERTURA DE NO MÍNIMO 110 GRAUS, FIXADAS POR PARAFUSOS ANODIZADOS, AUTO ATARRAXANTES, DE CABEÇA CHATA MEDINDO 4X16MM; APRESENTA SISTEMA DE PRESSÃO ACIONADO AO SER FECHADA, POR MEIO DE MOLAS DE ALTA RESISTÊNCIA EM</p>	03		

	<p>AÇO ZINCADO E LUBRIFICADO, EVITANDO CORROSÃO, MANTENDO A PORTA PRESSIONADA PARA DENTRO SEM FOLGAS DEPOIS DE FECHADA; POSSUI UM PUXADOR EM CADA PORTA, EM PERFIL DE ALUMÍNIO ANODIZADO INSERIDO NA PARTE INFERIOR DA PORTA 23X35MM EM TODA EXTENSÃO.</p> <p>PRATELEIRA: UMA PRATELEIRAS FIXA PARA TRAVAMENTO, CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO EM SUA SUPERFÍCIE SUPERIOR E INFERIOR, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA 1MM FRONTAL (CONTATO) E 0,45MM NAS LATERAIS NO MESMO PADRÃO DE COR DO REVESTIMENTO, ARREDONDADAS COM RAIOS DE 1MM NO MÍNIMO.</p> <p>FECHADURA: COM MECANISMO EM AÇO CROMADO, MEDINDO CERCA DE 74X30X14MM E CILINDRO EM AÇO CROMADO COM DIÂMETRO DE 19MM E ALTURA DE 21MM; DOTADO DE MOLAS E PINOS EM LATÃO OU AÇO, LUBRIFICADOS COM GRAXA NAVAL DE AUTO DESEMPENHO EM TODO MECANISMO INTERNO, REDUZINDO ATRITOS E EVITANDO POSSÍVEIS TRAVAMENTOS; CADA FECHADURA TEM SEGREGO INDIVIDUAL, IMPEDINDO A ABERTURA COM OUTRA CHAVE QUE NÃO SEJA A SUA ESPECÍFICA; POSSUI LINGUETA DE AÇO COM MECANISMO QUE PERMITE O GIRO DE DUAS HASTES EM ALUMÍNIO NO EIXO VERTICAL, SENDO UMA NA PARTE SUPERIOR E OUTRA NA INFERIOR, FIXADO POR MEIO DE PARAFUSOS AUTO ATARRAXANTES DE CABEÇA CHATA MEDINDO 11X3,5MM; AS CHAVES POSSUEM ACABAMENTO EM POLIURETANO INJETADO, COM SISTEMA DE SEGURANÇA QUE PERMITE A DOBRA SEM QUE A MESMA SE QUEBRE DENTRO DO CILINDRO;</p> <p>FERRAGEM PARA FIXAÇÃO NA PAREDE: CANTONEIRAS METÁLICAS 46X46MM CONFECCIONADO EM AÇO 0,6 FIXADOS COM 3 PARAFUSOS 4X16MM CABEÇA DE PANELA AUTO ATARRAXANTE ZINCADO NA LATERAL DO MÓVEL E UM PARAFUSO DE NO MÍNIMO 5,5X50MM CABEÇA CHATA AUTOATARRACHANTE ZINCADO, FIXO EM UMA BUCHA 8MM ENCRAVADA NA PAREDE. NO MÍNIMO 2 CANTONEIRAS POR MÓDULO. COM PROTEÇÃO (CAPA) DE POLÍMERO NA COR DO REVESTIMENTO DO MÓVEL.</p> <p>MONTAGEM: O TRAVAMENTO DAS LATERAIS AS BASES SUPERIOR E INFERIOR É FEITO POR MEIO DE CAVILHAS EM PVC ESTRIADA E PINOS DE ZAMAK 6MM COM ROSCA PADRÃO M6, COM REBAIXO NA EXTREMIDADE OPOSTA À ROSCA PARA O TRAVAMENTO, POR MEIO DE TAMBOR ZAMAK 15MM E RECORTE PARA ENGATE DO PINO DE ZAMAK, O QUAL É FIXADO AS BASES, PARA QUE A MESMA TRAVE E NÃO SOLTE DA PEÇA, SÃO NO MÍNIMO DUAS CAVILHAS E DOIS PINOS DE AÇO POR JUNÇÃO. MATERIAL: MADEIRA MDP. A LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR NA PROPOSTA DE PREÇOS: APRESENTAR CERTIFICADO DE COMPROVAÇÃO DE ATENDIMENTO A NORMA REGULAMENTADORA NR17 EMITIDA POR ERGONOMISTA CERTIFICADO PELA ABERGO – ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE ERGONOMIA (NECESSÁRIO ANEXAR DOCUMENTO COMPROBATÓRIO).</p>			
3	<p>GAVETEIRO SUSPENSO PARA BAIXO PARA BALCÃO DIMENSÕES BASE: 500 X 670 X 540 MM (LARGURA X ALTURA X PROFUNDIDADE)</p>	04		

<p>COMPOSTO DE BASE INFERIOR, LATERAIS, FUNDO, TRAVES, QUATRO GAVETAS EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC® NA COR SÓLIDA E FERREGENS METÁLICAS PARA FIXAÇÃO EM PAREDE. CONFORME ESPECIFICAÇÕES A SEGUIR:</p> <p>BASE INFERIOR: EM CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, COM NO MÍNIMO 0,3MM DE ESPESSURA NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DAS BASES; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMI-RÍGIDOS COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM NAS ÁREAS FRONTAIS E 0,45MM NAS DEMAIS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO. BORDAS DE 1MM ARREDONDADAS EM TODA SUA EXTENSÃO COM RAIOS MÍNIMOS DE 1MM. POSSUI RECORTE PARA ENCAIXE DO FUNDO, QUE PROPICIA ACABAMENTO PERFEITO NA MONTAGEM DAS PEÇAS.</p> <p>TRAVES: EM CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, COM NO MÍNIMO 0,3MM DE ESPESSURA NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DAS BASES; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMI-RÍGIDOS COM ESPESSURA MÍNIMA DE 0,45MM, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO. POSSUI RECORTE PARA ENCAIXE DO FUNDO, QUE PROPICIA ACABAMENTO PERFEITO NA MONTAGEM DAS PEÇAS.</p> <p>LATERAIS: LATERAIS CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO EM AMBAS AS FACES DAS PEÇAS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMI-RÍGIDOS COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM NAS ÁREAS FRONTAIS E 0,45MM NAS DEMAIS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; POSSUI RECORTE PARA ENCAIXE DO FUNDO, QUE PROPICIA ACABAMENTO PERFEITO NA MONTAGEM DAS PEÇAS.</p> <p>FUNDO: EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC, CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 6MM DE ESPESSURA, REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO EM AMBAS AS FACES, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; É ENCAIXADO NAS LATERAIS, BASE SUPERIOR E BASE INFERIOR.</p> <p>04 GAVETAS: GAVETAS COM FRENTE, EM CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, COM NO MÍNIMO 0,3MM NA MESMA COR DO TAMPO; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR PVC COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM, NA MESMA COR DO TAMPO, COM BORDAS ARREDONDADAS EM TODO SEU PERÍMETRO COM RAIOS MÍNIMOS DE 1MM; CORPO DA GAVETA EM CHAPA 18MM; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, TEXTURIZADO, COM NO MÍNIMO 0,3MM NA MESMA COR DA FRENTE. FUNDO DA CAIXA DAS GAVETAS EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC, CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 6MM DE ESPESSURA, REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO EM AMBAS AS FACES, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; É EMBUTIDO NAS LATERAIS, FRENTE E TRASEIRA. AS CORREDIÇAS TELESCÓPICAS DE ABERTURA TOTAL, COM CURSO PROLONGADO EM</p>			
---	--	--	--

	<p>27 MM DO COMPRIMENTO NOMINAL 450MM, COM DESLIZAMENTO POR ESFERAS DE AÇO. PEÇA ÚNICA DE MONTAGEM LATERAL E AUTOTRAVANTE NO FINAL DO CURSO, COM TRAVAS QUE PERMITEM A RETIRADA DA GAVETA.</p> <p>PUXADORES: POSSUI UM PUXADOR EM CADA FRENTE, EM PERFIL DE ALUMÍNIO ANODIZADO INSERIDO NA POR TODA EXTENSÃO SUPERIOR DA FRENTE DE GAVETA.</p> <p>FERRAGEM PARA FIXAÇÃO NA PAREDE: CANTONEIRAS METALICAS 46X46MM CONFECCIONADO EM AÇO 0,6 FIXADOS COM 3 PARAFUSOS 4X16MM CABEÇA DE PANELA AUTO ATARRAXANTE ZINCADO NA LATERAL DO MÓVEL E UM PARAFUSO DE NO MÍNIMO 5,5X50MM CABEÇA CHATA AUTOATARRACHANTE ZINCADO, FIXO EM UMA BUCHA 8MM ENCRAVADA NA PAREDE. NO MÍNIMO 2 CANTONEIRAS POR MÓDULO. COM PROTEÇÃO (CAPA) DE POLIMERO NA COR DO REVESTIMENTO DO MÓVEL.</p> <p>MONTAGEM: O TRAVAMENTO DAS LATERAIS, TRAVES E BASES INFERIOR É FEITO POR MEIO DE CAVILHAS EM PVCESTRIADA E PINOS DE ZAMAK 6MM COM ROSCA PADRÃO M6, COM REBAIXO NA EXTREMIDADE OPOSTA À ROSCA PARA O TRAVAMENTO, POR MEIO DE TAMBOR ZAMAK 15MM E RECORTE PARA ENGATE DO PINO DE ZAMAK, O QUAL É FIXADO AS BASES, PARA QUE A MESMA TRAVE E NÃO SOLTE DA PEÇA, SÃO NO MÍNIMO DUAS CAVILHAS E DOIS PINOS DE AÇO POR JUNÇÃO MATERIAL: MADEIRA MDP. A LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR NA PROPOSTA DE PREÇOS: APRESENTAR CERTIFICADO DE COMPROVAÇÃO DE ATENDIMENTO A NORMA REGULAMENTADORA NR17 EMITIDA POR ERGONOMISTA CERTIFICADO PELA ABERGO – ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE ERGONOMIA (NECESSÁRIO ANEXAR DOCUMENTO COMPROBATÓRIO).</p>			
4	<p>ARMÁRIO SUSPENSO PARA BAIXO DE BALCÃO DIMENSÕES BASE: 900 X 670 X 540 MM (LARGURA X ALTURA X PROFUNDIDADE)</p> <p>COMPOSTO DE TRAVES, BASE INFERIOR, LATERAIS, FUNDO, DUAS PORTAS, PRATELEIRA EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC® NA COR SÓLIDA E FERREGENS METALICAS PARA FIXAÇÃO EM PAREDE. CONFORME ESPECIFICAÇÕES A SEGUIR:</p> <p>BASE INFERIOR: EM CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, COM NO MÍNIMO 0,3MM DE ESPESSURA NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DAS BASES; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMI-RÍGIDOS COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM NAS ÁREAS FRONTAIS E 0,45MM NAS DEMAIS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO. BORDAS DE 1MM ARREDONDADAS EM TODA SUA EXTENSÃO COM RAIOS MÍNIMO DE 1MM. POSSUI RECORTE PARA ENCAIXE DO FUNDO, QUE PROPICIA ACABAMENTO PERFEITO NA MONTAGEM DAS PEÇAS.</p> <p>TRAVES: EM CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, COM NO MÍNIMO 0,3MM DE ESPESSURA NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DAS BASES; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMI-RÍGIDOS COM ESPESSURA MÍNIMA DE 0,45MM, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO. POSSUI RECORTE PARA ENCAIXE DO</p>	25		

<p>FUNDO, QUE PROPICIA ACABAMENTO PERFEITO NA MONTAGEM DAS PEÇAS.</p> <p>LATERAIS: LATERAIS CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO EM AMBAS AS FACES DAS PEÇAS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMI-RÍGIDOS COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM NAS ÁREAS FRONTAIS E 0,45MM NAS DEMAIS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO. POSSUI USINAGEM PARA ENCAIXE DO FUNDO, QUE PROPICIA ACABAMENTO PERFEITO NA MONTAGEM DAS PEÇAS.</p> <p>FUNDO: CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 6MM DE ESPESSURA, REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO EM AMBAS AS FACES, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; É ENCAIXADO NAS LATERAIS, BASE SUPERIOR E BASE INFERIOR.</p> <p>PORTAS: DUAS PORTAS DE GIRO EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC®, EM CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO DE 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, COM NO MÍNIMO 0,3MM DE ESPESSURA EM AMBAS AS FACES DAS PEÇAS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; POSSUI SUAS BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO, COLADAS A QUENTE PELO PROCESSO HOT MELT; PORTA POSSUI, NO MÍNIMO, DUAS DOBRADIÇAS AMORTECIDAS POR PORTA EM AÇO ZINCADO, QUE PERMITE ABERTURA DE NO MÍNIMO 110 GRAUS, FIXADAS POR PARAFUSOS ANODIZADOS, AUTO ATARRAXANTES, DE CABEÇA CHATA MEDINDO 4X16MM; APRESENTA SISTEMA DE PRESSÃO ACIONADO AO SER FECHADA, POR MEIO DE MOLAS DE ALTA RESISTÊNCIA EM AÇO ZINCADO E LUBRIFICADO, EVITANDO CORROSÃO, MANTENDO A PORTA PRESSIONADA PARA DENTRO SEM FOLGAS DEPOIS DE FECHADA; POSSUI UM PUXADOR EM CADA PORTA, EM PERFIL DE ALUMÍNIO ANODIZADO INSERIDO NA PARTE INFERIOR DA PORTA EM TODA EXTENSÃO .</p> <p>PRATELEIRA: UMA PRATELEIRA FIXA PARA TRAVAMENTO, CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO EM SUA SUPERFÍCIE SUPERIOR E INFERIOR, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA 1MM FRONTAL (CONTATO) E 0,45MM NAS LATERAIS NO MESMO PADRÃO DE COR DO REVESTIMENTO, ARREDONDADAS COM RAIOS DE 1MM NO MÍNIMO, COLADOS A QUENTE POR MEIO DO PROCESSO HOT MELT.</p> <p>FECHADURA: COM MECANISMO EM AÇO CROMADO, MEDINDO CERCA DE 74X30X14MM E CILINDRO EM AÇO CROMADO COM DIÂMETRO DE 19MM E ALTURA DE 21MM; DOTADO DE MOLAS E PINOS EM LATÃO OU AÇO, LUBRIFICADOS COM GRAXA NAVAL DE AUTO DESEMPENHO EM TODO MECANISMO INTERNO, REDUZINDO ATRITOS E EVITANDO POSSÍVEIS TRAVAMENTOS; CADA FECHADURA TEM SEGredo INDIVIDUAL, IMPEDINDO A ABERTURA COM OUTRA CHAVE QUE NÃO SEJA A SUA ESPECÍFICA; POSSUI LINGUETA DE AÇO COM MECANISMO QUE PERMITE O GIRO DE DUAS HASTES EM ALUMÍNIO NO EIXO VERTICAL, SENDO UMA NA PARTE SUPERIOR E OUTRA NA INFERIOR, FIXADO POR MEIO DE PARAFUSOS AUTO</p>			
--	--	--	--

	<p>ATARRAXANTES DE CABEÇA CHATA MEDINDO 11X3,5MM; AS CHAVES POSSUEM ACABAMENTO EM POLIURETANO INJETADO, COM SISTEMA DE SEGURANÇA QUE PERMITE A DOBRA SEM QUE A MESMA SE QUEBRE DENTRO DO CILINDRO;</p> <p>FERRAGEM PARA FIXAÇÃO NA PAREDE: CANTONEIRAS METALICAS 46X46MM CONFECCIONADO EM AÇO 0,6 FIXADOS COM 3 PARAFUSOS 4X16MM CABEÇA DE PANELA AUTO ATARRAXANTE ZINCADO NA LATERAL DO MÓVEL E UM PARAFUSO DE NO MÍNIMO 5,5X50MM CABEÇA CHATA AUTOATARRACHANTE ZINCADO, FIXO EM UMA BUCHA 8MM ENCRAVADA NA PAREDE. NO MÍNIMO 2 CANTONEIRAS POR MÓDULO. COM PROTEÇÃO (CAPA) DE POLIMERO NA COR DO REVESTIMENTO DO MÓVEL.</p> <p>MONTAGEM: O TRAVAMENTO DAS LATERAIS AS BASES SUPERIOR E INFERIOR É FEITO POR MEIO DE CAVILHAS EM PVCESTRIADA E PINOS DE ZAMAK 6MM COM ROSCA PADRÃO M6, COM REBAIXO NA EXTREMIDADE OPOSTA À ROSCA PARA O TRAVAMENTO, POR MEIO DE TAMBOR ZAMAK 15MM E RECORTE PARA ENGATE DO PINO DE ZAMAK, O QUAL É FIXADO AS BASES, PARA QUE A MESMA TRAVE E NÃO SOLTE DA PEÇA, SÃO NO MÍNIMO DUAS CAVILHAS E DOIS PINOS DE AÇO POR JUNÇÃO. MATERIAL: MADEIRA MDP. A LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR NA PROPOSTA DE PREÇOS: APRESENTAR CERTIFICADO DE COMPROVAÇÃO DE ATENDIMENTO A NORMA REGULAMENTADORA NR17 EMITIDA POR ERGONOMISTA CERTIFICADO PELA ABERGO – ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE ERGONOMIA (NECESSÁRIO ANEXAR DOCUMENTO COMPROBATÓRIO).</p>			
5	<p>ARMÁRIO ALTO COM 02 PORTAS DIMENSÕES BASE: 800 X 1800 X 500 MM (LARGURA X ALTURA X PROFUNDIDADE)</p> <p>COMPOSTO DE LATERAIS, FUNDO, BASES, 03 PRATELEIRAS, 02 PORTAS E RODAPÉ EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC® NA COR SÓLIDA. CONFORME ESPECIFICAÇÕES A SEGUIR:</p> <p>BASE SUPERIOR E BASE INFERIOR: EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC, EM CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, TEXTURIZADO, COM NO MÍNIMO 0,3MM DE ESPESSURA NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DAS BASES; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM NAS AREAS FRONTAIS E 0.45MM NAS DEMAIS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO. BORDAS DE 1MM ARREDONDADAS EM TODA SUA EXTENSÃO COM RAIOS MÍNIMOS DE 1MM. POSSUI RECORTE PARA ENCAIXE DO FUNDO, QUE PROPICIA ACABAMENTO PERFEITO NA MONTAGEM DAS PEÇAS.</p> <p>PORTAS: DUAS PORTAS DE GIRO EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC, EM CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO DE 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, COM NO MÍNIMO 0,3MM DE ESPESSURA EM AMBAS AS FACES DAS PEÇAS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; POSSUI SUAS BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; PORTA</p>	01		

<p>POSSUI, NO MÍNIMO, QUATRO DOBRADIÇAS AMORTECIDAS POR PORTA EM AÇO ZINCADO, QUE PERMITE ABERTURA DE NO MÍNIMO 110 GRAUS, FIXADAS POR PARAFUSOS ANODIZADOS, AUTO ATARRAXANTES, DE CABEÇA CHATA MEDINDO 4X16MM; APRESENTA SISTEMA DE PRESSÃO ACIONADO AO SER FECHADA, POR MEIO DE MOLAS DE ALTA RESISTÊNCIA EM AÇO ZINCADO E LUBRIFICADO, EVITANDO CORROSÃO, MANTENDO A PORTA PRESSIONADA PARA DENTRO SEM FOLGAS DEPOIS DE FECHADA; POSSUI UM PUXADOR EM CADA PORTA, EM PERFIL DE ALUMÍNIO ANODIZADO INSERIDO NA LATERAL DA PORTA EM TODO EXTENSÃO.</p> <p>FECHADURA: COM MECANISMO EM AÇO CROMADO, MEDINDO CERCA DE 74X30X14MM E CILINDRO EM AÇO CROMADO COM DIÂMETRO DE 19MM E ALTURA DE 21MM; DOTADO DE MOLAS E PINOS EM LATÃO OU AÇO, LUBRIFICADOS COM GRAXA NAVAL DE AUTO DESEMPENHO EM TODO MECANISMO INTERNO, REDUZINDO ATRITOS E EVITANDO POSSÍVEIS TRAVAMENTOS; CADA FECHADURA TEM SEGredo INDIVIDUAL, IMPEDINDO A ABERTURA COM OUTRA CHAVE QUE NÃO SEJA A SUA ESPECÍFICA; POSSUI LINGUETA DE AÇO COM MECANISMO QUE PERMITE O GIRO DE DUAS HASTES EM ALUMÍNIO NO EIXO VERTICAL, SENDO UMA NA PARTE SUPERIOR E OUTRA NA INFERIOR, FIXADO POR MEIO DE PARAFUSOS AUTO ATARRAXANTES DE CABEÇA CHATA MEDINDO 11X3,5MM; AS CHAVES POSSUEM ACABAMENTO EM POLIURETANO INJETADO, COM SISTEMA DE SEGURANÇA QUE PERMITE A DOBRA SEM QUE A MESMA SE QUEBRE DENTRO DO CILINDRO;</p> <p>LATERAIS: LATERAIS EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC, CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO EM AMBAS AS FACES DAS PEÇAS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM NAS AREAS FRONTAIS E 0,45MM NAS DEMAIS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO. FUNDO: EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC, CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 6MM DE ESPESSURA, REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO EM AMBAS AS FACES, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; É EMBUTIDO NAS LATERAIS, BASE SUPERIOR E BASE INFERIOR.</p> <p>PRATELEIRAS: 03 UNIDADES DE PRATELEIRAS FIXAS PARA TRAVAMENTO, EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC, CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO EM SUA SUPERFÍCIE SUPERIOR E INFERIOR, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA 1MM FRONTAL (CONTATO) E 0,45MM NAS LATERAIS NO MESMO PADRÃO DE COR DO REVESTIMENTO , ARREDONDADAS COM RAIOS DE 1MM NO MÍNIMO, COLADOS A QUENTE POR MEIO DO PROCESSO HOT MELT; O TRAVAMENTO DAS PRATELEIRAS REGULÁVEIS É FEITO POR MEIO DE PINOS EM AÇO ZINCADO FIXOS NAS LATERAIS POR MEIO DE FUIROS DE 5MM.</p> <p>RODAPÉ: EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC, EM CHAPA ÚNICA COM</p>			
--	--	--	--

	<p>NO MÍNIMO 15MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, TEXTURIZADO, COM NO MÍNIMO 0,3MM DE ESPESSURA NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DAS BASES; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM NAS AREAS FRONTAIS E 0,45MM NAS DEMAIS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO. BORDAS DE 1MM ARREDONDADAS EM TODA SUA EXTENSÃO COM RAIOS MÍNIMOS DE 1MM. SAPATAS NIVELADORAS EM POLÍMERO INJETADO COM PARTE SUPERIOR DO PÉ SEXTAVADA PARA AJUSTE EXTERNO COM CHAVE 18MM, COM FORMATO TELESCÓPICO CILÍNDRICO NA COR PRETA, COM DIÂMETRO DE 31MM E ALTURA DE 52,5MM, POSSIBILITANDO AJUSTE DE NO MÍNIMO 20MM, COM PARAFUSO DE AÇO ZINCADO E ROSCA PADRÃO M8, ENGATADO EM UM REBITE ROSCADO M8 FIXADA NA ESTRUTURA.</p> <p>MONTAGEM: O TRAVAMENTO DAS LATERAIS AS BASES SUPERIOR E INFERIOR É FEITO POR MEIO DE CAVILHAS EM PVC ESTRIADA E PINOS DE ZAMAK 6MM COM ROSCA PADRÃO M6, COM REBAIXO NA EXTREMIDADE OPOSTA À ROSCA PARA O TRAVAMENTO, POR MEIO DE TAMBOR ZAMAK 15MM E RECORTE PARA ENGATE DO PINO DE ZAMAK, O QUAL É FIXADO AS BASES, PARA QUE A MESMA TRAVE E NÃO SOLTE DA PEÇA, SÃO NO MÍNIMO DUAS CAVILHAS E DOIS PINOS DE ZAMAK POR JUNÇÃO. MATERIAL: MADEIRA MDP. A LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR NA PROPOSTA DE PREÇOS: APRESENTAR CERTIFICADO DE COMPROVAÇÃO DE ATENDIMENTO A NORMA REGULAMENTADORA NR17 EMITIDA POR ERGONOMISTA CERTIFICADO PELA ABERGO – ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE ERGONOMIA (NECESSÁRIO ANEXAR DOCUMENTO COMPROBATÓRIO).</p>			
6	<p>ARMÁRIO ALTO COM 02 PORTAS DIMENSÕES BASE: 900 X 1800 X 500 MM (LARGURA X ALTURA X PROFUNDIDADE)</p> <p>COMPOSTO DE LATERAIS, FUNDO, BASES, 03 PRATELEIRAS, 02 PORTAS E RODAPÉ EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC® NA COR SÓLIDA. CONFORME ESPECIFICAÇÕES A SEGUIR:</p> <p>BASE SUPERIOR E BASE INFERIOR: EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC, EM CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, TEXTURIZADO, COM NO MÍNIMO 0,3MM DE ESPESSURA NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DAS BASES; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM NAS AREAS FRONTAIS E 0,45MM NAS DEMAIS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO. BORDAS DE 1MM ARREDONDADAS EM TODA SUA EXTENSÃO COM RAIOS MÍNIMOS DE 1MM. POSSUI RECORTE PARA ENCAIXE DO FUNDO, QUE PROPICIA ACABAMENTO PERFEITO NA MONTAGEM DAS PEÇAS.</p> <p>PORTAS: DUAS PORTAS DE GIRO EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC, EM CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO DE 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, COM NO MÍNIMO 0,3MM DE ESPESSURA EM AMBAS AS FACES DAS PEÇAS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; POSSUI SUAS BORDAS</p>	01		

<p>PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; PORTA POSSUI, NO MÍNIMO, QUATRO DOBRADIÇAS AMORTECIDAS POR PORTA EM AÇO ZINCADO, QUE PERMITE ABERTURA DE NO MÍNIMO 110 GRAUS, FIXADAS POR PARAFUSOS ANODIZADOS, AUTO ATARRAXANTES, DE CABEÇA CHATA MEDINDO 4X16MM; APRESENTA SISTEMA DE PRESSÃO ACIONADO AO SER FECHADA, POR MEIO DE MOLAS DE ALTA RESISTÊNCIA EM AÇO ZINCADO E LUBRIFICADO, EVITANDO CORROSÃO, MANTENDO A PORTA PRESSIONADA PARA DENTRO SEM FOLGAS DEPOIS DE FECHADA; POSSUI UM PUXADOR EM CADA PORTA, EM PERFIL DE ALUMÍNIO ANODIZADO INSERIDO NA LATERAL DA PORTA EM TODO EXTENSÃO .</p> <p>FECHADURA: COM MECANISMO EM AÇO CROMADO, MEDINDO CERCA DE 74X30X14MM E CILINDRO EM AÇO CROMADO COM DIÂMETRO DE 19MM E ALTURA DE 21MM; DOTADO DE MOLAS E PINOS EM LATÃO OU AÇO, LUBRIFICADOS COM GRAXA NAVAL DE AUTO DESEMPENHO EM TODO MECANISMO INTERNO, REDUZINDO ATRITOS E EVITANDO POSSÍVEIS TRAVAMENTOS; CADA FECHADURA TEM SEGredo INDIVIDUAL, IMPEDINDO A ABERTURA COM OUTRA CHAVE QUE NÃO SEJA A SUA ESPECÍFICA; POSSUI LINGUETA DE AÇO COM MECANISMO QUE PERMITE O GIRO DE DUAS HASTES EM ALUMÍNIO NO EIXO VERTICAL, SENDO UMA NA PARTE SUPERIOR E OUTRA NA INFERIOR, FIXADO POR MEIO DE PARAFUSOS AUTO ATARRAXANTES DE CABEÇA CHATA MEDINDO 11X3,5MM; AS CHAVES POSSUEM ACABAMENTO EM POLIURETANO INJETADO, COM SISTEMA DE SEGURANÇA QUE PERMITE A DOBRA SEM QUE A MESMA SE QUEBRE DENTRO DO CILINDRO;</p> <p>LATERAIS: LATERAIS EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC, CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO EM AMBAS AS FACES DAS PEÇAS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM NAS AREAS FRONTAIS E 0.45MM NAS DEMAIS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO. FUNDO: EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC, CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 6MM DE ESPESSURA, REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO EM AMBAS AS FACES, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; É EMBUTIDO NAS LATERAIS, BASE SUPERIOR E BASE INFERIOR.</p> <p>PRATELEIRAS: 03 UNIDADES DE PRATELEIRAS FIXAS PARA TRAVAMENTO, EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC, CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO EM SUA SUPERFÍCIE SUPERIOR E INFERIOR, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA 1MM FRONTAL (CONTATO) E 0,45MM NAS LATERAIS NO MESMO PADRÃO DE COR DO REVESTIMENTO , ARREDONDADAS COM RAO DE 1MM NO MÍNIMO, COLADOS A QUENTE POR MEIO DO PROCESSO HOT MELT; O TRAVAMENTO DAS PRATELEIRAS REGULÁVEIS É FEITO POR MEIO DE PINOS EM AÇO ZINCADO FIXOS NAS LATERAIS POR MEIO DE FUROS DE 5MM.</p>			
--	--	--	--

	<p>RODAPÉ: EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC, EM CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 15MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, TEXTURIZADO, COM NO MÍNIMO 0,3MM DE ESPESSURA NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DAS BASES; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM NAS AREAS FRONTAIS E 0.45MM NAS DEMAIS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO. BORDAS DE 1MM ARREDONDADAS EM TODA SUA EXTENSÃO COM RAIOS MÍNIMOS DE 1MM. SAPATAS NIVELADORAS EM POLÍMERO INJETADO COM PARTE SUPERIOR DO PÉ SEXTAVADA PARA AJUSTE EXTERNO COM CHAVE 18MM, COM FORMATO TELESCÓPICO CILÍNDRICO NA COR PRETA, COM DIÂMETRO DE 31MM E ALTURA DE 52,5MM, POSSIBILITANDO AJUSTE DE NO MÍNIMO 20MM, COM PARAFUSO DE AÇO ZINCADO E ROSCA PADRÃO M8, ENGATADO EM UM REBITE ROSCADO M8 FIXADA NA ESTRUTURA.</p> <p>MONTAGEM: O TRAVAMENTO DAS LATERAIS AS BASES SUPERIOR E INFERIOR É FEITO POR MEIO DE CAVILHAS EM PVC ESTRIADA E PINOS DE ZAMAK 6MM COM ROSCA PADRÃO M6, COM REBAIXO NA EXTREMIDADE OPOSTA À ROSCA PARA O TRAVAMENTO, POR MEIO DE TAMBOR ZAMAK 15MM E RECORTE PARA ENGATE DO PINO DE ZAMAK, O QUAL É FIXADO AS BASES, PARA QUE A MESMA TRAVE E NÃO SOLTE DA PEÇA, SÃO NO MÍNIMO DUAS CAVILHAS E DOIS PINOS DE ZAMAK POR JUNÇÃO. MATERIAL: MADEIRA MDP. A LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR NA PROPOSTA DE PREÇOS: APRESENTAR CERTIFICADO DE COMPROVAÇÃO DE ATENDIMENTO A NORMA REGULAMENTADORA NR17 EMITIDA POR ERGONOMISTA CERTIFICADO PELA ABERGO – ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE ERGONOMIA (NECESSÁRIO ANEXAR DOCUMENTO COMPROBATÓRIO).</p>			
7	<p>ARMÁRIO ALTO COM 02 PORTAS DIMENSÕES BASE: 1000 X 1800 X 500 MM (LARGURA X ALTURA X PROFUNDIDADE)</p> <p>COMPOSTO DE LATERAIS, FUNDO, BASES, 03 PRATELEIRAS, 02 PORTAS E RODAPÉ EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC® NA COR SÓLIDA. CONFORME ESPECIFICAÇÕES A SEGUIR:</p> <p>BASE SUPERIOR E BASE INFERIOR: EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC, EM CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, TEXTURIZADO, COM NO MÍNIMO 0,3MM DE ESPESSURA NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DAS BASES; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM NAS AREAS FRONTAIS E 0,45MM NAS DEMAIS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO. BORDAS DE 1MM ARREDONDADAS EM TODA SUA EXTENSÃO COM RAIOS MÍNIMOS DE 1MM. POSSUI RECORTE PARA ENCAIXE DO FUNDO, QUE PROPICIA ACABAMENTO PERFEITO NA MONTAGEM DAS PEÇAS.</p> <p>PORTAS: DUAS PORTAS DE GIRO EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC, EM CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO DE 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO,</p>	02		

<p>COM NO MÍNIMO 0,3MM DE ESPESSURA EM AMBAS AS FACES DAS PEÇAS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; POSSUI SUAS BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; PORTA POSSUI, NO MÍNIMO, QUATRO DOBRADIÇAS AMORTECIDAS POR PORTA EM AÇO ZINCADO, QUE PERMITE ABERTURA DE NO MÍNIMO 110 GRAUS, FIXADAS POR PARAFUSOS ANODIZADOS, AUTO ATARRAXANTES, DE CABEÇA CHATA MEDINDO 4X16MM; APRESENTA SISTEMA DE PRESSÃO ACIONADO AO SER FECHADA, POR MEIO DE MOLAS DE ALTA RESISTÊNCIA EM AÇO ZINCADO E LUBRIFICADO, EVITANDO CORROSÃO, MANTENDO A PORTA PRESSIONADA PARA DENTRO SEM FOLGAS DEPOIS DE FECHADA; POSSUI UM PUXADOR EM CADA PORTA, EM PERFIL DE ALUMÍNIO ANODIZADO INSERIDO NA LATERAL DA PORTA EM TODO EXTENSÃO .</p> <p>FECHADURA: COM MECANISMO EM AÇO CROMADO, MEDINDO CERCA DE 74X30X14MM E CILINDRO EM AÇO CROMADO COM DIÂMETRO DE 19MM E ALTURA DE 21MM; DOTADO DE MOLAS E PINOS EM LATÃO OU AÇO, LUBRIFICADOS COM GRAXA NAVAL DE AUTO DESEMPENHO EM TODO MECANISMO INTERNO, REDUZINDO ATRITOS E EVITANDO POSSÍVEIS TRAVAMENTOS; CADA FECHADURA TEM SEGREDO INDIVIDUAL, IMPEDINDO A ABERTURA COM OUTRA CHAVE QUE NÃO SEJA A SUA ESPECÍFICA; POSSUI LINGUETA DE AÇO COM MECANISMO QUE PERMITE O GIRO DE DUAS HASTES EM ALUMÍNIO NO EIXO VERTICAL, SENDO UMA NA PARTE SUPERIOR E OUTRA NA INFERIOR, FIXADO POR MEIO DE PARAFUSOS AUTO ATARRAXANTES DE CABEÇA CHATA MEDINDO 11X3,5MM; AS CHAVES POSSUEM ACABAMENTO EM POLIURETANO INJETADO, COM SISTEMA DE SEGURANÇA QUE PERMITE A DOBRA SEM QUE A MESMA SE QUEBRE DENTRO DO CILINDRO;</p> <p>LATERAIS: LATERAIS EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC, CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO EM AMBAS AS FACES DAS PEÇAS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM NAS AREAS FRONTAIS E 0,45MM NAS DEMAIS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO. FUNDO: EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC, CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 6MM DE ESPESSURA, REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO EM AMBAS AS FACES, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; É EMBUTIDO NAS LATERAIS, BASE SUPERIOR E BASE INFERIOR.</p> <p>PRATELEIRAS: 03 UNIDADES DE PRATELEIRAS FIXAS PARA TRAVAMENTO, EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC, CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO EM SUA SUPERFÍCIE SUPERIOR E INFERIOR, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA 1MM FRONTAL (CONTATO) E 0,45MM NAS LATERAIS NO MESMO PADRÃO DE COR DO REVESTIMENTO , ARREDONDADAS COM RAIOS DE 1MM NO MÍNIMO, COLADOS A QUENTE POR MEIO DO PROCESSO HOT MELT; O TRAVAMENTO DAS PRATELEIRAS</p>			
--	--	--	--

	<p>REGULÁVEIS É FEITO POR MEIO DE PINOS EM AÇO ZINCADO FIXOS NAS LATERAIS POR MEIO DE FUROS DE 5MM.</p> <p>RODAPÉ: EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC, EM CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 15MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, TEXTURIZADO, COM NO MÍNIMO 0,3MM DE ESPESSURA NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DAS BASES; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM NAS AREAS FRONTAIS E 0,45MM NAS DEMAIS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO. BORDAS DE 1MM ARREDONDADAS EM TODA SUA EXTENSÃO COM RAIOS MÍNIMOS DE 1MM. SAPATAS NIVELADORAS EM POLÍMERO INJETADO COM PARTE SUPERIOR DO PÉ SEXTAVADA PARA AJUSTE EXTERNO COM CHAVE 18MM, COM FORMATO TELESCÓPICO CILÍNDRICO NA COR PRETA, COM DIÂMETRO DE 31MM E ALTURA DE 52,5MM, POSSIBILITANDO AJUSTE DE NO MÍNIMO 20MM, COM PARAFUSO DE AÇO ZINCADO E ROSCA PADRÃO M8, ENGATADO EM UM REBITE ROSCADO M8 FIXADA NA ESTRUTURA.</p> <p>MONTAGEM: O TRAVAMENTO DAS LATERAIS AS BASES SUPERIOR E INFERIOR É FEITO POR MEIO DE CAVILHAS EM PVC ESTRIADA E PINOS DE ZAMAK 6MM COM ROSCA PADRÃO M6, COM REBAIXO NA EXTREMIDADE OPOSTA À ROSCA PARA O TRAVAMENTO, POR MEIO DE TAMBOR ZAMAK 15MM E RECORTE PARA ENGATE DO PINO DE ZAMAK, O QUAL É FIXADO AS BASES, PARA QUE A MESMA TRAVE E NÃO SOLTE DA PEÇA, SÃO NO MÍNIMO DUAS CAVILHAS E DOIS PINOS DE ZAMAK POR JUNÇÃO. MATERIAL: MADEIRA MDP. A LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR NA PROPOSTA DE PREÇOS: APRESENTAR CERTIFICADO DE COMPROVAÇÃO DE ATENDIMENTO A NORMA REGULAMENTADORA NR17 EMITIDA POR ERGONOMISTA CERTIFICADO PELA ABERGO – ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE ERGONOMIA (NECESSÁRIO ANEXAR DOCUMENTO COMPROBATÓRIO).</p>			
8	<p>ARMÁRIO PARA PASTAS SUSPENSAS DIMENSÕES BASE: 500 X 760 X 540 MM (LARGURA X ALTURA X PROFUNDIDADE)</p> <p>COMPOSTO DE TAMPO, BASES, LATERAIS, FUNDO, 04 FRENTES DE GAVETAS E RODAPÉ EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC® NA COR SÓLIDA. CONFORME ESPECIFICAÇÕES A SEGUIR: TAMPO: TAMPO COM FORMATO RETANGULAR, EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC E ESPESSURA MÍNIMA DE 25MM, FORMANDO UMA PEÇA ÚNICA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, TEXTURIZADO, COM NO MÍNIMO 0,3MM DE ESPESSURA NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DO TAMPO, NA COR DO REVESTIMENTO A DEFINIR; BORDAS RETAS, EM TODO SEU PERÍMETRO, COM PERFIL DE ACABAMENTO EM FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO, COM 1MM DE ESPESSURA NO MÍNIMO (NA MESMA COR DO TAMPO), CONTENDO RAIOS DA BORDA DE CONTATO COM O USUÁRIO COM NO MÍNIMO 1MM, COLADAS PELO PROCESSO HOLT-MELT (A QUENTE) ENTRE 180 E 200 GRAUS. FIXAÇÃO NA PARTE INFERIOR DO TAMPO POR PARAFUSOS DE FIXAÇÃO</p> <p>BASE SUPERIOR E BASE INFERIOR: EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE</p>	22		

<p>OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC®, EM CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, TEXTURIZADO, COM NO MÍNIMO 0,3MM DE ESPESSURA NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DAS BASES; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM NAS ÁREAS FRONTAIS E 0,45MM NAS DEMAIS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO. BORDAS DE 1MM ARREDONDADAS EM TODA SUA EXTENSÃO COM RAIOS MÍNIMOS DE 1MM, POSSUI RECORTE PARA ENCAIXE DO FUNDO, QUE PROPICIA ACABAMENTO PERFEITO NA MONTAGEM DAS PEÇAS.</p> <p>LATERAIS: LATERAIS EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC, CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 15MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO EM AMBAS AS FACES DAS PEÇAS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM NAS ÁREAS FRONTAIS E 0,45MM NAS DEMAIS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO.</p> <p>02 GAVETAS: GAVETAS COM FRENTE EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC®, EM CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, TEXTURIZADO, COM NO MÍNIMO 0,3MM NA MESMA COR DO TAMPO; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR PVC COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM, NA MESMA COR DO TAMPO, COM BORDAS ARREDONDADAS EM TODO SEU PERÍMETRO COM RAIOS MÍNIMOS DE 1MM; CORPO DA GAVETA EM CHAPA EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC® 18MM; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, TEXTURIZADO, COM NO MÍNIMO 0,3MM NA MESMA COR DA FRENTE.</p> <p>SUPORTE PASTA SUSPensa: ESTRUTURA METÁLICA SOLDADA, COM BORDAS SUPERIORES REVESTIDAS COM PERFIL DE PVC PARA DESLIZAMENTO DE PASTAS SUSPENSAS, DISPOSTAS NO SENTIDO FRONTAL, LATERAL, FILA ÚNICA OU FILA DUPLA. DESLIZAMENTO INTEGRAL COM CORREDIÇAS. MATERIAL: AÇO LAMINADO ACABAMENTO: QUADRO COM PINTURA ELETROSTÁTICA EPÓXI PRETO E CORREDIÇAS COM ZINCO ELETROLÍTICO PRETO. FIXAÇÃO: CORREDIÇA COM ENGATES PARA FACILITAR MONTAGEM DO QUADRO. CAPACIDADE: 35 KG - CORREDIÇA TELESCÓPICA DE ABERTURA TOTAL, COM CURSO PROLONGADO EM 27 MM DO COMPRIMENTO NOMINAL (250 A 500MM), COM DESLIZAMENTO POR ESFERAS DE AÇO. PEÇA ÚNICA DE MONTAGEM LATERAL E AUTOTRAVANTE NO FINAL DO CURSO, COM TRAVAS QUE PERMITEM A RETIRADA DA GAVETA. MATERIAL: AÇO RELAMINADO ACABAMENTO: ZINCO ELETROLÍTICO CROMATIZADO AZUL FIXAÇÃO: LATERAL - SISTEMA 32 MM - PARAFUSOS CABEÇA PAINEL 4X16MM CAPACIDADE: 35 KG POR PAR</p> <p>FECHADURA PARA GAVETEIRO FRONTAL: COM ACESSÓRIOS E BARRA PRODUZIDA EM AÇO/ZAMAK E ACABAMENTO NOQUELADO, COMPOSTA DOS SEGUINTEs ITENS: GUIA DA BARRA, FECHADURA COM GIRO DE 180º, CHAVE, BARRA DE TRAVAMENTO, PINO</p>			
---	--	--	--

	<p>BATENTE, PARAFUSO DE TRAVAMENTO. COM CAPACIDADE DE ATÉ 4 GAVETAS</p> <p>PUXADORES: POSSUI UM PUXADOR EM CADA FRENTE, EM PERFIL DE ALUMÍNIO ANODIZADO 23X35MM INSERIDO NA POR TODA EXTENSÃO SUPERIOR DA FRENTE DE GAVETA.</p> <p>FUNDO: EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC®, CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 6MM DE ESPESSURA, REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO EM AMBAS AS FACES, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; É EMBUTIDO NAS LATERAIS, BASE SUPERIOR E BASE INFERIOR.</p> <p>RODAPÉ: EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC, EM CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 15MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, TEXTURIZADO, COM NO MÍNIMO 0,3MM DE ESPESSURA NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DAS BASES; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM NAS AREAS FRONTAIS E 0,45MM NAS DEMAIS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO. BORDAS DE 1MM ARREDONDADAS EM TODA SUA EXTENSÃO COM RAIOS MÍNIMO DE 1MM. SAPATAS NIVELADORAS EM POLÍMERO INJETADO COM PARTE SUPERIOR DO PÉ SEXTAVADA PARA AJUSTE EXTERNO COM CHAVE 18MM, COM FORMATO TELESCÓPICO CILÍNDRICO NA COR PRETA, COM DIÂMETRO DE 31MM E ALTURA DE 52,5MM, POSSIBILITANDO AJUSTE DE NO MÍNIMO 20MM, COM PARAFUSO DE AÇO ZINCADO E ROSCA PADRÃO M8, ENGATADO EM UM REBITE ROSCADO M8 FIXADA NA ESTRUTURA.</p> <p>MONTAGEM: O TRAVAMENTO DAS LATERAIS AS BASES SUPERIOR E INFERIOR É FEITO POR MEIO DE CAVILHAS EM PVC ESTRIADA E PINOS DE ZAMAK 6MM COM ROSCA PADRÃO M6, COM REBAIXO NA EXTREMIDADE OPOSTA À ROSCA PARA O TRAVAMENTO, POR MEIO DE TAMBOR ZAMAK 15MM E RECORTE PARA ENGATE DO PINO DE ZAMAK, O QUAL É FIXADO AS BASES, PARA QUE A MESMA TRAVE E NÃO SOLTE DA PEÇA, SÃO NO MÍNIMO DUAS CAVILHAS E DOIS PINOS DE ZAMAK POR JUNÇÃO. MATERIAL: MADEIRA MDP. A LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR NA PROPOSTA DE PREÇOS: APRESENTAR CERTIFICADO DE COMPROVAÇÃO DE ATENDIMENTO A NORMA REGULAMENTADORA NR17 EMITIDA POR ERGONOMISTA CERTIFICADO PELA ABERGO – ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE ERGONOMIA (NECESSÁRIO ANEXAR DOCUMENTO COMPROBATÓRIO).</p>			
9	<p>ARMÁRIO BAIXO COM 02 PORTAS DIMENSÕES BASE: 700 X 750 X 540 MM (LARGURA X ALTURA X PROFUNDIDADE)</p> <p>COMPOSTO DE TAMPO, LATERAIS, FUNDO, BASE INFERIOR, TRAVES, 01 PRATELEIRA, 02 PORTAS E RODAPÉ EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC® NA COR SÓLIDA. CONFORME ESPECIFICAÇÕES A SEGUIR:</p> <p>TAMPO: TAMPO COM FORMATO RETANGULAR, EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 25MM, FORMANDO UMA PEÇA ÚNICA; REVESTIMENTO EM LAMINADO</p>	06		

<p>MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, TEXTURIZADO, COM NO MÍNIMO 0,3MM DE ESPESSURA NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DO TAMPO, NA COR DO REVESTIMENTO A DEFINIR; BORDAS RETAS, EM TODO SEU PERÍMETRO, COM PERFIL DE ACABAMENTO EM FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO, COM 1MM DE ESPESSURA NO MÍNIMO (NA MESMA COR DO TAMPO), CONTENDO RAIOS DA BORDA DE CONTATO COM O USUÁRIO COM NO MÍNIMO 1MM. FIXAÇÃO NA PARTE INFERIOR DO TAMPO POR PARAFUSOS DE FIXAÇÃO</p> <p>BASE INFERIOR: EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC, EM CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, TEXTURIZADO, COM NO MÍNIMO 0,3MM DE ESPESSURA NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DAS BASES; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM NAS ÁREAS FRONTAIS E 0,45MM NAS DEMAIS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO. BORDAS DE 1MM ARREDONDADAS EM TODA SUA EXTENSÃO COM RAIOS MÍNIMOS DE 1MM. POSSUI RECORTE PARA ENCAIXE DO FUNDO, QUE PROPICIA ACABAMENTO PERFEITO NA MONTAGEM DAS PEÇAS.</p> <p>TRAVES: EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC, EM CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, TEXTURIZADO, COM NO MÍNIMO 0,3MM DE ESPESSURA NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DAS BASES; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM NAS ÁREAS FRONTAIS E 0,45MM NAS DEMAIS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO. BORDAS DE 1MM ARREDONDADAS EM TODA SUA EXTENSÃO COM RAIOS MÍNIMOS DE 1MM, COM ALTURA DE 70MM FIXADAS POR MEIO DE CAVILHAS EM PVC ESTRIADA E PINOS DE ZAMAK 6MM COM ROSCA PADRÃO M6, COM REBAIXO NA EXTREMIDADE OPOSTA À ROSCA PARA O TRAVAMENTO, POR MEIO DE TAMBOR ZAMAK 15MM.</p> <p>PORTAS: DUAS PORTAS DE GIRO EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC, EM CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO DE 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, COM NO MÍNIMO 0,3MM DE ESPESSURA EM AMBAS AS FACES DAS PEÇAS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; POSSUI SUAS BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; PORTA POSSUI, NO MÍNIMO, QUATRO DOBRADIÇAS AMORTECIDAS POR PORTA EM AÇO ZINCADO, QUE PERMITE ABERTURA DE NO MÍNIMO 110 GRAUS, FIXADAS POR PARAFUSOS ANODIZADOS, AUTO ATARRAXANTES, DE CABEÇA CHATA MEDINDO 4X16MM; APRESENTA SISTEMA DE PRESSÃO ACIONADO AO SER FECHADA, POR MEIO DE MOLAS DE ALTA RESISTÊNCIA EM AÇO ZINCADO E LUBRIFICADO, EVITANDO CORROSÃO, MANTENDO A PORTA PRESSIONADA PARA DENTRO SEM FOLGAS DEPOIS DE FECHADA; POSSUI UM PUXADOR EM CADA PORTA, EM PERFIL DE ALUMÍNIO ANODIZADO INSERIDO NA PARTE SUPERIOR DA PORTA EM TODA EXTENSÃO.</p> <p>FECHADURA: COM MECANISMO EM AÇO CROMADO, MEDINDO CERCA DE 74X30X14MM E CILINDRO EM AÇO CROMADO COM</p>			
--	--	--	--

<p>DIÂMETRO DE 19MM E ALTURA DE 21MM; DOTADO DE MOLAS E PINOS EM LATÃO OU AÇO, LUBRIFICADOS COM GRAXA NAVAL DE AUTO DESEMPENHO EM TODO MECANISMO INTERNO, REDUZINDO ATRITOS E EVITANDO POSSÍVEIS TRAVAMENTOS; CADA FECHADURA TEM SEGredo INDIVIDUAL, IMPEDINDO A ABERTURA COM OUTRA CHAVE QUE NÃO SEJA A SUA ESPECÍFICA; POSSUI LINGUETA DE AÇO COM MECANISMO QUE PERMITE O GIRO DE DUAS HASTES EM ALUMÍNIO NO EIXO VERTICAL, SENDO UMA NA PARTE SUPERIOR E OUTRA NA INFERIOR, FIXADO POR MEIO DE PARAFUSOS AUTO ATARRAXANTES DE CABEÇA CHATA MEDINDO 11X3,5MM; AS CHAVES POSSUEM ACABAMENTO EM POLIURETANO INJETADO, COM SISTEMA DE SEGURANÇA QUE PERMITE A DOBRA SEM QUE A MESMA SE QUEBRE DENTRO DO CILINDRO;</p> <p>LATERAIS: LATERAIS EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC, CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO EM AMBAS AS FACES DAS PEÇAS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM NAS AREAS FRONTAIS E 0,45MM NAS DEMAIS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO.</p> <p>FUNDO: EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC, CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 6MM DE ESPESSURA, REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO EM AMBAS AS FACES, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; É EMBUTIDO NAS LATERAIS, BASE SUPERIOR E BASE INFERIOR.</p> <p>PRATELEIRA: UMA UNIDADE DE PRATELEIRA FIXA PARA TRAVAMENTO, EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC, CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO EM SUA SUPERFÍCIE SUPERIOR E INFERIOR, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA 1MM FRONTAL (CONTATO) E 0,45MM NAS LATERAIS NO MESMO PADRÃO DE COR DO REVESTIMENTO, ARREDONDADAS COM RAI0 DE 1MM NO MÍNIMO, COLADOS A QUENTE POR MEIO DO PROCESSO HOT MELT; O TRAVAMENTO DAS PRATELEIRAS REGULÁVEIS É FEITO POR MEIO DE PINOS EM AÇO ZINCADO FIXOS NAS LATERAIS POR MEIO DE FUROS DE 5MM.</p> <p>RODAPÉ: EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC, EM CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 15MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, TEXTURIZADO, COM NO MÍNIMO 0,3MM DE ESPESSURA NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DAS BASES; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM NAS AREAS FRONTAIS E 0.45MM NAS DEMAIS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO. BORDAS DE 1MM ARREDONDADAS EM TODA SUA EXTENSÃO COM RAI0 MÍNIMO DE 1MM. SAPATAS NIVELADORAS EM POLIMERO INJETADO COM PARTE SUPERIOR DO PÉ SEXTAVADA PARA AJUSTE EXTERNO COM CHAVE 18MM, COM FORMATO TELESCÓPICO CILÍNDRICO NA COR PRETA, COM DIÂMETRO DE 31MM E ALTURA DE 52,5MM, POSSIBILITANDO</p>			
---	--	--	--

	<p>AJUSTE DE NO MÍNIMO 20MM, COM PARAFUSO DE AÇO ZINCADO E ROSCA PADRÃO M8, ENGATADO EM UM REBITE ROSCADO M8 FIXADA NA ESTRUTURA.</p> <p>MONTAGEM: O TRAVAMENTO DAS LATERAIS AS TRAVES E BASE INFERIOR É FEITO POR MEIO DE CAVILHAS EM PVC ESTRIADA E PINOS DE ZAMAK 6MM COM ROSCA PADRÃO M6, COM REBAIXO NA EXTREMIDADE OPOSTA À ROSCA PARA O TRAVAMENTO, POR MEIO DE TAMBOR ZAMAK 15MM E RECORTE PARA ENGATE DO PINO DE ZAMAK, O QUAL É FIXADO AS BASES, PARA QUE A MESMA TRAVE E NÃO SOLTE DA PEÇA, SÃO NO MÍNIMO DUAS CAVILHAS E DOIS PINOS DE ZAMAK POR JUNÇÃO. MATERIAL: MADEIRA MDP. A LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR NA PROPOSTA DE PREÇOS: APRESENTAR CERTIFICADO DE COMPROVAÇÃO DE ATENDIMENTO A NORMA REGULAMENTADORA NR17 EMITIDA POR ERGONOMISTA CERTIFICADO PELA ABERGO – ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE ERGONOMIA (NECESSÁRIO ANEXAR DOCUMENTO COMPROBATÓRIO).</p>			
10	<p>ARMÁRIO BAIXO COM 02 PORTAS DIMENSÕES BASE: 800 X 750 X 540 MM (LARGURA X ALTURA X PROFUNDIDADE)</p> <p>COMPOSTO DE TAMPO, LATERAIS, FUNDO, BASE INFERIOR, TRAVES, 01 PRATELEIRA, 02 PORTAS E RODAPÉ EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC® NA COR SÓLIDA. CONFORME ESPECIFICAÇÕES A SEGUIR:</p> <p>TAMPO: TAMPO COM FORMATO RETANGULAR, EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 25MM, FORMANDO UMA PEÇA ÚNICA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, TEXTURIZADO, COM NO MÍNIMO 0,3MM DE ESPESSURA NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DO TAMPO, NA COR DO REVESTIMENTO A DEFINIR; BORDAS RETAS, EM TODO SEU PERÍMETRO, COM PERFIL DE ACABAMENTO EM FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO, COM 1MM DE ESPESSURA NO MÍNIMO (NA MESMA COR DO TAMPO), CONTENDO RAIOS DA BORDA DE CONTATO COM O USUÁRIO COM NO MÍNIMO 1MM. FIXAÇÃO NA PARTE INFERIOR DO TAMPO POR PARAFUSOS DE FIXAÇÃO</p> <p>BASE INFERIOR: EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC, EM CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, TEXTURIZADO, COM NO MÍNIMO 0,3MM DE ESPESSURA NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DAS BASES; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM NAS ÁREAS FRONTAIS E 0,45MM NAS DEMAIS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO. BORDAS DE 1MM ARREDONDADAS EM TODA SUA EXTENSÃO COM RAIOS MÍNIMO DE 1MM. POSSUI RECORTE PARA ENCAIXE DO FUNDO, QUE PROPICIA ACABAMENTO PERFEITO NA MONTAGEM DAS PEÇAS.</p> <p>TRAVES: EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC, EM CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, TEXTURIZADO, COM NO MÍNIMO</p>	55		

<p>0,3MM DE ESPESSURA NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DAS BASES; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM NAS AREAS FRONTAIS E 0.45MM NAS DEMAIS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO. BORDAS DE 1MM ARREDONDADAS EM TODA SUA EXTENSÃO COM RAIOS MÍNIMOS DE 1MM, COM ALTURA DE 70MM FIXADAS POR MEIO DE CAVILHAS EM PVC ESTRIADA E PINOS DE ZAMAK 6MM COM ROSCA PADRÃO M6, COM REBAIXO NA EXTREMIDADE OPOSTA À ROSCA PARA O TRAVAMENTO, POR MEIO DE TAMBOR ZAMAK 15MM.</p> <p>PORTAS: DUAS PORTAS DE GIRO EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC, EM CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO DE 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, COM NO MÍNIMO 0,3MM DE ESPESSURA EM AMBAS AS FACES DAS PEÇAS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; POSSUI SUAS BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; PORTA POSSUI, NO MÍNIMO, QUATRO DOBRADIÇAS AMORTECIDAS POR PORTA EM AÇO ZINCADO, QUE PERMITE ABERTURA DE NO MÍNIMO 110 GRAUS, FIXADAS POR PARAFUSOS ANODIZADOS, AUTO ATARRAXANTES, DE CABEÇA CHATA MEDINDO 4X16MM; APRESENTA SISTEMA DE PRESSÃO ACIONADO AO SER FECHADA, POR MEIO DE MOLAS DE ALTA RESISTÊNCIA EM AÇO ZINCADO E LUBRIFICADO, EVITANDO CORROSÃO, MANTENDO A PORTA PRESSIONADA PARA DENTRO SEM FOLGAS DEPOIS DE FECHADA; POSSUI UM PUXADOR EM CADA PORTA, EM PERFIL DE ALUMÍNIO ANODIZADO INSERIDO NA PARTE SUPERIOR DA PORTA EM TODO EXTENSÃO.</p> <p>FECHADURA: COM MECANISMO EM AÇO CROMADO, MEDINDO CERCA DE 74X30X14MM E CILINDRO EM AÇO CROMADO COM DIÂMETRO DE 19MM E ALTURA DE 21MM; DOTADO DE MOLAS E PINOS EM LATÃO OU AÇO, LUBRIFICADOS COM GRAXA NAVAL DE AUTO DESEMPENHO EM TODO MECANISMO INTERNO, REDUZINDO ATRITOS E EVITANDO POSSÍVEIS TRAVAMENTOS; CADA FECHADURA TEM SEGREDO INDIVIDUAL, IMPEDINDO A ABERTURA COM OUTRA CHAVE QUE NÃO SEJA A SUA ESPECÍFICA; POSSUI LINGUETA DE AÇO COM MECANISMO QUE PERMITE O GIRO DE DUAS HASTES EM ALUMÍNIO NO EIXO VERTICAL, SENDO UMA NA PARTE SUPERIOR E OUTRA NA INFERIOR, FIXADO POR MEIO DE PARAFUSOS AUTO ATARRAXANTES DE CABEÇA CHATA MEDINDO 11X3,5MM; AS CHAVES POSSUEM ACABAMENTO EM POLIURETANO INJETADO, COM SISTEMA DE SEGURANÇA QUE PERMITE A DOBRA SEM QUE A MESMA SE QUEBRE DENTRO DO CILINDRO;</p> <p>LATERAIS: LATERAIS EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC, CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO EM AMBAS AS FACES DAS PEÇAS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM NAS AREAS FRONTAIS E 0.45MM NAS DEMAIS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO.</p> <p>FUNDO: EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC, CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 6MM DE ESPESSURA, REVESTIMENTO EM LAMINADO</p>			
--	--	--	--

	<p>MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO EM AMBAS AS FACES, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; É EMBUTIDO NAS LATERAIS, BASE SUPERIOR E BASE INFERIOR.</p> <p>PRATELEIRA: UMA UNIDADE DE PRATELEIRA FIXA PARA TRAVAMENTO, EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC, CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO EM SUA SUPERFÍCIE SUPERIOR E INFERIOR, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA 1MM FRONTAL (CONTATO) E 0,45MM NAS LATERAIS NO MESMO PADRÃO DE COR DO REVESTIMENTO , ARREDONDADAS COM RAIOS DE 1MM NO MÍNIMO, COLADOS A QUENTE POR MEIO DO PROCESSO HOT MELT; O TRAVAMENTO DAS PRATELEIRAS REGULÁVEIS É FEITO POR MEIO DE PINOS EM AÇO ZINCADO FIXOS NAS LATERAIS POR MEIO DE FUROS DE 5MM.</p> <p>RODAPÉ: EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC, EM CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 15MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, TEXTURIZADO, COM NO MÍNIMO 0,3MM DE ESPESSURA NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DAS BASES; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM NAS ÁREAS FRONTAIS E 0,45MM NAS DEMAIS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO. BORDAS DE 1MM ARREDONDADAS EM TODA SUA EXTENSÃO COM RAIOS MÍNIMO DE 1MM. SAPATAS NIVELADORAS EM POLÍMERO INJETADO COM PARTE SUPERIOR DO PÉ SEXTAVADA PARA AJUSTE EXTERNO COM CHAVE 18MM, COM FORMATO TELESCÓPICO CILÍNDRICO NA COR PRETA, COM DIÂMETRO DE 31MM E ALTURA DE 52,5MM, POSSIBILITANDO AJUSTE DE NO MÍNIMO 20MM, COM PARAFUSO DE AÇO ZINCADO E ROSCA PADRÃO M8, ENGATADO EM UM REBITE ROSCADO M8 FIXADA NA ESTRUTURA.</p> <p>MONTAGEM: O TRAVAMENTO DAS LATERAIS AS TRAVES E BASE INFERIOR É FEITO POR MEIO DE CAVILHAS EM PVC ESTRIADA E PINOS DE ZAMAK 6MM COM ROSCA PADRÃO M6, COM REBAIXO NA EXTREMIDADE OPOSTA À ROSCA PARA O TRAVAMENTO, POR MEIO DE TAMBOR ZAMAK 15MM E RECORTE PARA ENGATE DO PINO DE ZAMAK, O QUAL É FIXADO AS BASES, PARA QUE A MESMA TRAVE E NÃO SOLTE DA PEÇA, SÃO NO MÍNIMO DUAS CAVILHAS E DOIS PINOS DE ZAMAK POR JUNÇÃO. MATERIAL: MADEIRA MDP. A LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR NA PROPOSTA DE PREÇOS: APRESENTAR CERTIFICADO DE COMPROVAÇÃO DE ATENDIMENTO A NORMA REGULAMENTADORA NR17 EMITIDA POR ERGONOMISTA CERTIFICADO PELA ABERGO – ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE ERGONOMIA (NECESSÁRIO ANEXAR DOCUMENTO COMPROBATÓRIO).</p>			
11	<p>ARMÁRIO BAIXO COM 02 PORTAS DIMENSÕES BASE: 900 X 750 X 540 MM (LARGURA X ALTURA X PROFUNDIDADE)</p> <p>COMPOSTO DE TAMPO, LATERAIS, FUNDO, BASE INFERIOR, TRAVES, 01 PRATELEIRA, 02 PORTAS E RODAPÉ EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC® NA COR SÓLIDA. CONFORME ESPECIFICAÇÕES A</p>	03		

<p>SEGUIR:</p> <p>TAMPO: TAMPO COM FORMATO RETANGULAR, EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 25MM, FORMANDO UMA PEÇA ÚNICA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, TEXTURIZADO, COM NO MÍNIMO 0,3MM DE ESPESSURA NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DO TAMPO, NA COR DO REVESTIMENTO A DEFINIR; BORDAS RETAS, EM TODO SEU PERÍMETRO, COM PERFIL DE ACABAMENTO EM FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO, COM 1MM DE ESPESSURA NO MÍNIMO (NA MESMA COR DO TAMPO), CONTENDO RAIOS DA BORDA DE CONTATO COM O USUÁRIO COM NO MÍNIMO 1MM. FIXAÇÃO NA PARTE INFERIOR DO TAMPO POR PARAFUSOS DE FIXAÇÃO</p> <p>BASE INFERIOR: EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC, EM CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, TEXTURIZADO, COM NO MÍNIMO 0,3MM DE ESPESSURA NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DAS BASES; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM NAS ÁREAS FRONTAIS E 0,45MM NAS DEMAIS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO. BORDAS DE 1MM ARREDONDADAS EM TODA SUA EXTENSÃO COM RAIOS MÍNIMO DE 1MM. POSSUI RECORTE PARA ENCAIXE DO FUNDO, QUE PROPICIA ACABAMENTO PERFEITO NA MONTAGEM DAS PEÇAS.</p> <p>TRAVES: EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC, EM CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, TEXTURIZADO, COM NO MÍNIMO 0,3MM DE ESPESSURA NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DAS BASES; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM NAS ÁREAS FRONTAIS E 0,45MM NAS DEMAIS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO. BORDAS DE 1MM ARREDONDADAS EM TODA SUA EXTENSÃO COM RAIOS MÍNIMO DE 1MM, COM ALTURA DE 70MM FIXADAS POR MEIO DE CAVILHAS EM PVC ESTRIADA E PINOS DE ZAMAK 6MM COM ROSCA PADRÃO M6, COM REBAIXO NA EXTREMIDADE OPOSTA À ROSCA PARA O TRAVAMENTO, POR MEIO DE TAMBOR ZAMAK 15MM.</p> <p>PORTAS: DUAS PORTAS DE GIRO EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC, EM CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO DE 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, COM NO MÍNIMO 0,3MM DE ESPESSURA EM AMBAS AS FACES DAS PEÇAS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; POSSUI SUAS BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; PORTA POSSUI, NO MÍNIMO, QUATRO DOBRADIÇAS AMORTECIDAS POR PORTA EM AÇO ZINCADO, QUE PERMITE ABERTURA DE NO MÍNIMO 110 GRAUS, FIXADAS POR PARAFUSOS ANODIZADOS, AUTO ATARRAXANTES, DE CABEÇA CHATA MEDINDO 4X16MM; APRESENTA SISTEMA DE PRESSÃO ACIONADO AO SER FECHADA, POR MEIO DE MOLAS DE ALTA RESISTÊNCIA EM AÇO ZINCADO E LUBRIFICADO, EVITANDO CORROSÃO, MANTENDO A PORTA PRESSIONADA PARA</p>			
--	--	--	--

<p>DENTRO SEM FOLGAS DEPOIS DE FECHADA; POSSUI UM PUXADOR EM CADA PORTA, EM PERFIL DE ALUMÍNIO ANODIZADO INSERIDO NA PARTE SUPERIOR DA PORTA EM TODO EXTENSÃO.</p> <p>FECHADURA: COM MECANISMO EM AÇO CROMADO, MEDINDO CERCA DE 74X30X14MM E CILINDRO EM AÇO CROMADO COM DIÂMETRO DE 19MM E ALTURA DE 21MM; DOTADO DE MOLAS E PINOS EM LATÃO OU AÇO, LUBRIFICADOS COM GRAXA NAVAL DE AUTO DESEMPENHO EM TODO MECANISMO INTERNO, REDUZINDO ATRITOS E EVITANDO POSSÍVEIS TRAVAMENTOS; CADA FECHADURA TEM SEGREDO INDIVIDUAL, IMPEDINDO A ABERTURA COM OUTRA CHAVE QUE NÃO SEJA A SUA ESPECÍFICA; POSSUI LINGUETA DE AÇO COM MECANISMO QUE PERMITE O GIRO DE DUAS HASTES EM ALUMÍNIO NO EIXO VERTICAL, SENDO UMA NA PARTE SUPERIOR E OUTRA NA INFERIOR, FIXADO POR MEIO DE PARAFUSOS AUTO ATARRAXANTES DE CABEÇA CHATA MEDINDO 11X3,5MM; AS CHAVES POSSUEM ACABAMENTO EM POLIURETANO INJETADO, COM SISTEMA DE SEGURANÇA QUE PERMITE A DOBRA SEM QUE A MESMA SE QUEBRE DENTRO DO CILINDRO;</p> <p>LATERAIS: LATERAIS EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC, CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO EM AMBAS AS FACES DAS PEÇAS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM NAS AREAS FRONTAIS E 0.45MM NAS DEMAIS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO.</p> <p>FUNDO: EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC, CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 6MM DE ESPESSURA, REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO EM AMBAS AS FACES, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; É EMBUTIDO NAS LATERAIS, BASE SUPERIOR E BASE INFERIOR.</p> <p>PRATELEIRA: UMA UNIDADE DE PRATELEIRA FIXA PARA TRAVAMENTO, EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC, CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO EM SUA SUPERFÍCIE SUPERIOR E INFERIOR, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA 1MM FRONTAL (CONTATO) E 0,45MM NAS LATERAIS NO MESMO PADRÃO DE COR DO REVESTIMENTO , ARREDONDADAS COM RAIOS DE 1MM NO MÍNIMO, COLADOS A QUENTE POR MEIO DO PROCESSO HOT MELT; O TRAVAMENTO DAS PRATELEIRAS REGULÁVEIS É FEITO POR MEIO DE PINOS EM AÇO ZINCADO FIXOS NAS LATERAIS POR MEIO DE FUIROS DE 5MM.</p> <p>RODAPÉ: EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC, EM CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 15MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, TEXTURIZADO, COM NO MÍNIMO 0,3MM DE ESPESSURA NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DAS BASES; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM NAS AREAS FRONTAIS E 0,45MM NAS DEMAIS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO. BORDAS DE 1MM</p>			
---	--	--	--

	<p>ARREDONDADAS EM TODA SUA EXTENSÃO COM RAIOS MÍNIMOS DE 1MM. SAPATAS NIVELADORAS EM POLÍMERO INJETADO COM PARTE SUPERIOR DO PÉ SEXTAVADA PARA AJUSTE EXTERNO COM CHAVE 18MM, COM FORMATO TELESCÓPICO CILÍNDRICO NA COR PRETA, COM DIÂMETRO DE 31MM E ALTURA DE 52,5MM, POSSIBILITANDO AJUSTE DE NO MÍNIMO 20MM, COM PARAFUSO DE AÇO ZINCADO E ROSCA PADRÃO M8, ENGATADO EM UM REBITE ROSCADO M8 FIXADA NA ESTRUTURA.</p> <p>MONTAGEM: O TRAVAMENTO DAS LATERAIS AS TRAVES E BASE INFERIOR É FEITO POR MEIO DE CAVILHAS EM PVC ESTRIADA E PINOS DE ZAMAK 6MM COM ROSCA PADRÃO M6, COM REBAIXO NA EXTREMIDADE OPOSTA À ROSCA PARA O TRAVAMENTO, POR MEIO DE TAMBOR ZAMAK 15MM E RECORTE PARA ENGATE DO PINO DE ZAMAK, O QUAL É FIXADO AS BASES, PARA QUE A MESMA TRAVE E NÃO SOLTE DA PEÇA, SÃO NO MÍNIMO DUAS CAVILHAS E DOIS PINOS DE ZAMAK POR JUNÇÃO. MATERIAL: MADEIRA MDP. A LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR NA PROPOSTA DE PREÇOS: APRESENTAR CERTIFICADO DE COMPROVAÇÃO DE ATENDIMENTO A NORMA REGULAMENTADORA NR17 EMITIDA POR ERGONOMISTA CERTIFICADO PELA ABERGO – ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE ERGONOMIA (NECESSÁRIO ANEXAR DOCUMENTO COMPROBATÓRIO).</p>			
12	<p>ARMÁRIO BAIXO COM 02 PORTAS DIMENSÕES BASE: 1000 X 750 X 540 MM (LARGURA X ALTURA X PROFUNDIDADE)</p> <p>COMPOSTO DE TAMPO, LATERAIS, FUNDO, BASE INFERIOR, TRAVES, 01 PRATELEIRA, 02 PORTAS E RODAPÉ EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC® NA COR SÓLIDA. CONFORME ESPECIFICAÇÕES A SEGUIR:</p> <p>TAMPO: TAMPO COM FORMATO RETANGULAR, EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 25MM, FORMANDO UMA PEÇA ÚNICA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, TEXTURIZADO, COM NO MÍNIMO 0,3MM DE ESPESSURA NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DO TAMPO, NA COR DO REVESTIMENTO A DEFINIR; BORDAS RETAS, EM TODO SEU PERÍMETRO, COM PERFIL DE ACABAMENTO EM FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO, COM 1MM DE ESPESSURA NO MÍNIMO (NA MESMA COR DO TAMPO), CONTENDO RAIOS DA BORDA DE CONTATO COM O USUÁRIO COM NO MÍNIMO 1MM. FIXAÇÃO NA PARTE INFERIOR DO TAMPO POR PARAFUSOS DE FIXAÇÃO</p> <p>BASE INFERIOR: EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC, EM CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, TEXTURIZADO, COM NO MÍNIMO 0,3MM DE ESPESSURA NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DAS BASES; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM NAS ÁREAS FRONTAIS E 0,45MM NAS DEMAIS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO. BORDAS DE 1MM ARREDONDADAS EM TODA SUA EXTENSÃO COM RAIOS MÍNIMOS DE 1MM. POSSUI RECORTE PARA ENCAIXE DO FUNDO, QUE PROPICIA ACABAMENTO PERFEITO NA</p>	40		

<p>MONTAGEM DAS PEÇAS.</p> <p>TRAVES: EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC, EM CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, TEXTURIZADO, COM NO MÍNIMO 0,3MM DE ESPESSURA NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DAS BASES; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM NAS AREAS FRONTAIS E 0,45MM NAS DEMAIS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO. BORDAS DE 1MM ARREDONDADAS EM TODA SUA EXTENSÃO COM RAIOS MÍNIMOS DE 1MM, COM ALTURA DE 70MM FIXADAS POR MEIO DE CAVILHAS EM PVC ESTRIADA E PINOS DE ZAMAK 6MM COM ROSCA PADRÃO M6, COM REBAIXO NA EXTREMIDADE OPOSTA À ROSCA PARA O TRAVAMENTO, POR MEIO DE TAMBOR ZAMAK 15MM.</p> <p>PORTAS: DUAS PORTAS DE GIRO EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC, EM CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO DE 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, COM NO MÍNIMO 0,3MM DE ESPESSURA EM AMBAS AS FACES DAS PEÇAS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; POSSUI SUAS BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; PORTA POSSUI, NO MÍNIMO, QUATRO DOBRADIÇAS AMORTECIDAS POR PORTA EM AÇO ZINCADO, QUE PERMITE ABERTURA DE NO MÍNIMO 110 GRAUS, FIXADAS POR PARAFUSOS ANODIZADOS, AUTO ATARRAXANTES, DE CABEÇA CHATA MEDINDO 4X16MM; APRESENTA SISTEMA DE PRESSÃO ACIONADO AO SER FECHADA, POR MEIO DE MOLAS DE ALTA RESISTÊNCIA EM AÇO ZINCADO E LUBRIFICADO, EVITANDO CORROSÃO, MANTENDO A PORTA PRESSIONADA PARA DENTRO SEM FOLGAS DEPOIS DE FECHADA; POSSUI UM PUXADOR EM CADA PORTA, EM PERFIL DE ALUMÍNIO ANODIZADO INSERIDO NA PARTE SUPERIOR DA PORTA EM TODO EXTENSÃO.</p> <p>FECHADURA: COM MECANISMO EM AÇO CROMADO, MEDINDO CERCA DE 74X30X14MM E CILINDRO EM AÇO CROMADO COM DIÂMETRO DE 19MM E ALTURA DE 21MM; DOTADO DE MOLAS E PINOS EM LATÃO OU AÇO, LUBRIFICADOS COM GRAXA NAVAL DE AUTO DESEMPENHO EM TODO MECANISMO INTERNO, REDUZINDO ATRITOS E EVITANDO POSSÍVEIS TRAVAMENTOS; CADA FECHADURA TEM SEGREDO INDIVIDUAL, IMPEDINDO A ABERTURA COM OUTRA CHAVE QUE NÃO SEJA A SUA ESPECÍFICA; POSSUI LINGUETA DE AÇO COM MECANISMO QUE PERMITE O GIRO DE DUAS HASTES EM ALUMÍNIO NO EIXO VERTICAL, SENDO UMA NA PARTE SUPERIOR E OUTRA NA INFERIOR, FIXADO POR MEIO DE PARAFUSOS AUTO ATARRAXANTES DE CABEÇA CHATA MEDINDO 11X3,5MM; AS CHAVES POSSUEM ACABAMENTO EM POLIURETANO INJETADO, COM SISTEMA DE SEGURANÇA QUE PERMITE A DOBRA SEM QUE A MESMA SE QUEBRE DENTRO DO CILINDRO;</p> <p>LATERAIS: LATERAIS EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC, CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO EM AMBAS AS FACES DAS PEÇAS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA</p>			
---	--	--	--

	<p>MÍNIMA DE 1MM NAS AREAS FRONTAIS E 0.45MM NAS DEMAIS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO.</p> <p>FUNDO: EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC, CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 6MM DE ESPESSURA, REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO EM AMBAS AS FACES, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; É EMBUTIDO NAS LATERAIS, BASE SUPERIOR E BASE INFERIOR.</p> <p>PRATELEIRA: UMA UNIDADE DE PRATELEIRA FIXA PARA TRAVAMENTO, EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC, CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO EM SUA SUPERFÍCIE SUPERIOR E INFERIOR, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA 1MM FRONTAL (CONTATO) E 0,45MM NAS LATERAIS NO MESMO PADRÃO DE COR DO REVESTIMENTO, ARREDONDADAS COM RAIOS DE 1MM NO MÍNIMO, COLADOS A QUENTE POR MEIO DO PROCESSO HOT MELT; O TRAVAMENTO DAS PRATELEIRAS REGULÁVEIS É FEITO POR MEIO DE PINOS EM AÇO ZINCADO FIXOS NAS LATERAIS POR MEIO DE FUROS DE 5MM.</p> <p>RODAPÉ: EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC, EM CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 15MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, TEXTURIZADO, COM NO MÍNIMO 0,3MM DE ESPESSURA NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DAS BASES; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM NAS AREAS FRONTAIS E 0,45MM NAS DEMAIS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO. BORDAS DE 1MM ARREDONDADAS EM TODA SUA EXTENSÃO COM RAIOS MÍNIMOS DE 1MM. SAPATAS NIVELADORAS EM POLÍMERO INJETADO COM PARTE SUPERIOR DO PÉ SEXTAVADA PARA AJUSTE EXTERNO COM CHAVE 18MM, COM FORMATO TELESCÓPICO CILÍNDRICO NA COR PRETA, COM DIÂMETRO DE 31MM E ALTURA DE 52,5MM, POSSIBILITANDO AJUSTE DE NO MÍNIMO 20MM, COM PARAFUSO DE AÇO ZINCADO E ROSCA PADRÃO M8, ENGATADO EM UM REBITE ROSCADO M8 FIXADA NA ESTRUTURA.</p> <p>MONTAGEM: O TRAVAMENTO DAS LATERAIS AS TRAVES E BASE INFERIOR É FEITO POR MEIO DE CAVILHAS EM PVC ESTRIADA E PINOS DE ZAMAK 6MM COM ROSCA PADRÃO M6, COM REBAIXO NA EXTREMIDADE OPOSTA À ROSCA PARA O TRAVAMENTO, POR MEIO DE TAMBOR ZAMAK 15MM E RECORTE PARA ENGATE DO PINO DE ZAMAK, O QUAL É FIXADO AS BASES, PARA QUE A MESMA TRAVE E NÃO SOLTE DA PEÇA, SÃO NO MÍNIMO DUAS CAVILHAS E DOIS PINOS DE ZAMAK POR JUNÇÃO. MATERIAL: MADEIRA MDP. A LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR NA PROPOSTA DE PREÇOS: APRESENTAR CERTIFICADO DE COMPROVAÇÃO DE ATENDIMENTO A NORMA REGULAMENTADORA NR17 EMITIDA POR ERGONOMISTA CERTIFICADO PELA ABERGO – ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE ERGONOMIA (NECESSÁRIO ANEXAR DOCUMENTO COMPROBATÓRIO).</p>			
13	GAVETEIRO VOLANTE 04 GAVETAS DIMENSÕES BASE: 400 X 700 X 450 MM (LARGURA X ALTURA X	58		

<p>PROFUNDIDADE)</p> <p>COMPOSTO DE TAMPO, LATERAIS, FUNDO, BASE INFERIOR, 4 GAVETAS EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC® NA COR SÓLIDA, FECHADURA E 04 RODIZIOS. CONFORME ESPECIFICAÇÕES A SEGUIR:</p> <p>TAMPO: TAMPO COM FORMATO RETANGULAR, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 25MM, FORMANDO UMA PEÇA ÚNICA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, TEXTURIZADO, COM NO MÍNIMO 0,3MM DE ESPESSURA NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DO TAMPO, NA COR DO REVESTIMENTO A DEFINIR; BORDAS RETAS, EM TODO SEU PERÍMETRO, COM PERFIL DE ACABAMENTO EM FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO, COM 2,0MM DE ESPESSURA NO MÍNIMO (NA MESMA COR DO TAMPO), CONTENDO RAIOS DA BORDA DE CONTATO COM O USUÁRIO COM NO MÍNIMO 2,0MM, FIXAÇÃO NA PARTE INFERIOR DO TAMPO POR MEIO DE CAVILHAS EM PVC ESTRIADA E PINOS DE ZAMAK 6MM COM ROSCA PADRÃO M6, COM REBAIXO NA EXTREMIDADE OPOSTA À ROSCA PARA O TRAVAMENTO, POR MEIO DE TAMBOR ZAMAK. RASGO PARA EMBUTIR O FUNDO DE MDF DE 6MM.</p> <p>BASE INFERIOR: EM CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, TEXTURIZADO, COM NO MÍNIMO 0,3MM DE ESPESSURA NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DAS BASES; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM NAS ÁREAS FRONTAIS E 0.45MM NAS DEMAIS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO. BORDAS DE 1MM ARREDONDADAS EM TODA SUA EXTENSÃO COM RAIOS MÍNIMOS DE 1MM. POSSUI RECORTE PARA ENCAIXE DO FUNDO, QUE PROPICIA ACABAMENTO PERFEITO NA MONTAGEM DAS PEÇAS.</p> <p>LATERAIS: LATERAIS EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC, CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO EM AMBAS AS FACES DAS PEÇAS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM NAS ÁREAS FRONTAIS E 0,45MM NAS DEMAIS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO.</p> <p>FUNDO: CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 6MM DE ESPESSURA, REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO EM AMBAS AS FACES, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; É EMBUTIDO NAS LATERAIS, BASE SUPERIOR E BASE INFERIOR.</p> <p>04 GAVETAS: GAVETAS COM FRENTE, EM CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, TEXTURIZADO, COM NO MÍNIMO 0,3MM NA MESMA COR DO TAMPO; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR PVC COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM, NA MESMA COR DO TAMPO, COM BORDAS ARREDONDADAS EM TODO SEU PERÍMETRO COM RAIOS MÍNIMOS DE 1MM; CORPO DA GAVETA EM CHAPA 18MM; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, TEXTURIZADO, COM NO MÍNIMO 0,3MM NA MESMA COR DA</p>			
---	--	--	--

	<p>FRENTE. FUNDO DA CAIXA DAS GAVETAS CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 6MM DE ESPESSURA, REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO EM AMBAS AS FACES, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; É EMBUTIDO NAS LATERAIS, FRENTE E TRASEIRA .AS CORREDIÇAS TELESCÓPICAS DE ABERTURA TOTAL, COM CURSO PROLONGADO EM 27 MM DO COMPRIMENTO NOMINAL 450MM, COM DESLIZAMENTO POR ESFERAS DE AÇO. PEÇA ÚNICA DE MONTAGEM LATERAL E AUTOTRAVANTE NO FINAL DO CURSO, COM TRAVAS QUE PERMITEM A RETIRADA DA GAVETA.</p> <p>PUXADORES: POSSUI UM PUXADOR EM CADA FRENTE, EM PERFIL DE ALUMÍNIO ANODIZADO INSERIDO POR TODA EXTENSÃO SUPERIOR DA FRENTE DE GAVETA COM ACABAMENTO NAS LATERAIS DO PUXADOR.</p> <p>FECHADURA: FECHADURA PARA GAVETEIRO FRONTAL COM ACESSÓRIOS E BARRA PRODUZIDA EM AÇO/ZAMAK E ACABAMENTO NIQUELADO, COMPOSTA DOS SEGUINTE ITENS: GUIA DA BARRA, FECHADURA COM GIRO DE 180º, CHAVE, BARRA DE TRAVAMENTO, PINO BATENTE, PARAFUSO DE TRAVAMENTO. COM CAPACIDADE DE TRAVAMENTO DE ATÉ 4 GAVETAS.</p> <p>RODIZIOS: 04 RODIZIOS NO TOTAL SENDO 02 COM TRAVA E 02 SEM TRAVA. RODIZIOS EM CHAPA PLANA 42X42 CINZA FIXADOS POR 4 PARAFUSOS EM CADA RODIZIO, ANODIZADOS 4X16MM CABEÇA PANELA</p> <p>MONTAGEM: O TRAVAMENTO DAS LATERAIS AS BASES SUPERIOR E INFERIOR É FEITO POR MEIO DE CAVILHAS EM PVCESTRIADA E PINOS DE ZAMAK 6MM COM ROSCA PADRÃO M6, COM REBAIXO NA EXTREMIDADE OPOSTA À ROSCA PARA O TRAVAMENTO, POR MEIO DE TAMBOR ZAMAK 15MM E RECORTE PARA ENGATE DO PINO DE ZAMAK, O QUAL É FIXADO AS BASES, PARA QUE A MESMA TRAVE E NÃO SOLTE DA PEÇA, SÃO NO MÍNIMO DUAS CAVILHAS E DOIS PINOS DE ZAMAK POR JUNÇÃO. MATERIAL: MADEIRA MDP. A LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR NA PROPOSTA DE PREÇO CERTIFICADO DE COMPROVAÇÃO DE ATENDIMENTO A NORMA REGULAMENTADORA NR17 EMITIDA POR ERGONOMISTA CERTIFICADO PELA ABERGO – ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE ERGONOMIA (NECESSÁRIO ANEXAR DOCUMENTO COMPROBATÓRIO).</p>			
14	<p>MESA DE TRABALHO RETA COM ACRÍLICO FRONTAL DIMENSÕES BASE: 1200 X 750 X 700 MM (LXAXP).</p> <p>MATERIAL: EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC NA COR AMADEIRADO DE ESPESSURA 25 MM, REVESTIDO COM AMBAS AS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO NA COR AMADEIRADO, BORDAS PROTEGIDAS POR PERFIL ABS DE 01 MM DE ESPESSURA MÍNIMO E TRAVE COM DIMENSÃO MÁXIMA DE 25 CM. CALHA: CALHA HORIZONTAL PARA PASSAGEM DE CABOS EM CHAPA DE AÇO COM MÍNIMO 1,2MM DE ESPESSURA, PINTURA ELETROSTÁTICA EM EPÓXI NA COR PRETA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MÍCRONS. SISTEMA DE FIXAÇÃO DEVERÁ SER FEITO ATRAVÉS DE BUCHA METÁLICA E PARAFUSO OU SISTEMA SIMILAR. PRÉ DISPOSIÇÃO PARA PONTOS DE ELÉTRICA (TOMADAS, REDE E RJ45) TOMADAS E PLUG NÃO INCLUSOS. ESTRUTURA: CONFECCIONADO PÉ PAINEL, SAPATAS</p>	04		

	<p>NIVELADORAS DE PISO. FURO NA BANCA PARA PASSAGEM DE FIO COM DIÂMETRO DE 60MM. ACRÍLICO FRONTAL TRANSPARENTE COM SISTEMA DE FIXAÇÃO LATERAL PARA PERFEITO ACABAMENTO E ENCAIXE E FÁCIL REMOÇÃO, QUANDO NECESSÁRIO. DIMENSÕES 600 X 1160MM - VERTICAL (A X L) X 2,0MM ESPESSURA. ENTRE O ACRÍLICO E TAMPO FICARÁ UM VÃO DE 10 CM PARTE INFERIOR PARA PASSAGEM DE DOCUMENTOS. TODO O SISTEMA DE MONTAGEM DEVERÁ SER ATRAVÉS DE MINIFIX E CARVILHA. NÃO COLOCAR PARAFUSOS DIRETAMENTE NA MADEIRA. MATERIAL: MADEIRA MDP.</p>			
15	<p>MESA DE TRABALHO RETA DIMENSÕES BASE: 1250 X 750 X 600 MM (LXAXP). MATERIAL: EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC NA COR SÓLIDA DE ESPESSURA 25 MM, REVESTIDO COM AMBAS AS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO COR A DEFINIR, BORDAS PROTEGIDAS POR PERFIL ABS DE 01 MM DE ESPESSURA MÍNIMO E TRAVE COM DIMENSÃO MÁXIMA DE 25 CM. CALHA: CALHA HORIZONTAL PARA PASSAGEM DE CABOS EM CHAPA DE AÇO COM MÍNIMO 1,2MM DE ESPESSURA, PINTURA ELETROSTÁTICA EM EPÓXI NA COR PRETA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MÍCRONS. SISTEMA DE FIXAÇÃO DEVERÁ SER FEITO ATRAVÉS DE BUCHA METÁLICA E PARAFUSO OU SISTEMA SIMILAR. PRÉ DISPOSIÇÃO PARA PONTOS DE ELÉTRICA (TOMADAS, REDE E RJ45) TOMADAS E PLUG NÃO INCLUSOS. ESTRUTURA: CONFECCIONADO PÉ PAINEL, SAPATAS NIVELADORAS DE PISO. FURO NA BANCA PARA PASSAGEM DE FIO COM DIÂMETRO DE 60MM. TODO O SISTEMA DE MONTAGEM DEVERÁ SER ATRAVÉS DE MINIFIX E CARVILHA. NÃO COLOCAR PARAFUSOS DIRETAMENTE NA MADEIRA. MATERIAL: MADEIRA MDP. A LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR NA PROPOSTA DE PREÇOS: APRESENTAR CERTIFICADO DE COMPROVAÇÃO DE ATENDIMENTO A NORMA REGULAMENTADORA NR17 EMITIDA POR ERGONOMISTA CERTIFICADO PELA ABERGO – ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE ERGONOMIA (NECESSÁRIO ANEXAR DOCUMENTO COMPROBATÓRIO).</p>	36		
16	<p>MESA DE TRABALHO RETA DIMENSÕES BASE: 1450 X 750 X 600 MM (LXAXP). MATERIAL: EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC NA COR SÓLIDA DE ESPESSURA 25 MM, REVESTIDO COM AMBAS AS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO COR A DEFINIR, BORDAS PROTEGIDAS POR PERFIL ABS DE 01 MM DE ESPESSURA MÍNIMO E TRAVE COM DIMENSÃO MÁXIMA DE 25 CM. CALHA: CALHA HORIZONTAL PARA PASSAGEM DE CABOS EM CHAPA DE AÇO COM MÍNIMO 1,2MM DE ESPESSURA, PINTURA ELETROSTÁTICA EM EPÓXI NA COR PRETA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MÍCRONS. SISTEMA DE FIXAÇÃO DEVERÁ SER FEITO ATRAVÉS DE BUCHA METÁLICA E PARAFUSO OU SISTEMA SIMILAR. PRÉ DISPOSIÇÃO PARA PONTOS DE ELÉTRICA (TOMADAS, REDE E RJ45) TOMADAS E PLUG NÃO INCLUSOS. ESTRUTURA: CONFECCIONADO PÉ PAINEL, SAPATAS NIVELADORAS DE PISO. FURO NA BANCA PARA PASSAGEM DE FIO COM DIÂMETRO DE 60MM. TODO O SISTEMA DE MONTAGEM DEVERÁ SER ATRAVÉS DE MINIFIX E CARVILHA. NÃO COLOCAR PARAFUSOS DIRETAMENTE NA MADEIRA. MATERIAL: MADEIRA MDP.</p>	10		

	<p>A LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR NA PROPOSTA DE PREÇOS: APRESENTAR CERTIFICADO DE COMPROVAÇÃO DE ATENDIMENTO A NORMA REGULAMENTADORA NR17 EMITIDA POR ERGONOMISTA CERTIFICADO PELA ABERGO – ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE ERGONOMIA (NECESSÁRIO ANEXAR DOCUMENTO COMPROBATÓRIO).</p>			
17	<p>MESA DE TRABALHO RETA DIMENSÕES BASE: 1550 X 750 X 600 MM (LXAXP). MATERIAL: EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC NA COR SÓLIDA DE ESPESURA 25 MM, REVESTIDO COM AMBAS AS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO COR A DEFINIR, BORDAS PROTEGIDAS POR PERFIL ABS DE 01 MM DE ESPESURA MÍNIMO E TRAVE COM DIMENSÃO MÁXIMA DE 25 CM. CALHA: CALHA HORIZONTAL PARA PASSAGEM DE CABOS EM CHAPA DE AÇO COM MÍNIMO 1,2MM DE ESPESURA, PINTURA ELETROSTÁTICA EM EPÓXI NA COR PRETA, ESPESURA MÍNIMA DE 40 MÍCRONS. SISTEMA DE FIXAÇÃO DEVERÁ SER FEITO ATRAVÉS DE BUCHA METÁLICA E PARAFUSO OU SISTEMA SIMILAR. PRÉ DISPOSIÇÃO PARA PONTOS DE ELÉTRICA (TOMADAS, REDE E RJ45) TOMADAS E PLUG NÃO INCLUSOS. ESTRUTURA: CONFECCIONADO PÉ PAINEL, SAPATAS NIVELADORAS DE PISO. FURO NA BANCA PARA PASSAGEM DE FIO COM DIÂMETRO DE 60MM. TODO O SISTEMA DE MONTAGEM DEVERÁ SER ATRAVÉS DE MINIFIX E CARVILHA. NÃO COLOCAR PARAFUSOS DIRETAMENTE NA MADEIRA. MATERIAL: MADEIRA MDP. A LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR NA PROPOSTA DE PREÇOS: APRESENTAR CERTIFICADO DE COMPROVAÇÃO DE ATENDIMENTO A NORMA REGULAMENTADORA NR17 EMITIDA POR ERGONOMISTA CERTIFICADO PELA ABERGO – ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE ERGONOMIA (NECESSÁRIO ANEXAR DOCUMENTO COMPROBATÓRIO).</p>	03		
18	<p>MESA DE TRABALHO RETA DIMENSÕES BASE: 1650 X 750 X 600 MM (LXAXP). MATERIAL: EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC NA COR SÓLIDA DE ESPESURA 25 MM, REVESTIDO COM AMBAS AS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO COR A DEFINIR, BORDAS PROTEGIDAS POR PERFIL ABS DE 01 MM DE ESPESURA MÍNIMO E TRAVE COM DIMENSÃO MÁXIMA DE 25 CM. CALHA: CALHA HORIZONTAL PARA PASSAGEM DE CABOS EM CHAPA DE AÇO COM MÍNIMO 1,2MM DE ESPESURA, PINTURA ELETROSTÁTICA EM EPÓXI NA COR PRETA, ESPESURA MÍNIMA DE 40 MÍCRONS. SISTEMA DE FIXAÇÃO DEVERÁ SER FEITO ATRAVÉS DE BUCHA METÁLICA E PARAFUSO OU SISTEMA SIMILAR. PRÉ DISPOSIÇÃO PARA PONTOS DE ELÉTRICA (TOMADAS, REDE E RJ45) TOMADAS E PLUG NÃO INCLUSOS. ESTRUTURA: CONFECCIONADO PÉ PAINEL, SAPATAS NIVELADORAS DE PISO. FURO NA BANCA PARA PASSAGEM DE FIO COM DIÂMETRO DE 60MM. TODO O SISTEMA DE MONTAGEM DEVERÁ SER ATRAVÉS DE MINIFIX E CARVILHA. NÃO COLOCAR PARAFUSOS DIRETAMENTE NA MADEIRA. MATERIAL: MADEIRA MDP. A LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR NA PROPOSTA DE PREÇOS: APRESENTAR CERTIFICADO DE COMPROVAÇÃO DE ATENDIMENTO A NORMA REGULAMENTADORA NR17 EMITIDA POR ERGONOMISTA</p>	06		

	CERTIFICADO PELA ABERGO – ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE ERGONOMIA (NECESSÁRIO ANEXAR DOCUMENTO COMPROBATÓRIO).			
19	MESA DE TRABALHO RETA DIMENSÕES BASE: 1850 X 750 X 600 MM (LXAXP). MATERIAL: EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC NA COR SÓLIDA DE ESPESSURA 25 MM, REVESTIDO COM AMBAS AS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO COR A DEFINIR, BORDAS PROTEGIDAS POR PERFIL ABS DE 01 MM DE ESPESSURA MÍNIMO E TRAVE COM DIMENSÃO MÁXIMA DE 25 CM. CALHA: CALHA HORIZONTAL PARA PASSAGEM DE CABOS EM CHAPA DE AÇO COM MÍNIMO 1,2MM DE ESPESSURA, PINTURA ELETROSTÁTICA EM EPÓXI NA COR PRETA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MÍCRONS. SISTEMA DE FIXAÇÃO DEVERÁ SER FEITO ATRAVÉS DE BUCHA METÁLICA E PARAFUSO OU SISTEMA SIMILAR. PRÉ DISPOSIÇÃO PARA PONTOS DE ELÉTRICA (TOMADAS, REDE E RJ45) TOMADAS E PLUG NÃO INCLUSOS. ESTRUTURA: CONFECCIONADO PÉ PAINEL, SAPATAS NIVELADORAS DE PISO. FURO NA BANCA PARA PASSAGEM DE FIO COM DIÂMETRO DE 60MM. TODO O SISTEMA DE MONTAGEM DEVERÁ SER ATRAVÉS DE MINIFIX E CARVILHA. NÃO COLOCAR PARAFUSOS DIRETAMENTE NA MADEIRA. MATERIAL: MADEIRA MDP. A LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR NA PROPOSTA DE PREÇOS: APRESENTAR CERTIFICADO DE COMPROVAÇÃO DE ATENDIMENTO A NORMA REGULAMENTADORA NR17 EMITIDA POR ERGONOMISTA CERTIFICADO PELA ABERGO – ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE ERGONOMIA (NECESSÁRIO ANEXAR DOCUMENTO COMPROBATÓRIO).	01		
20	MESA RETA ARTICULADA DIMENSÕES BASE: 1600 X 750 X 600 MM (LXAXP). MATERIAL: EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC NA COR SÓLIDA DE ESPESSURA 25 MM, REVESTIDO COM AMBAS AS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO COR A DEFINIR, BORDAS PROTEGIDAS POR PERFIL ABS DE 01 MM DE ESPESSURA MÍNIMO E TRAVE COM DIMENSÃO MÁXIMA DE 25 CM. ESTRUTURA: ESTRUTURA EM AÇO ESPECIAL DOBRÁVEL COM MOVIMENTO ARTICULADOR PARA MESA, FÁCIL MONTAGEM E DESMONTAGEM, MOBILIDADE DA MESMA PARA OTIMIZAR DENTRO DE QUALQUER FORMA E AMBIENTE DESEJADO. MATERIAL: MADEIRA MDP.	12		
21	MESA DE TRABALHO EM FORMATO “L” DIMENSÕES BASE: 1400 X 750 X 1400 MM (LARGURA X ALTURA X PROFUNDIDADE) CONFORME ESPECIFICAÇÕES A SEGUIR: SUPERFÍCIE DE TRABALHO: TAMPO COM FORMATO “L” EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC® NA COR SÓLIDA , EM CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO COM 25MM DE ESPESSURA, FORMANDO UMA PEÇA ÚNICA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, TEXTURIZADO, COM NO MÍNIMO 0,3MM DE ESPESSURA NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DO TAMPO, NA COR DO REVESTIMENTO A DEFINIR; BORDAS RETAS, EM TODO SEU PERÍMETRO, COM PERFIL DE ACABAMENTO EM FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO, COM 1MM DE	03		

	<p>ESPESSURA NO MÍNIMO NA MESMA COR DO REVESTIMENTO CONTENDO RAIOS DA BORDA DE CONTATO COM O USUÁRIO COM NO MÍNIMO 1MM, COLADAS PELO PROCESSO HOLT-MELT ENTRE 180 E 200 GRAUS. CALHA: CALHA HORIZONTAL PARA PASSAGEM DE CABOS EM CHAPA DE AÇO COM MÍNIMO 1,2MM DE ESPESSURA, PINTURA ELETROSTÁTICA EM EPÓXI NA COR PRETA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MÍCRONS. SISTEMA DE FIXAÇÃO DEVERÁ SER FEITO ATRAVÉS DE BUCHA METÁLICA E PARAFUSO OU SISTEMA SIMILAR. PRÉ DISPOSIÇÃO PARA PONTOS DE ELÉTRICA (TOMADAS, REDE E RJ45) TOMADAS E PLUG NÃO INCLUSOS. ESTRUTURA: PÉ PAINEL CONFECCIONADO EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC® DE 25MM COM SAPATAS NIVELADORAS DE PISO. FURO NA BANCADA PARA PASSAGEM DE FIO COM DIÂMETRO DE 60MM COM TAMPA DE ACABAMENTO.</p> <p>MONTAGEM: A FIXAÇÃO DA ESTRUTURA AOS TAMPOS É FEITA ATRAVÉS DE BUCHAS METÁLICAS, CRAVADAS ABAIXO DOS TAMPOS E PARAFUSOS COM ROSCA MILIMÉTRICA E ARRUELAS DE PRESSÃO. MATERIAL: MADEIRA MDP. A LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR NA PROPOSTA DE PREÇOS: APRESENTAR CERTIFICADO DE COMPROVAÇÃO DE ATENDIMENTO A NORMA REGULAMENTADORA NR17 EMITIDA POR ERGONOMISTA CERTIFICADO PELA ABERGO – ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE ERGONOMIA (NECESSÁRIO ANEXAR DOCUMENTO COMPROBATÓRIO).</p>			
22	<p>MESA DE TRABALHO EM FORMATO “L” DIMENSÕES BASE: 1500 X 750 X 1500 MM (LARGURA X ALTURA X PROFUNDIDADE)</p> <p>CONFORME ESPECIFICAÇÕES A SEGUIR:</p> <p>SUPERFÍCIE DE TRABALHO: TAMPO COM FORMATO “L” EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC® NA COR SÓLIDA, EM CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO COM 25MM DE ESPESSURA, FORMANDO UMA PEÇA ÚNICA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, TEXTURIZADO, COM NO MÍNIMO 0,3MM DE ESPESSURA NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DO TAMPO, NA COR DO REVESTIMENTO A DEFINIR; BORDAS RETAS, EM TODO SEU PERÍMETRO, COM PERFIL DE ACABAMENTO EM FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO, COM 1MM DE ESPESSURA NO MÍNIMO NA MESMA COR DO REVESTIMENTO CONTENDO RAIOS DA BORDA DE CONTATO COM O USUÁRIO COM NO MÍNIMO 1MM, COLADAS PELO PROCESSO HOLT-MELT ENTRE 180 E 200 GRAUS. CALHA: CALHA HORIZONTAL PARA PASSAGEM DE CABOS EM CHAPA DE AÇO COM MÍNIMO 1,2MM DE ESPESSURA, PINTURA ELETROSTÁTICA EM EPÓXI NA COR PRETA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MÍCRONS. SISTEMA DE FIXAÇÃO DEVERÁ SER FEITO ATRAVÉS DE BUCHA METÁLICA E PARAFUSO OU SISTEMA SIMILAR. PRÉ DISPOSIÇÃO PARA PONTOS DE ELÉTRICA (TOMADAS, REDE E RJ45) TOMADAS E PLUG NÃO INCLUSOS. ESTRUTURA: PÉ PAINEL CONFECCIONADO EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC® DE 25MM COM SAPATAS NIVELADORAS DE PISO. FURO NA BANCADA PARA PASSAGEM DE FIO COM DIÂMETRO DE 60MM COM TAMPA DE ACABAMENTO.</p> <p>MONTAGEM: A FIXAÇÃO DA ESTRUTURA AOS TAMPOS É FEITA</p>	06		

	<p> ATRAVÉS DE BUCHAS METÁLICAS, CRAVADAS ABAIXO DOS TAMPOS E PARAFUSOS COM ROSCA MILIMÉTRICA E ARRUELAS DE PRESSÃO. MATERIAL: MADEIRA MDP. A LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR NA PROPOSTA DE PREÇOS: APRESENTAR CERTIFICADO DE COMPROVAÇÃO DE ATENDIMENTO A NORMA REGULAMENTADORA NR17 EMITIDA POR ERGONOMISTA CERTIFICADO PELA ABERGO – ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE ERGONOMIA (NECESSÁRIO ANEXAR DOCUMENTO COMPROBATÓRIO). </p>			
23	<p> MESA DE TRABALHO EM FORMATO “L” DIMENSÕES BASE: 1600 X 750 X 1600 MM (LARGURA X ALTURA X PROFUNDIDADE) CONFORME ESPECIFICAÇÕES A SEGUIR: SUPERFÍCIE DE TRABALHO: TAMPO COM FORMATO “L” EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC® NA COR SÓLIDA, EM CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO COM 25MM DE ESPESSURA, FORMANDO UMA PEÇA ÚNICA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, TEXTURIZADO, COM NO MÍNIMO 0,3MM DE ESPESSURA NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DO TAMPO, NA COR DO REVESTIMENTO A DEFINIR; BORDAS RETAS, EM TODO SEU PERÍMETRO, COM PERFIL DE ACABAMENTO EM FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO, COM 1MM DE ESPESSURA NO MÍNIMO NA MESMA COR DO REVESTIMENTO CONTENDO RAIOS DA BORDA DE CONTATO COM O USUÁRIO COM NO MÍNIMO 1MM, COLADAS PELO PROCESSO HOLT-MELT ENTRE 180 E 200 GRAUS. CALHA: CALHA HORIZONTAL PARA PASSAGEM DE CABOS EM CHAPA DE AÇO COM MÍNIMO 1,2MM DE ESPESSURA, PINTURA ELETROSTÁTICA EM EPÓXI NA COR PRETA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MÍCRONS. SISTEMA DE FIXAÇÃO DEVERÁ SER FEITO ATRAVÉS DE BUCHA METÁLICA E PARAFUSO OU SISTEMA SIMILAR. PRÉ DISPOSIÇÃO PARA PONTOS DE ELÉTRICA (TOMADAS, REDE E RJ45) TOMADAS E PLUG NÃO INCLUSOS. ESTRUTURA: PÉ PAINEL CONFECCIONADO EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC® DE 25MM COM SAPATAS NIVELADORAS DE PISO. FURO NA BANCADA PARA PASSAGEM DE FIO COM DIÂMETRO DE 60MM COM TAMPA DE ACABAMENTO. MONTAGEM: A FIXAÇÃO DA ESTRUTURA AOS TAMPOS É FEITA ATRAVÉS DE BUCHAS METÁLICAS, CRAVADAS ABAIXO DOS TAMPOS E PARAFUSOS COM ROSCA MILIMÉTRICA E ARRUELAS DE PRESSÃO. MATERIAL: MADEIRA MDP. A LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR NA PROPOSTA DE PREÇOS: APRESENTAR CERTIFICADO DE COMPROVAÇÃO DE ATENDIMENTO A NORMA REGULAMENTADORA NR17 EMITIDA POR ERGONOMISTA CERTIFICADO PELA ABERGO – ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE ERGONOMIA (NECESSÁRIO ANEXAR DOCUMENTO COMPROBATÓRIO). </p>	01		
24	<p> MESA DE TRABALHO EM FORMATO “L” DIMENSÕES BASE: 2000 X 750 X 2000 MM (LARGURA X ALTURA X PROFUNDIDADE) CONFORME ESPECIFICAÇÕES A SEGUIR: SUPERFÍCIE DE TRABALHO: TAMPO COM FORMATO “L” EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC® NA COR SÓLIDA, EM CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO COM 25MM DE ESPESSURA, FORMANDO UMA PEÇA ÚNICA; </p>	01		

	<p>REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, TEXTURIZADO, COM NO MÍNIMO 0,3MM DE ESPESSURA NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DO TAMPO, NA COR DO REVESTIMENTO A DEFINIR; BORDAS RETAS, EM TODO SEU PERÍMETRO, COM PERFIL DE ACABAMENTO EM FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO, COM 1MM DE ESPESSURA NO MÍNIMO NA MESMA COR DO REVESTIMENTO CONTENDO RAIOS DA BORDA DE CONTATO COM O USUÁRIO COM NO MÍNIMO 1MM, COLADAS PELO PROCESSO HOLT-MELT ENTRE 180 E 200 GRAUS. CALHA: CALHA HORIZONTAL PARA PASSAGEM DE CABOS EM CHAPA DE AÇO COM MÍNIMO 1,2MM DE ESPESSURA, PINTURA ELETROSTÁTICA EM EPÓXI NA COR PRETA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MÍCRONS. SISTEMA DE FIXAÇÃO DEVERÁ SER FEITO ATRAVÉS DE BUCHA METÁLICA E PARAFUSO OU SISTEMA SIMILAR. PRÉ DISPOSIÇÃO PARA PONTOS DE ELÉTRICA (TOMADAS, REDE E RJ45) TOMADAS E PLUG NÃO INCLUSOS. ESTRUTURA: PÉ PAINEL CONFECCIONADO EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC® DE 25MM COM SAPATAS NIVELADORAS DE PISO. FURO NA BANCADA PARA PASSAGEM DE FIO COM DIÂMETRO DE 60MM COM TAMPA DE ACABAMENTO.</p> <p>MONTAGEM: A FIXAÇÃO DA ESTRUTURA AOS TAMPOS É FEITA ATRAVÉS DE BUCHAS METÁLICAS, CRAVADAS ABAIXO DOS TAMPOS E PARAFUSOS COM ROSCA MILIMÉTRICA E ARRUELAS DE PRESSÃO. MATERIAL: MADEIRA MDP. A LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR NA PROPOSTA DE PREÇOS: APRESENTAR CERTIFICADO DE COMPROVAÇÃO DE ATENDIMENTO A NORMA REGULAMENTADORA NR17 EMITIDA POR ERGONOMISTA CERTIFICADO PELA ABERGO – ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE ERGONOMIA (NECESSÁRIO ANEXAR DOCUMENTO COMPROBATÓRIO).</p>			
25	<p>MESA DE REUNIÃO RETANGULAR COM CAIXA DE TOMADA DIMENSÕES BASE: 2000 X 750 X 1000 MM (LARGURA X ALTURA X PROFUNDIDADE). CONFORME ESPECIFICAÇÕES A SEGUIR:</p> <p>TAMPO: TAMPO COM FORMATO RETANGULAR EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC® NA COR AMADEIRADO, EM CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 25MM DE ESPESSURA, FORMANDO UMA PEÇA ÚNICA. REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, TEXTURIZADO, COM NO MÍNIMO 0,3MM DE ESPESSURA NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DO TAMPO, NA COR DO REVESTIMENTO A DEFINIR; BORDAS RETAS, EM TODO SEU PERÍMETRO, COM PERFIL DE ACABAMENTO EM FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO, COM 1MM DE ESPESSURA NO MÍNIMO NA MESMA COR DO REVESTIMENTO, CONTENDO RAIOS DA BORDA DE CONTATO COM O USUÁRIO COM NO MÍNIMO 1MM, COLADAS PELO PROCESSO HOLT-MELT ENTRE 180 E 200 GRAUS. UMA CAIXA DE TOMADA COM MATERIAL DE ALTA RESISTÊNCIA TIPO DE EMBUTIR COM SISTEMA DE ABERTURA E FECHAMENTO TIPO CLICK QUE SUPORTE ENTRADA PARA 2 PONTOS DE ELÉTRICA E 1 HDMI (TOMADAS E PLUG INCLUSOS).</p> <p>ESTRUTURA: PÉ PAINEL CONFECCIONADO EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC® DE 25MM COM SAPATAS NIVELADORAS DE PISO.</p>	01		

	<p>FURO NA BANCADA PARA PASSAGEM DE FIO COM DIÂMETRO DE 60MM COM TAMPA DE ACABAMENTO.</p> <p>MONTAGEM: A FIXAÇÃO DA ESTRUTURA AOS TAMPOS É FEITA ATRAVÉS DE BUCHAS METÁLICAS, CRAVADAS ABAIXO DOS TAMPOS E PARAFUSOS COM ROSCA MILIMÉTRICA E ARRUELAS DE PRESSÃO.</p> <p>MATERIAL: MADEIRA MDP. A LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR NA PROPOSTA DE PREÇOS: APRESENTAR CERTIFICADO DE COMPROVAÇÃO DE ATENDIMENTO A NORMA REGULAMENTADORA NR17 EMITIDA POR ERGONOMISTA CERTIFICADO PELA ABERGO – ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE ERGONOMIA (NECESSÁRIO ANEXAR DOCUMENTO COMPROBATÓRIO).</p>			
26	<p>MESA DE REUNIÃO RETANGULAR COM CAIXA DE TOMADA DIMENSÕES BASE: 2500 X 750 X 1000 MM (LARGURA X ALTURA X PROFUNDIDADE). CONFORME ESPECIFICAÇÕES A SEGUIR:</p> <p>TAMPO: TAMPO COM FORMATO RETANGULAR EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC® NA COR AMADEIRADO, EM CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO COM 25MM DE ESPESSURA, FORMANDO UMA PEÇA ÚNICA. REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, TEXTURIZADO, COM NO MÍNIMO 0,3MM DE ESPESSURA NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DO TAMPO, NA COR DO REVESTIMENTO A DEFINIR; BORDAS RETAS, EM TODO SEU PERÍMETRO, COM PERFIL DE ACABAMENTO EM FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO, COM 1MM DE ESPESSURA NO MÍNIMO NA MESMA COR DO REVESTIMENTO, CONTENDO RAIOS DA BORDA DE CONTATO COM O USUÁRIO COM NO MÍNIMO 1MM, COLADAS PELO PROCESSO HOLT-MELT ENTRE 180 E 200 GRAUS. UMA CAIXA DE TOMADA COM MATERIAL DE ALTA RESISTÊNCIA TIPO DE EMBUTIR COM SISTEMA DE ABERTURA E FECHAMENTO TIPO CLICK QUE SUPORTE ENTRADA PARA 2 PONTOS DE ELÉTRICA E 1 HDMI (TOMADAS E PLUG INCLUSOS).</p> <p>ESTRUTURA: PÉ PAINEL CONFECCIONADO EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC® DE 25MM COM SAPATAS NIVELADORAS DE PISO.</p> <p>FURO NA BANCADA PARA PASSAGEM DE FIO COM DIÂMETRO DE 60MM COM TAMPA DE ACABAMENTO.</p> <p>MONTAGEM: A FIXAÇÃO DA ESTRUTURA AOS TAMPOS É FEITA ATRAVÉS DE BUCHAS METÁLICAS, CRAVADAS ABAIXO DOS TAMPOS E PARAFUSOS COM ROSCA MILIMÉTRICA E ARRUELAS DE PRESSÃO.</p> <p>MATERIAL: MADEIRA MDP. A LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR NA PROPOSTA DE PREÇOS: APRESENTAR CERTIFICADO DE COMPROVAÇÃO DE ATENDIMENTO A NORMA REGULAMENTADORA NR17 EMITIDA POR ERGONOMISTA CERTIFICADO PELA ABERGO – ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE ERGONOMIA (NECESSÁRIO ANEXAR DOCUMENTO COMPROBATÓRIO).</p>	01		
27	<p>MESA DE REUNIÃO RETANGULAR DIMENSÕES BASE: 2700 X 750 X 1000 MM (LARGURA X ALTURA X PROFUNDIDADE). CONFORME ESPECIFICAÇÕES A SEGUIR:</p> <p>TAMPO: TAMPO COM FORMATO RETANGULAR EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM</p>	01		

	<p>CERTIFICAÇÃO FSC® NA COR AMADEIRADO, EM CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO COM 25MM DE ESPESSURA, FORMANDO UMA PEÇA ÚNICA. REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, TEXTURIZADO, COM NO MÍNIMO 0,3MM DE ESPESSURA NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DO TAMPO, NA COR DO REVESTIMENTO A DEFINIR; BORDAS RETAS, EM TODO SEU PERÍMETRO, COM PERFIL DE ACABAMENTO EM FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO, COM 1MM DE ESPESSURA NO MÍNIMO NA MESMA COR DO REVESTIMENTO, CONTENDO RAIOS DA BORDA DE CONTATO COM O USUÁRIO COM NO MÍNIMO 1MM, COLADAS PELO PROCESSO HOLT-MELT ENTRE 180 E 200 GRAUS. UMA CAIXA DE TOMADA COM MATERIAL DE ALTA RESISTÊNCIA TIPO DE EMBUTIR COM SISTEMA DE ABERTURA E FECHAMENTO TIPO CLICK QUE SUPORTE ENTRADA PARA 2 PONTOS DE ELÉTRICA E 1 HDMI (TOMADAS E PLUG INCLUSOS).</p> <p>ESTRUTURA: PÉ PAINEL CONFECCIONADO EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC® DE 25MM COM SAPATAS NIVELADORAS DE PISO. FURO NA BANCADA PARA PASSAGEM DE FIO COM DIÂMETRO DE 60MM COM TAMPA DE ACABAMENTO.</p> <p>MONTAGEM: A FIXAÇÃO DA ESTRUTURA AOS TAMPOS É FEITA ATRAVÉS DE BUCHAS METÁLICAS, CRAVADAS ABAIXO DOS TAMPOS E PARAFUSOS COM ROSCA MILIMÉTRICA E ARRUELAS DE PRESSÃO.</p> <p>MATERIAL: MADEIRA MDP. A LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR NA PROPOSTA DE PREÇOS: APRESENTAR CERTIFICADO DE COMPROVAÇÃO DE ATENDIMENTO A NORMA REGULAMENTADORA NR17 EMITIDA POR ERGONOMISTA CERTIFICADO PELA ABERGO – ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE ERGONOMIA (NECESSÁRIO ANEXAR DOCUMENTO COMPROBATÓRIO).</p>			
28	<p>MESA DE REUNIÃO RETANGULAR DIMENSÕES BASE: 4000 X 750 X 1200 MM (LARGURA X ALTURA X PROFUNDIDADE). CONFORME ESPECIFICAÇÕES A SEGUIR:</p> <p>TAMPO: TAMPO COM FORMATO RETANGULAR EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC® NA COR AMADEIRADO, EM CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO COM 25MM DE ESPESSURA, FORMANDO UMA PEÇA ÚNICA. REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, TEXTURIZADO, COM NO MÍNIMO 0,3MM DE ESPESSURA NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DO TAMPO, NA COR DO REVESTIMENTO A DEFINIR; BORDAS RETAS, EM TODO SEU PERÍMETRO, COM PERFIL DE ACABAMENTO EM FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO, COM 1MM DE ESPESSURA NO MÍNIMO NA MESMA COR DO REVESTIMENTO, CONTENDO RAIOS DA BORDA DE CONTATO COM O USUÁRIO COM NO MÍNIMO 1MM, COLADAS PELO PROCESSO HOLT-MELT ENTRE 180 E 200 GRAUS. DUAS CAIXAS DE TOMADA COM MATERIAL DE ALTA RESISTÊNCIA TIPO DE EMBUTIR COM SISTEMA DE ABERTURA E FECHAMENTO TIPO CLICK QUE SUPORTE ENTRADA PARA 2 PONTOS DE ELÉTRICA E 1 HDMI (TOMADAS E PLUG INCLUSOS).</p> <p>ESTRUTURA: PÉ PAINEL CONFECCIONADO EM FIBRAS DE MÉDIA</p>	01		

	<p>DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC® DE 25MM COM SAPATAS NIVELADORAS DE PISO. FURO NA BANCADA PARA PASSAGEM DE FIO COM DIÂMETRO DE 60MM COM TAMPA DE ACABAMENTO.</p> <p>MONTAGEM: A FIXAÇÃO DA ESTRUTURA AOS TAMPOS É FEITA ATRAVÉS DE BUCHAS METÁLICAS, CRAVADAS ABAIXO DOS TAMPOS E PARAFUSOS COM ROSCA MILIMÉTRICA E ARRUELAS DE PRESSÃO.</p> <p>MATERIAL: MADEIRA MDP.</p>			
29	<p>MESA DE REUNIÃO CIRCULAR DIMENSÕES BASE: 850 X 750MM (DIÂMETRO X ALTURA) CONFORME ESPECIFICAÇÕES A SEGUIR:</p> <p>SUPERFÍCIE DE TRABALHO: TAMPO COM FORMATO CIRCULAR, EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC® NA COR SÓLIDA COM ESPESSURA MÍNIMA DE 25MM, FORMANDO UMA PEÇA ÚNICA;</p> <p>REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, TEXTURIZADO, COM NO MÍNIMO 0,3MM DE ESPESSURA NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DO TAMPO, NA COR DO REVESTIMENTO A DEFINIR;</p> <p>BORDAS RETAS, EM TODO SEU PERÍMETRO, COM PERFIL DE ACABAMENTO EM FITA DE POLIESTIRENO SEMIRRÍGIDO, COM 3,0MM DE ESPESSURA NO MÍNIMO (NA MESMA COR DO TAMPO), CONTENDO RAIOS DA BORDA DE CONTATO COM O USUÁRIO COM NO MÍNIMO 1MM, COLADAS PELO PROCESSO HOLT-MELT (A QUENTE) ENTRE 180 E 200 GRAUS. FIXAÇÃO NA PARTE INFERIOR DO TAMPO POR PARAFUSOS DE FIXAÇÃO DO TAMPO À ESTRUTURA METÁLICA DA MESA.</p> <p>ESTRUTURA METÁLICA: COLUNA EM TUBO DE QUATRO POLEGADAS COM ESPESSURA DE 1,50MM CONFECCIONADO EM AÇO CARBONO CONFORME NBR 6658, FABRICADO POR PROCESSO DE CORTE A LASER. BASE PARA PEDESTAL CONFECCIONADA EM AÇO CARBONO FINA QUENTE DECAPADO E OLEADO NBR 6658 COM ESPESSURA DE 1,90 MM, FABRICADO POR PROCESSO DE CORTE, ESTAMPAGEM E CONFORMAÇÃO POR MEIO DE FERRAMENTAS EM PRENSAS MECÂNICA E HIDRÁULICA, GARANTINDO CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS E DIMENSIONAIS SEMPRE DENTRO DO MESMO PADRÃO DE PRODUÇÃO. POSSUI EM SUA PARTE CENTRAL SISTEMA DE FURAÇÃO COM 02 CONJUNTOS DE FUIROS, CADA UM COMPOSTO DE 03 FUIROS SEQUENCIAIS LATERALMENTE UM AO OUTRO, QUE PERMITEM REGULAGEM DE SUA POSIÇÃO NO MOMENTO DA MONTAGEM, NO SENTIDO LATERAL, EQUÍDISTANTES, PARA FIXAÇÃO DA BASE A COLUNA DO PEDESTAL. NA SUA PARTE INTERNA, NA REGIÃO DOS FUIROS, POSSUI REFORÇO, COM FURAÇÃO FABRICADO EM AÇO FINA FRIO NBR 6658 COM ESPESSURA DE 2,65 MM E É CONFECCIONADO POR MEIO DE FERRAMENTA, POR PROCESSO DE ESTAMPAGEM EM PRENSA MECÂNICA, SOLDADO A BASE POR MEIO DE GABARITO MECÂNICO E PROCESSO DE SOLDA MIG. TEM POR FUNÇÃO O REFORÇO À ÁREA DE COLOCAÇÃO DOS PARAFUSOS PARA FIXAÇÃO A COLUNA, EVITANDO EMPENAMENTO DA BASE AO SE REALIZAR O APERTO DOS PARAFUSOS. NAS EXTREMIDADES DA BASE, NA SUA</p>	02		

	<p>PARTE INTERNA, POSSUI DOIS SUPORTES COM ROSCA, FABRICADO EM AÇO FINA FRIO NBR 6658 COM ESPESSURA DE 2,65 MM E É CONFECCIONADO POR MEIO DE FERRAMENTA, POR PROCESSO DE ESTAMPAGEM EM PRENSA MECÂNICA E SOLDADOS A BASE POR MEIO DE GABARITO MECÂNICO E PROCESSO DE SOLDA MIG, COM A FUNÇÃO DE SUPORTE PARA ROSQUEAMENTO DE SAPATAS NIVELADORAS ACOPLADAS A BASE POR MEIO DE FUSO COM ROSCA DE 08 MM PARA ELIMINAR POSSÍVEIS DESNÍVEIS DO PISO. O ACABAMENTO SUPERFICIAL É FEITO POR DESENGRAXE COM DETERGENTES A BASE D'ÁGUA, COM POSTERIOR APLICAÇÃO DE FOSFATO E PROCESSO DE PINTURA POR SISTEMA ELETROSTÁTICO A PÓ. O RAIOS DE CURVATURA DA BASE É DE 370, E PODE SER CONFECCIONADA NAS SEGUINTE DIMENSÕES: 500X75X50 MM, COM PESO DE 1,072 KG A UNIDADE</p> <p>MONTAGEM: A FIXAÇÃO DA ESTRUTURA AOS TAMPOS É FEITA ATRAVÉS DE BUCHAS METÁLICAS, CRAVADAS ABAIXO DOS TAMPOS E PARAFUSOS COM ROSCA MILIMÉTRICA E ARRUELAS DE PRESSÃO. MATERIAL: MADEIRA MDP. A LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR NA PROPOSTA DE PREÇOS: APRESENTAR CERTIFICADO DE COMPROVAÇÃO DE ATENDIMENTO A NORMA REGULAMENTADORA NR17 EMITIDA POR ERGONOMISTA CERTIFICADO PELA ABERGO – ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE ERGONOMIA (NECESSÁRIO ANEXAR DOCUMENTO COMPROBATÓRIO).</p>			
30	<p>MESA DE REUNIÃO CIRCULAR DIMENSÕES BASE: 1000 X 750MM (DIÂMETRO X ALTURA) CONFORME ESPECIFICAÇÕES A SEGUIR: SUPERFÍCIE DE TRABALHO: TAMPO COM FORMATO CIRCULAR, EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC NA COR SÓLIDA COM ESPESSURA MÍNIMA DE 25MM, FORMANDO UMA PEÇA ÚNICA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, TEXTURIZADO, COM NO MÍNIMO 0,3MM DE ESPESSURA NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DO TAMPO, NA COR DO REVESTIMENTO A DEFINIR; BORDAS RETAS, EM TODO SEU PERÍMETRO, COM PERFIL DE ACABAMENTO EM FITA DE POLIESTIRENO SEMIRRÍGIDO, COM 3,0MM DE ESPESSURA NO MÍNIMO (NA MESMA COR DO TAMPO), CONTENDO RAIOS DA BORDA DE CONTATO COM O USUÁRIO COM NO MÍNIMO 1MM, COLADAS PELO PROCESSO HOLT-MELT (A QUENTE) ENTRE 180 E 200 GRAUS. FIXAÇÃO NA PARTE INFERIOR DO TAMPO POR PARAFUSOS DE FIXAÇÃO DO TAMPO À ESTRUTURA METÁLICA DA MESA. ESTRUTURA METÁLICA: COLUNA EM TUBO DE QUATRO POLEGADAS COM ESPESSURA DE 1,50MM CONFECCIONADO EM AÇO CARBONO CONFORME NBR 6658, FABRICADO POR PROCESSO DE CORTE A LASER. BASE PARA PEDESTAL CONFECCIONADA EM AÇO CARBONO FINA QUENTE DECAPADO E OLEADO NBR 6658 COM ESPESSURA DE 1,90 MM, FABRICADO POR PROCESSO DE CORTE, ESTAMPAGEM E CONFORMAÇÃO POR MEIO DE FERRAMENTAS EM PRENSAS MECÂNICA E HIDRÁULICA, GARANTINDO CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS</p>	03		

	<p>E DIMENSIONAIS SEMPRE DENTRO DO MESMO PADRÃO DE PRODUÇÃO. POSSUI EM SUA PARTE CENTRAL SISTEMA DE FURAÇÃO COM 02 CONJUNTOS DE FUROS, CADA UM COMPOSTO DE 03 FUROS SEQUENCIAIS LATERALMENTE UM AO OUTRO, QUE PERMITEM REGULAGEM DE SUA POSIÇÃO NO MOMENTO DA MONTAGEM, NO SENTIDO LATERAL, EQUIDISTANTES, PARA FIXAÇÃO DA BASE A COLUNA DO PEDESTAL. NA SUA PARTE INTERNA, NA REGIÃO DOS FUROS, POSSUI REFORÇO, COM FURAÇÃO FABRICADO EM AÇO FINA FRIO NBR 6658 COM ESPESSURA DE 2,65 MM E É CONFECCIONADO POR MEIO DE FERRAMENTA, POR PROCESSO DE ESTAMPAGEM EM PRENSA MECÂNICA, SOLDADO A BASE POR MEIO DE GABARITO MECÂNICO E PROCESSO DE SOLDA MIG. TEM POR FUNÇÃO O REFORÇO À ÁREA DE COLOCAÇÃO DOS PARAFUSOS PARA FIXAÇÃO A COLUNA, EVITANDO EMPENAMENTO DA BASE AO SE REALIZAR O APERTO DOS PARAFUSOS. NAS EXTREMIDADES DA BASE, NA SUA PARTE INTERNA, POSSUI DOIS SUPORTES COM ROSCA, FABRICADO EM AÇO FINA FRIO NBR 6658 COM ESPESSURA DE 2,65 MM E É CONFECCIONADO POR MEIO DE FERRAMENTA, POR PROCESSO DE ESTAMPAGEM EM PRENSA MECÂNICA E SOLDADOS A BASE POR MEIO DE GABARITO MECÂNICO E PROCESSO DE SOLDA MIG, COM A FUNÇÃO DE SUPORTE PARA ROSQUEAMENTO DE SAPATAS NIVELADORAS ACOPLADAS A BASE POR MEIO DE FUSO COM ROSCA DE 08 MM PARA ELIMINAR POSSÍVEIS DESNÍVEIS DO PISO. O ACABAMENTO SUPERFICIAL É FEITO POR DESENGRAXE COM DETERGENTES A BASE D'ÁGUA, COM POSTERIOR APLICAÇÃO DE FOSFATO E PROCESSO DE PINTURA POR SISTEMA ELETROSTÁTICO A PÓ. O RAIOS DE CURVATURA DA BASE É DE 370, E PODE SER CONFECCIONADA NAS SEGUINTE DIMENSÕES: 500X75X50 MM, COM PESO DE 1,072 KG A UNIDADE</p> <p>MONTAGEM: A FIXAÇÃO DA ESTRUTURA AOS TAMPOS É FEITA ATRAVÉS DE BUCHAS METÁLICAS, CRAVADAS ABAIXO DOS TAMPOS E PARAFUSOS COM ROSCA MILIMÉTRICA E ARRUELAS DE PRESSÃO.</p> <p>MATERIAL: MADEIRA MDP. A LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR NA PROPOSTA DE PREÇOS: APRESENTAR CERTIFICADO DE COMPROVAÇÃO DE ATENDIMENTO A NORMA REGULAMENTADORA NR17 EMITIDA POR ERGONOMISTA CERTIFICADO PELA ABERGO – ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE ERGONOMIA (NECESSÁRIO ANEXAR DOCUMENTO COMPROBATÓRIO).</p>			
31	<p>MESA MÓDULO DIMENSÕES BASE: 1000 X 750 X 700MM (LARGURA X ALTURA X PROFUNDIDADE)</p> <p>COMPOSTO: EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC® NA <u>COR AMADEIRADO</u>, FORNECIMENTO E MONTAGEM DE MESA MÓDULO EM PÉ PAINEL PARA SALA AUDITÓRIO, COM DIMENSÕES DE 1000x750x700 (LARGURA x ALTURA x PROFUNDIDADE) COM ACABAMENTO E DETALHES (FRISOS) EM PERFEITO ACABAMENTO.</p> <p>LATERAIS: LATERAIS EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC® NA COR AMADEIRADO, 25MM DE ESPESSURA.</p>	07		

	<p>TAMPO: TAMPO EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC® NA COR AMADEIRADO, 25MM DE ESPESSURA.</p> <p>FRONTAL: FRONTAL EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC® NA COR AMADEIRADO, 25MM DE ESPESSURA, COM DETALHE EM ALTO RELEVO DO TIPO TAMPONAMENTO TIPO FRISO FRONTAL. NA COMPOSIÇÃO AS PEÇAS DEVERÃO SER DISPOSTAS COM EFEITO RIPADO HORIZONTAL COM ESPESSURA DE 25MM E ESPAÇAMENTO ENTRE AS RIPAS PARA QUE FIQUE 50MM DE FACE.</p> <p>BASES: DEVERÃO SER INSTALADAS SAPATAS NIVELADORAS COM ACABAMENTO (BASE INFERIOR) EMBORRACHADA, PARA REGULAGEM DA ALTURA DO MÓDULO, EM ÁREA (DIÂMETRO) E NÚMERO SUFICIENTE PARA A DISTRIBUIÇÃO ADEQUADA DO SEU PESO, EVITANDO A MARCAÇÃO DO PISO, COM QUANTIDADE MÍNIMA DE 6 UNIDADES. MATERIAL: MADEIRA MDP.</p>			
32	<p>PAINEL DIVISOR DE BANCADAS DIMENSÕES BASE: 600 X 600 X 18 (MM) (LARGURA X ALTURA X PROFUNDIDADE)</p> <p>PAINEL TIPO BIOMBO COMPOSTA DE PEÇA EM MADEIRA, CONFORME ESPECIFICAÇÕES A SEGUIR: NA <u>COR AMADEIRADO</u>. BIOMBO: EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC®, EM CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, TEXTURIZADO, COM NO MÍNIMO 15MM DE ESPESSURA NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DA PEÇA; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM, NA MESMA COR DO TAMPO, COM RAIO MÍNIMO DE 0,45MM, COLADAS A QUENTE POR MEIO DO PROCESSO HOLT-MELT (A QUENTE) ENTRE 180 E 200 GRAUS. MONTAGEM: O TRAVAMENTO DAS LATERAIS AO TAMPO É FEITO POR MEIO DE CAVILHAS EM PVC ESTRIADA 30X8MM COLADAS COM COLA BRANCA E PARAFUSADO LATERALMENTE NA BANCADA. MATERIAL: MADEIRA MDP. A LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR NA PROPOSTA DE PREÇOS: APRESENTAR CERTIFICADO DE COMPROVAÇÃO DE ATENDIMENTO A NORMA REGULAMENTADORA NR17 EMITIDA POR ERGONOMISTA CERTIFICADO PELA ABERGO – ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE ERGONOMIA (NECESSÁRIO ANEXAR DOCUMENTO COMPROBATÓRIO).</p>	03		
33	<p>PAINEL DIVISOR DE BANCADAS DIMENSÕES BASE: 600 X 300 X 18 (MM) (LARGURA X ALTURA X PROFUNDIDADE)</p> <p>PAINEL TIPO BIOMBO COMPOSTA DE PEÇA EM MADEIRA, CONFORME ESPECIFICAÇÕES A SEGUIR: NA COR SÓLIDA. BIOMBO: EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC®, EM CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, TEXTURIZADO, COM NO MÍNIMO 15MM DE ESPESSURA NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DA PEÇA; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM</p>	19		

	<p>ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM, NA MESMA COR DO TAMPO, COM RAIOS MÍNIMOS DE 0,45MM, COLADAS A QUENTE POR MEIO DO PROCESSO HOLT-MELT (A QUENTE) ENTRE 180 E 200 GRAUS. MONTAGEM: O TRAVAMENTO DAS LATERAIS AO TAMPO É FEITO POR MEIO DE CAVILHAS EM PVC ESTRIADA 30X8MM COLADAS COM COLA BRANCA E PARAFUSADO LATERALMENTE NA BANCADA. MATERIAL: MADEIRA MDP. A LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR NA PROPOSTA DE PREÇOS: APRESENTAR CERTIFICADO DE COMPROVAÇÃO DE ATENDIMENTO A NORMA REGULAMENTADORA NR17 EMITIDA POR ERGONOMISTA CERTIFICADO PELA ABERGO – ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE ERGONOMIA (NECESSÁRIO ANEXAR DOCUMENTO COMPROBATÓRIO).</p>			
34	<p>PAINEL DIVISOR DE BANCADAS DIMENSÕES BASE: 1200 X 300 X 18 (MM) (LARGURA X ALTURA X PROFUNDIDADE) PAINEL TIPO BIOMBO COMPOSTA DE PEÇA EM MADEIRA, CONFORME ESPECIFICAÇÕES A SEGUIR: NA COR SÓLIDA. BIOMBO: EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC®, EM CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, TEXTURIZADO, COM NO MÍNIMO 15MM DE ESPESSURA NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DA PEÇA; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM, NA MESMA COR DO TAMPO, COM BORDAS ARREDONDADAS EM TODO SEU PERÍMETRO COM RAIOS MÍNIMOS DE 0,45MM, COLADAS A QUENTE POR MEIO DO PROCESSO HOLT-MELT (A QUENTE) ENTRE 180 E 200 GRAUS. MONTAGEM: O TRAVAMENTO DAS LATERAIS AO TAMPO É FEITO POR MEIO DE CAVILHAS EM PVC ESTRIADA 30X8MM COLADAS COM COLA BRANCA E PARAFUSADO LATERALMENTE NA BANCADA. MATERIAL: MADEIRA MDP. A LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR NA PROPOSTA DE PREÇOS: APRESENTAR CERTIFICADO DE COMPROVAÇÃO DE ATENDIMENTO A NORMA REGULAMENTADORA NR17 EMITIDA POR ERGONOMISTA CERTIFICADO PELA ABERGO – ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE ERGONOMIA (NECESSÁRIO ANEXAR DOCUMENTO COMPROBATÓRIO).</p>	13		
35	<p>PAINEL DIVISOR DE BANCADAS DIMENSÕES BASE: 1400 X 300 X 18 (MM) (LARGURA X ALTURA X PROFUNDIDADE) PAINEL TIPO BIOMBO COMPOSTA DE PEÇA EM MADEIRA, CONFORME ESPECIFICAÇÕES A SEGUIR: NA COR SÓLIDA. BIOMBO: EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC®, EM CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, TEXTURIZADO, COM NO MÍNIMO 15MM DE ESPESSURA NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DA PEÇA; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM, NA MESMA COR DO TAMPO, COM BORDAS ARREDONDADAS EM TODO SEU PERÍMETRO COM RAIOS MÍNIMOS DE 0,45MM, COLADAS A QUENTE POR MEIO DO PROCESSO</p>	01		

	<p>HOLT-MELT (A QUENTE) ENTRE 180 E 200 GRAUS. MONTAGEM: O TRAVAMENTO DAS LATERAIS AO TAMPO É FEITO POR MEIO DE CAVILHAS EM PVC ESTRIADA 30X8MM COLADAS COM COLA BRANCA E PARAFUSADO LATERALMENTE NA BANCADA. MATERIAL: MADEIRA MDP. A LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR NA PROPOSTA DE PREÇOS: APRESENTAR CERTIFICADO DE COMPROVAÇÃO DE ATENDIMENTO A NORMA REGULAMENTADORA NR17 EMITIDA POR ERGONOMISTA CERTIFICADO PELA ABERGO – ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE ERGONOMIA (NECESSÁRIO ANEXAR DOCUMENTO COMPROBATÓRIO).</p>			
36	<p>PAINEL DIVISOR DE BANCADAS DIMENSÕES BASE: 1500 X 300 X 18 (MM) (LARGURA X ALTURA X PROFUNDIDADE) PAINEL TIPO BIOMBO COMPOSTA DE PEÇA EM MADEIRA, CONFORME ESPECIFICAÇÕES A SEGUIR: NA COR SÓLIDA. BIOMBO: EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC®, EM CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, TEXTURIZADO, COM NO MÍNIMO 15MM DE ESPESSURA NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DA PEÇA; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM, NA MESMA COR DO TAMPO, COM BORDAS ARREDONDADAS EM TODO SEU PERÍMETRO COM RAIOS MÍNIMOS DE 0,45MM, COLADAS A QUENTE POR MEIO DO PROCESSO HOLT-MELT (A QUENTE) ENTRE 180 E 200 GRAUS. MONTAGEM: O TRAVAMENTO DAS LATERAIS AO TAMPO É FEITO POR MEIO DE CAVILHAS EM PVC ESTRIADA 30X8MM COLADAS COM COLA BRANCA E PARAFUSADO LATERALMENTE NA BANCADA. MATERIAL: MADEIRA MDP. A LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR NA PROPOSTA DE PREÇOS: APRESENTAR CERTIFICADO DE COMPROVAÇÃO DE ATENDIMENTO A NORMA REGULAMENTADORA NR17 EMITIDA POR ERGONOMISTA CERTIFICADO PELA ABERGO – ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE ERGONOMIA (NECESSÁRIO ANEXAR DOCUMENTO COMPROBATÓRIO).</p>	01		
37	<p>PAINEL DIVISOR DE BANCADAS DIMENSÕES BASE: 1600 X 300 X 18 (MM) (LARGURA X ALTURA X PROFUNDIDADE) PAINEL TIPO BIOMBO COMPOSTA DE PEÇA EM MADEIRA, CONFORME ESPECIFICAÇÕES A SEGUIR: NA COR SÓLIDA. BIOMBO: EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC®, EM CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, TEXTURIZADO, COM NO MÍNIMO 15MM DE ESPESSURA NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DA PEÇA; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM, NA MESMA COR DO TAMPO, COM BORDAS ARREDONDADAS EM TODO SEU PERÍMETRO COM RAIOS MÍNIMOS DE 0,45MM, COLADAS A QUENTE POR MEIO DO PROCESSO HOLT-MELT (A QUENTE) ENTRE 180 E 200 GRAUS. MONTAGEM: O TRAVAMENTO DAS LATERAIS AO TAMPO É FEITO POR MEIO DE</p>	01		

	<p>CAVILHAS EM PVC ESTRIADA 30X8MM COLADAS COM COLA BRANCA E PARAFUSADO LATERALMENTE NA BANCADA. MATERIAL: MADEIRA MDP. A LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR NA PROPOSTA DE PREÇOS: APRESENTAR CERTIFICADO DE COMPROVAÇÃO DE ATENDIMENTO A NORMA REGULAMENTADORA NR17 EMITIDA POR ERGONOMISTA CERTIFICADO PELA ABERGO – ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE ERGONOMIA (NECESSÁRIO ANEXAR DOCUMENTO COMPROBATÓRIO).</p>			
38	<p>PAINEL PARA PAREDE DIMENSÕES BASE: 6420 X 2840 X 50 MM (LARGURA X ALTURA X PROFUNDIDADE) COMPOSTO DE CHAPA FRONTAL EM MADEIRA. CONFORME ESPECIFICAÇÕES A SEGUIR: NA COR AMADEIRADO. PAINEL FRONTAL: EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC, EM CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, TEXTURIZADO, COM NO MÍNIMO 0,3MM DE ESPESSURA NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DAS BASES; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM NAS ÁREAS FRONTAIS E 0,45MM NAS DEMAIS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO. BORDAS DE MÍNIMO 1MM ARREDONDADAS EM TODA SUA EXTENSÃO COM RAIOS MÍNIMOS DE 1MM. O SISTEMA DE MONTAGEM TIPO DE ENCAIXE INVISÍVEL COM COLOCAÇÃO NA PAREDE. A LICITANTE DEVERÁ MATERIAL: MADEIRA MDP.</p>	01		
39	<p>PORTA VAI E VEM DIMENSÕES BASE: 1700 X 750 X 25 MM PORTA VAI-DEM, EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC® NA COR AMADEIRADO. TIPO DOBRADIÇA ZAMAC (ABERTURA SUFICIENTE PARA MOVIMENTO VAI E DEM) CARACTERÍSTICAS ADICIONAIS MIOLO EM COLMEIA CONTRAPLACADO, 365 MM APROXIMADA. NECESSÁRIO VERIFICAR MEDIDAS NO LOCAL. MATERIAL: MADEIRA MDP.</p>	01		
40	<p>NICHO PARA MICROONDAS COM GAVETA INFERIOR DIMENSÕES BASE: 600 X 780 X 600 MM (LARGURA X ALTURA X PROFUNDIDADE) COMPOSTO DE BASE SUPERIOR, BASE INFERIOR, LATERAIS, FUNDO, EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC® NA COR AMADEIRADO E FERRENTES METÁLICAS PARA FIXAÇÃO EM PAREDE, CONFORME ESPECIFICAÇÕES A SEGUIR: COMPOSTO DE BASE SUPERIOR, BASE INFERIOR, EM CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, COM NO MÍNIMO 0,3MM DE ESPESSURA NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DAS BASES; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMI-RÍGIDAS COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM NAS ÁREAS FRONTAIS E 0,45MM NAS DEMAIS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO. BORDAS DE 1MM ARREDONDADAS EM TODA SUA EXTENSÃO COM RAIOS MÍNIMOS DE 1MM. POSSUI RECORTE PARA ENCAIXE DO FUNDO, QUE PROPICIA ACABAMENTO PERFEITO NA</p>	01		

<p>MONTAGEM DAS PEÇAS.</p> <p>LATERAIS: LATERAIS CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO EM AMBAS AS FACES DAS PEÇAS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMI-RÍGIDOS COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM NAS ÁREAS FRONTAIS E 0,45MM NAS DEMAIS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO, POSSUI RECORTE PARA ENCAIXE DO FUNDO, QUE PROPICIA ACABAMENTO PERFEITO NA MONTAGEM DAS PEÇAS.</p> <p>FUNDO: CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 6MM DE ESPESSURA, REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO EM AMBAS AS FACES, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; É ENCAIXADO NAS LATERAIS, BASE SUPERIOR E BASE INFERIOR.</p> <p>GAVETA ACOPLADA PARTE INFERIOR ACOPLADA AO NICHOS: GAVETA COM FRENTE, EM CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, TEXTURIZADO, COM NO MÍNIMO 0,3MM NA MESMA COR DO TAMPO; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR PVC COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM, NA MESMA COR DO TAMPO, COM BORDAS ARREDONDADAS EM TODO SEU PERÍMETRO COM RAIOS MÍNIMOS DE 0,45MM; CORPO DA GAVETA EM 18MM; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, TEXTURIZADO, COM NO MÍNIMO 0,3MM NA MESMA COR DA FRENTE. FUNDO DA CAIXA DA GAVETA, CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 6MM DE ESPESSURA, REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO EM AMBAS AS FACES, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; É EMBUTIDO NAS LATERAIS, FRENTE E TRASEIRA. AS CORREDIÇAS TELESCÓPICAS DE ABERTURA TOTAL, COM CURSO PROLONGADO EM 27 MM DO COMPRIMENTO NOMINAL 450MM, COM DESLIZAMENTO POR ESFERAS DE AÇO. PEÇA ÚNICA DE MONTAGEM LATERAL E AUTOTRAVANTE NO FINAL DO CURSO, COM TRAVAS QUE PERMITEM A RETIRADA DA GAVETA. MATERIAL: AÇO RELAMINADO ACABAMENTO: ZINCO ELETROLÍTICO CROMATIZADO AZUL. FIXAÇÃO: LATERAL - SISTEMA 32 MM - PARAFUSOS CABEÇA PANELA 4X16MM CAPACIDADE: 35 KG POR PAR.</p> <p>PUXADORES: POSSUI UM PUXADOR EM CADA FRENTE, EM PERFIL DE ALUMÍNIO ANODIZADO INSERIDO POR TODA EXTENSÃO SUPERIOR DA FRENTE DE GAVETA.</p> <p>FERRAGEM PARA FIXAÇÃO NA PAREDE: CANTONEIRAS METÁLICAS 46X46MM CONFECCIONADO EM AÇO 0,6 FIXADOS COM 3 PARAFUSOS 4X16MM CABEÇA DE PANELA AUTO ATARRAXANTE ZINCADO NA LATERAL DO MÓVEL E UM PARAFUSO DE NO MÍNIMO 5,5X50MM CABEÇA CHATA AUTOATARRACHANTE ZINCADO, FIXO EM UMA BUCHA 8MM ENCRAVADA NA PAREDE. NO MÍNIMO 2 CANTONEIRAS POR MÓDULO. COM PROTEÇÃO (CAPA) DE POLÍMERO NA COR DO REVESTIMENTO DO MÓVEL.</p> <p>MONTAGEM: O TRAVAMENTO DAS LATERAIS AS BASES SUPERIOR E INFERIOR É FEITO POR MEIO DE CAVILHAS EM PVC ESTRIADA E PINOS DE ZAMAK 6MM COM ROSCA PADRÃO M6, COM REBAIXO NA EXTREMIDADE OPOSTA À ROSCA PARA O TRAVAMENTO, POR MEIO DE TAMBOR ZAMAK 15MM E RECORTE PARA ENGATE DO PINO DE ZAMAK, O QUAL É FIXADO AS BASES, PARA QUE A MESMA TRAVE E NÃO SOLTE DA PEÇA, SÃO NO MÍNIMO DUAS CAVILHAS E DOIS PINOS</p>			
---	--	--	--

	DE AÇO POR JUNÇÃO. MATERIAL: MADEIRA MDP.			
41	<p>MÓVEL PLANEJADO COM PORTAS E ESPAÇO VAZADO DIMENSÕES MÓVEL: 2600 X 750 X 500 MM (LARGURA X ALTURA X PROFUNDIDADE) DIMENSÕES VAZADO: 600 X 850 X 500 MM (LARGURA X ALTURA X PROFUNDIDADE)</p> <p>COMPOSTO DE TAMPO, LATERAIS, FUNDO, BASE INFERIOR, TRAVES, 03 PRATELEIRA, 05 PORTAS, ESPAÇO VAZADO E RODAPÉ EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC® NA COR AMADEIRADO. CONFORME ESPECIFICAÇÕES A SEGUIR:</p> <p>TAMPO: TAMPO COM FORMATO RETANGULAR, EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 25MM, FORMANDO UMA PEÇA ÚNICA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, TEXTURIZADO, COM NO MÍNIMO 0,3MM DE ESPESSURA NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DO TAMPO, NA COR DO REVESTIMENTO A DEFINIR; BORDAS RETAS, EM TODO SEU PERÍMETRO, COM PERFIL DE ACABAMENTO EM FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO, COM 1MM DE ESPESSURA NO MÍNIMO (NA MESMA COR DO TAMPO), CONTENDO RAIOS DA BORDA DE CONTATO COM O USUÁRIO COM NO MÍNIMO 1MM. FIXAÇÃO NA PARTE INFERIOR DO TAMPO POR PARAFUSOS DE FIXAÇÃO</p> <p>BASE INFERIOR: EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC, EM CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, TEXTURIZADO, COM NO MÍNIMO 0,3MM DE ESPESSURA NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DAS BASES; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM NAS ÁREAS FRONTAIS E 0,45MM NAS DEMAIS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO. BORDAS DE 1MM ARREDONDADAS EM TODA SUA EXTENSÃO COM RAIOS MÍNIMOS DE 1MM. POSSUI RECORTE PARA ENCAIXE DO FUNDO, QUE PROPICIA ACABAMENTO PERFEITO NA MONTAGEM DAS PEÇAS.</p> <p>TRAVES: EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC, EM CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, TEXTURIZADO, COM NO MÍNIMO 0,3MM DE ESPESSURA NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DAS BASES; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM NAS ÁREAS FRONTAIS E 0,45MM NAS DEMAIS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO. BORDAS DE 1MM ARREDONDADAS EM TODA SUA EXTENSÃO COM RAIOS MÍNIMOS DE 1MM, COM ALTURA DE 70MM FIXADAS POR MEIO DE CAVILHAS EM PVC ESTRIADA E PINOS DE ZAMAK 6MM COM ROSCA PADRÃO M6, COM REBAIXO NA EXTREMIDADE OPOSTA À ROSCA PARA O TRAVAMENTO, POR MEIO DE TAMBOR ZAMAK 15MM.</p> <p>PORTAS: CINCO PORTAS DE GIRO EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC, EM CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO DE 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, COM NO MÍNIMO 0,3MM DE ESPESSURA EM AMBAS AS FACES DAS</p>	01		

<p>PEÇAS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; POSSUI SUAS BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; PORTA POSSUI, NO MÍNIMO, QUATRO DOBRADIÇAS AMORTECIDAS POR PORTA EM AÇO ZINCADO, QUE PERMITE ABERTURA DE NO MÍNIMO 110 GRAUS, FIXADAS POR PARAFUSOS ANODIZADOS, AUTO ATARRAXANTES, DE CABEÇA CHATA MEDINDO 4X16MM; APRESENTA SISTEMA DE PRESSÃO ACIONADO AO SER FECHADA, POR MEIO DE MOLAS DE ALTA RESISTÊNCIA EM AÇO ZINCADO E LUBRIFICADO, EVITANDO CORROSÃO, MANTENDO A PORTA PRESSIONADA PARA DENTRO SEM FOLGAS DEPOIS DE FECHADA; POSSUI UM PUXADOR EM CADA PORTA, EM PERFIL DE ALUMÍNIO ANODIZADO INSERIDO NA PARTE SUPERIOR DA PORTA EM TODO EXTENSÃO.</p> <p>ESPAÇO VAZADO PARA FRIGOBAR: EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC, CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO EM AMBAS AS FACES DAS PEÇAS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM NAS AREAS FRONTAIS E 0.45MM NAS DEMAIS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO.</p> <p>FECHADURA: COM MECANISMO EM AÇO CROMADO, MEDINDO CERCA DE 74X30X14MM E CILINDRO EM AÇO CROMADO COM DIÂMETRO DE 19MM E ALTURA DE 21MM; DOTADO DE MOLAS E PINOS EM LATÃO OU AÇO, LUBRIFICADOS COM GRAXA NAVAL DE AUTO DESEMPENHO EM TODO MECANISMO INTERNO, REDUZINDO ATRITOS E EVITANDO POSSÍVEIS TRAVAMENTOS; CADA FECHADURA TEM SEGredo INDIVIDUAL, IMPEDINDO A ABERTURA COM OUTRA CHAVE QUE NÃO SEJA A SUA ESPECÍFICA; POSSUI LINGUETA DE AÇO COM MECANISMO QUE PERMITE O GIRO DE DUAS HASTES EM ALUMÍNIO NO EIXO VERTICAL, SENDO UMA NA PARTE SUPERIOR E OUTRA NA INFERIOR, FIXADO POR MEIO DE PARAFUSOS AUTO ATARRAXANTES DE CABEÇA CHATA MEDINDO 11X3,5MM; AS CHAVES POSSUEM ACABAMENTO EM POLIURETANO INJETADO, COM SISTEMA DE SEGURANÇA QUE PERMITE A DOBRA SEM QUE A MESMA SE QUEBRE DENTRO DO CILINDRO;</p> <p>LATERAIS: LATERAIS EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC, CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO EM AMBAS AS FACES DAS PEÇAS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM NAS AREAS FRONTAIS E 0,45MM NAS DEMAIS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO.</p> <p>FUNDO: EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC, CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 6MM DE ESPESSURA, REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO EM AMBAS AS FACES, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; É EMBUTIDO NAS LATERAIS, BASE SUPERIOR E BASE INFERIOR.</p> <p>PRATELEIRA: UMA UNIDADE DE PRATELEIRA FIXA PARA TRAVAMENTO, EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC, CHAPA ÚNICA COM NO</p>			
--	--	--	--

	<p>MÍNIMO 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO EM SUA SUPERFÍCIE SUPERIOR E INFERIOR, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA 1MM FRONTAL (CONTATO) E 0,45MM NAS LATERAIS NO MESMO PADRÃO DE COR DO REVESTIMENTO , ARREDONDADAS COM RAIO DE 1MM NO MÍNIMO, COLADOS A QUENTE POR MEIO DO PROCESSO HOT MELT; O TRAVAMENTO DAS PRATELEIRAS REGULÁVEIS É FEITO POR MEIO DE PINOS EM AÇO ZINCADO FIXOS NAS LATERAIS POR MEIO DE FUROS DE 5MM.</p> <p>RODAPÉ: EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC, EM CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 15MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, TEXTURIZADO, COM NO MÍNIMO 0,3MM DE ESPESSURA NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DAS BASES; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM NAS AREAS FRONTAIS E 0,45MM NAS DEMAIS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO. BORDAS DE 1MM ARREDONDADAS EM TODA SUA EXTENSÃO COM RAIO MÍNIMO DE 1MM. SAPATAS NIVELADORAS EM POLIMERO INJETADO COM PARTE SUPERIOR DO PÉ SEXTAVADA PARA AJUSTE EXTERNO COM CHAVE 18MM, COM FORMATO TELESCÓPICO CILÍNDRICO NA COR PRETA, COM DIÂMETRO DE 31MM E ALTURA DE 52,5MM, POSSIBILITANDO AJUSTE DE NO MÍNIMO 20MM, COM PARAFUSO DE AÇO ZINCADO E ROSCA PADRÃO M8, ENGATADO EM UM REBITE ROSCADO M8 FIXADA NA ESTRUTURA.</p> <p>MONTAGEM: O TRAVAMENTO DAS LATERAIS AS TRAVES E BASE INFERIOR É FEITO POR MEIO DE CAVILHAS EM PVCESTRIADA E PINOS DE ZAMAK 6MM COM ROSCA PADRÃO M6, COM REBAIXO NA EXTREMIDADE OPOSTA À ROSCA PARA O TRAVAMENTO, POR MEIO DE TAMBOR ZAMAK 15MM E RECORTE PARA ENGATE DO PINO DE ZAMAK, O QUAL É FIXADO AS BASES, PARA QUE A MESMA TRAVE E NÃO SOLTE DA PEÇA, SÃO NO MÍNIMO DUAS CAVILHAS E DOIS PINOS DE ZAMAK POR JUNÇÃO. MATERIAL: MADEIRA MDP.</p>			
42	<p>MESA PRESIDÊNCIA DIMENSÕES BASE: 2400 X 750 X 800 MM (LARGURA X ALTURA X PROFUNDIDADE)</p> <p>MATERIAL: EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC® NA COR AMADEIRADO DE ESPESSURA 36 MM, REVESTIDO COM AMBAS AS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO COR AMADEIRADO, BORDAS PROTEGIDAS POR PERFIL ABS DE 01 MM DE ESPESSURA MÍNIMO E COM DETALHE NO TAMPO USINADO PARA RECEBIMENTO E ENCAIXE DO VIDRO LISO PRETO, 6MM DE ESPESSURA E 300M DE LARGURA, ENCAIXADO NO TAMPO E LATERAIS. 01 CAIXAS DE TOMADA COM MATERIAL DE ALTA RESISTÊNCIA TIPO DE EMBUTIR COM SISTEMA DE ABERTURA E FECHAMENTO TIPO CLICK QUE SUPORTE ENTRADA PARA 2 PONTOS DE ELÉTRICA E 1 RJ45(TOMADAS E PLUG INCLUSOS). ESTRUTURA: CONFECCIONADO PÉ PAINEL COM DETALHE NAS LATERAIS USINADO PARA RECEBIMENTO E ENCAIXE DO VIDRO LISO PRETO, 6MM DE ESPESSURA E 300M DE LARGURA, SAPATAS NIVELADORAS DE PISO. TODO O SISTEMA DE MONTAGEM</p>	01		

	DEVERÁ SER ATRAVÉS DE MINIFIX E CARVILHA. NÃO COLOCAR PARAFUSOS DIRETAMENTE NA MADEIRA. MATERIAL: MADEIRA MDP. A LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR NA PROPOSTA DE PREÇOS: APRESENTAR CERTIFICADO DE COMPROVAÇÃO DE ATENDIMENTO A NORMA REGULAMENTADORA NR17 EMITIDA POR ERGONOMISTA CERTIFICADO PELA ABERGO – ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE ERGONOMIA (NECESSÁRIO ANEXAR DOCUMENTO COMPROBATÓRIO).			
43	ARMÁRIO PRESIDENCIA BAIXO COM 8 PORTAS DIMENSÕES BASE: 4100 X 750 X 450 MM (LARGURA X ALTURA X PROFUNDIDADE) CARACTERÍSTICAS: MÓVEL EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC® NA COR AMADEIRADO , COM MECANISMO DE ABERTURA DAS PORTAS TIPO “CLICK” DE EMBUTIR/INVISÍVEL, DOBRADIÇAS AMORTECIDAS. CORPO E PORTA E PRATELEIRA DE 18 MM, FUNDO DE 06MM USINADO. TAMPONAMENTO SUPERIOR EM 18MM EM TODA SUA EXTENSÃO. INCLUSÃO DE PRATELEIRA E LATERAL EXTERNA NA LATERAL DO ARMÁRIO NA COR PRETA, TODAS AS PEÇAS DEVERÃO TER AS FACES REVESTIDAS. TODO O SISTEMA DE MONTAGEM DEVERÁ SER ATRAVÉS DE MINIFIX E CARVILHA. MATERIAL: MADEIRA MDP. NECESSÁRIO CONFERIR MEDIDAS NO LOCAL.	01		
44	ARMÁRIO PRESIDÊNCIA ALTO TIPO ROUPEIRO 2 PORTAS DIMENSÕES BASE: 1100 X 2400 X 500 MM (LARGURA X ALTURA X PROFUNDIDADE) COMPOSTO DE LATERAIS, FUNDO, BASES, PRATELEIRA, 02 PORTA E RODAPÉ EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC®, NA COR AMADEIRADO . CONFORME ESPECIFICAÇÕES A SEGUIR: BASE SUPERIOR E BASE INFERIOR: EM CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, TEXTURIZADO, COM NO MÍNIMO 0,3MM DE ESPESSURA NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DAS BASES; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM NAS AREAS FRONTAIS E 0.45MM NAS DEMAIS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO. BORDAS DE 1MM ARREDONDADAS EM TODA SUA EXTENSÃO COM RAIOS MÍNIMOS DE 1MM. POSSUI USINAGEM/RECORTE PARA ENCAIXE DO FUNDO, QUE PROPICIA ACABAMENTO PERFEITO NA MONTAGEM DAS PEÇAS. PORTAS: DUAS PORTA DE GIRO, EM CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO DE 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, COM NO MÍNIMO 0,3MM DE ESPESSURA EM AMBAS AS FACES DAS PEÇAS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; POSSUI SUAS BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; PORTA POSSUI, NO MÍNIMO QUATRO DOBRADIÇAS AMORTECIDAS EM AÇO ZINCADO, QUE PERMITE ABERTURA DE NO MÍNIMO 110 GRAUS, FIXADAS POR PARAFUSOS ANODIZADOS, AUTO ATARRAXANTES, DE CABEÇA CHATA MEDINDO 4X16MM; APRESENTA SISTEMA DE PRESSÃO ACIONADO AO SER	01		

	<p>FECHADA, POR MEIO DE MOLAS DE ALTA RESISTÊNCIA EM AÇO ZINCADO E LUBRIFICADO, EVITANDO CORROSÃO, MANTENDO A PORTA PRESSIONADA PARA DENTRO SEM FOLGAS DEPOIS DE FECHADA; POSSUI UM PUXADOR EM CADA PORTA, EM PERFIL DE ALUMÍNIO ANODIZADO INSERIDO NA LATERAL DA PORTA EM TODO EXTENSÃO.</p> <p>LATERAIS: LATERAIS EM CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO EM AMBAS AS FACES DAS PEÇAS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM NAS AREAS FRONTAIS E 0,45MM NAS DEMAIS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; POSSUI RECORTE PARA ENCAIXE DO FUNDO, QUE PROPICIA ACABAMENTO PERFEITO NA MONTAGEM DAS PEÇAS; NO SENTIDO LONGITUDINAL, DAS LATERAIS, CONTÉM DUAS FILEIRAS DE FUROS COM DIÂMETRO DE 5MM, DISTANCIADOS ENTRE SI 64MM, POSSIBILITANDO O AJUSTE DA PRATELEIRA REGULÁVEL A CADA 64MM.</p> <p>FUNDO: EM CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 6MM DE ESPESSURA, REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO EM AMBAS AS FACES, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; É EMBUTIDO NAS LATERAIS, BASE SUPERIOR E BASE INFERIOR.</p> <p>PRATELEIRAS: 02 UNIDADES DE PRATELEIRAS FIXAS PARA TRAVAMENTO, CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 25MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO EM SUA SUPERFÍCIE SUPERIOR E INFERIOR, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA 1MM FRONTAL (CONTATO) E 0,45MM NAS LATERAIS NO MESMO PADRÃO DE COR DO REVESTIMENTO, ARREDONDADAS COM RAIO DE 1MM NO MÍNIMO, COLADOS A QUENTE POR MEIO DO PROCESSO HOT MELT; O TRAVAMENTO DAS PRATELEIRAS REGULÁVEIS É FEITO POR MEIO DE PINOS EM AÇO ZINCADO FIXOS NAS LATERAIS POR MEIO DE FUROS DE 5MM.</p> <p>CABIDEIRO EM ALUMINIO PARA COLOCAÇÃO DE ROUPA COM PONTEIRA NO FINAL DA HASTE.</p> <p>MONTAGEM: O TRAVAMENTO DAS LATERAIS AS BASES SUPERIOR E INFERIOR É FEITO POR MEIO DE CAVILHAS EM MADEIRA ESTRIADA E PINOS DE ZAMAK 6MM COM ROSCA PADRÃO M6, COM REBAIXO NA EXTREMIDADE OPOSTA À ROSCA PARA O TRAVAMENTO, POR MEIO DE TAMBOR ZAMAK 15MM E RECORTE PARA ENGATE DO PINO DE ZAMAK, O QUAL É FIXADO AS BASES, PARA QUE A MESMA TRAVE E NÃO SOLTE DA PEÇA, SÃO NO MÍNIMO DUAS CAVILHAS E DOIS PINOS DE ZAMAK POR JUNÇÃO. MATERIAL: MADEIRA MDP. NECESSÁRIO CONFERIR MEDIDAS NO LOCAL.</p>			
45	<p>MESA DE REUNIÃO PRESIDÊNCIA COM TOMADAS DIMENSÕES BASE: 3000 X 750 X 1100 MM (LARGURA X ALTURA X PROFUNDIDADE)</p> <p>MESA DE REUNIÃO RETANGULAR, TAMPO EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM</p>	01		

	<p>CERTIFICAÇÃO FSC® DE ESPESSURA 36 MM, REVESTIDO COM AMBAS AS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO COR AMADEIRADO. BORDAS PROTEGIDAS POR PERFIL ABS DE 01 MM DE ESPESSURA MÍNIMO. TAMPO COM DETALHE USINADO CENTRALIZADO A MESA PARA RECEBIMENTO E ENCAIXE DO VIDRO LISO PRETO, 6MM DE ESPESSURA E 300M DE LARGURA. INCLUSÃO DUAS CAIXAS DE TOMADA TIPO DE EMBUTIR COM MATERIAL DE ALTA RESISTÊNCIA COM SISTEMA DE ABERTURA E FECHAMENTO TIPO “CLICK” QUE SUPORTE ENTRADA PARA 2 PONTOS DE ELÉTRICA E 1 HDMI (TOMADAS E PLUG INCLUSOS). ESTRUTURA: CONFECCIONADO PÉ PAINEL, SAPATAS NIVELADORAS DE PISO. FURO NO TAMPO PARA PASSAGEM DE FIO COM DIÂMETRO DE 60MM. TODO O SISTEMA DE MONTAGEM DEVERÁ SER ATRAVÉS DE MINIFIX E CARVILHA. NÃO COLOCAR PARAFUSOS DIRETAMENTE NA MADEIRA. MATERIAL: MADEIRA MDP.</p>			
46	<p>ARMÁRIO ESTANTE DIMENSÕES BASE: 5900 X 2650 X 500 MM (LARGURA X ALTURA X PROFUNDIDADE) COMPOSTO DE LATERAIS, FUNDO, BASES, PRATELEIRAS, NICHOS, TAMPO, FECHAMENTO SUPERIOR E RODAPÉ EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC® NA COR AMADEIRADO. CONFORME ESPECIFICAÇÕES A SEGUIR: BASE SUPERIOR, BASE INFERIOR E 04 MONTANTES LATERAIS ESTRUTURAS: EM CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 36MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, TEXTURIZADO, COM NO MÍNIMO 0,3MM DE ESPESSURA NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DAS BASES; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM NAS AREAS FRONTAIS E 0,45MM NAS DEMAIS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO. BORDAS DE 1MM ARREDONDADAS EM TODA SUA EXTENSÃO COM RAIOS MÍNIMOS DE 1MM, POSSUI USINAGEM PARA ENCAIXE DO FUNDO, QUE PROPICIA ACABAMENTO PERFEITO NA MONTAGEM DAS PEÇAS. MÓDULO DE ARMÁRIOS: COMPOSTO POR DOIS MÓDULOS COM DUAS PORTAS DE CORRER E PRATELEIRA INTERNA. UM MÓDULO DE DUAS PORTAS DE GIRO E UM MÓDULO DE GAVETEIRO COM ABERTURA DE GAVETAS EM SISTEMA “CLICK”. VÃO ABERTO LIVRE PARA RECEBIMENTO DO FRIGOBAR. NICHOS EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO EM AMBAS AS FACES DAS PEÇAS NA COR PRETA COM ESPESSURA DE 18MM ENCAIXADOS ENTRE AS PRATELEIRAS LATERAIS: CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 25MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO EM AMBAS AS FACES DAS PEÇAS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM NAS AREAS FRONTAIS E 0.45MM NAS DEMAIS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO. POSSUI USINAGEM PARA ENCAIXE DO FUNDO, QUE PROPICIA ACABAMENTO PERFEITO NA MONTAGEM DAS PEÇAS; NO SENTIDO LONGITUDINAL, DAS LATERAIS, CONTÉM DUAS FILEIRAS DE</p>	01		

	<p>FUROS COM DIÂMETRO DE 5MM.</p> <p>FUNDO: CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 6MM DE ESPESSURA, REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO EM AMBAS AS FACES, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; É EMBUTIDO NAS LATERAIS, BASE SUPERIOR E BASE INFERIOR.</p> <p>PRATELEIRAS: 06 UNIDADES DE PRATELEIRAS FIXAS PARA TRAVAMENTO, CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 25MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO EM SUA SUPERFÍCIE SUPERIOR E INFERIOR, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA 1MM FRONTAL (CONTATO) E 0,45MM NAS LATERAIS NO MESMO PADRÃO DE COR DO REVESTIMENTO, ARREDONDADAS COM RAIOS DE 1MM NO MÍNIMO, COLADOS A QUENTE POR MEIO DO PROCESSO HOT MELT; O TRAVAMENTO DAS PRATELEIRAS REGULÁVEIS É FEITO POR MEIO DE PINOS EM AÇO ZINCADO FIXOS NAS LATERAIS POR MEIO DE FURAS DE 5MM.</p> <p>RODAPÉ: EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC®.</p> <p>MONTAGEM: O TRAVAMENTO DAS LATERAIS AS BASES SUPERIOR E INFERIOR É FEITO POR MEIO DE CAVILHAS EM MADEIRA ESTRIADA E PINOS DE ZAMAK 6MM COM ROSCA PADRÃO M6, COM REBAIXO NA EXTREMIDADE OPOSTA À ROSCA PARA O TRAVAMENTO, POR MEIO DE TAMBOR ZAMAK 15MM E RECORTE PARA ENGATE DO PINO DE ZAMAK, O QUAL É FIXADO AS BASES, PARA QUE A MESMA TRAVE E NÃO SOLTE DA PEÇA, SÃO NO MÍNIMO DUAS CAVILHAS E DOIS PINOS DE ZAMAK POR JUNÇÃO. MATERIAL: MADEIRA MDP. CONFERIR MEDIDAS NO LOCAL</p>			
47	<p>PAINEL PARA PAREDE PRESIDÊNCIA</p> <p>DIMENSÕES BASE 1: 6000 X 2650 X 18 MM (L X A X P)</p> <p>DIMENSÕES BASE 2: 600 X 2650 X 18 MM (L X A X P)</p> <p>DIMENSÕES BASE 3: 300 X 2650 X 18 MM (L X A X P)</p> <p>DIMENSÕES BASE 4: 1100 X 2650 X 18 MM (L X A X P)</p> <p>PAINEL LISO DE 18MM ESPESSURA EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC® NA COR AMADEIRADO REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, COM NO MÍNIMO 0,3MM DE ESPESSURA NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DAS BASES; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMI-RÍGIDOS COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM NAS ÁREAS FRONTAIS E 0,45MM NAS DEMAIS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO. BORDAS DE 1MM ARREDONDADAS EM TODA SUA EXTENSÃO COM RAIOS MÍNIMOS DE 1MM. INCLUINDO "SISTEMA INVISÍVEL" DE SUSTENTAÇÃO PARA PAREDE. TODAS AS PEÇAS DEVERÃO TER AMBAS AS FACES REVESTIDAS. COLAGEM: HOTMELT. MATERIAL: MADEIRA MDP. NECESSÁRIO CONFERIR MEDIDAS NO LOCAL.</p>	01		
48	<p>PAINEL RIPADO ESPECIAL</p> <p>DIMENSÕES BASE 1: 3650 X 2650 X 48 MM (L X A X P)</p> <p>DIMENSÕES 2: 400 X 2650 X 48 MM (L X A X P)</p> <p>DIMENSÕES 3: 900 X 2650 X 48 MM (L X A X P)</p>	01		

	<p>PAINEL APLICADO NA PAREDE DE 18MM E RIPAS DE 18MM ESPESSURA SOBRE O PAINEL. PAINEL RIPADO EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC® NA COR AMADEIRADO REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, COM NO MÍNIMO 0,3MM DE ESPESSURA NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DA BASE; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMI-RÍGIDOS COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM NAS ÁREAS FRONTAIS E 0,45MM NAS DEMAIS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO. BORDAS DE 1MM ARREDONDADAS EM TODA SUA EXTENSÃO COM RAIOS MÍNIMOS DE 1MM. COM AFASTAMENTO DE 18MM. APLIQUE DE RIPAS DE 18MM COM 30MM DE PROFUNDIDADE NO MESMO ALINHAMENTO DO PAINEL RIPADO, RIPAS APLICADAS COM COLA ESPECIAL. INCLUINDO “SISTEMA INVISÍVEL” DE SUSTENTAÇÃO PARA PAREDE. TODAS AS PEÇAS DEVERÃO TER AMBAS AS FACES REVESTIDAS. COLAGEM: HOTMELT. MATERIAL: MADEIRA MDP. NECESSÁRIO CONFERIR MEDIDAS NO LOCAL.</p>			
49	<p>PORTA PIVÔ RIPADO ESPECIAL PORTA 1 - DIMENSÕES: 900 X 2600 X 36 MM (L X A X P) PORTA 2 - DIMENSÕES: 900 X 2600 X 36 MM (L X A X P) PORTA RIPADA 36MM ESPESSURA EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC® NA COR AMADEIRADO REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, COM NO MÍNIMO 0,3MM DE ESPESSURA NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DAS BASES; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMI-RÍGIDOS COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM NAS ÁREAS FRONTAIS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO. PORTA PIVOTANTE DE 36MM COM APLIQUE DE RIPAS DE 18MM COM 30MM DE PROFUNDIDADE NO MESMO ALINHAMENTO DO PAINEL RIPADO, RIPAS COLADAS COM COLA ESPECIAL. EM TODA ESTRUTURA/EXTREMIDADES DA PORTA DEVERÁ TER 100MM DE MADEIRA MACIÇA PARA APOIO E RECEBIMENTO DA FERRAGEM PIVÔ E FECHADURA. FERRAGEM PARA PORTA PIVÔ E FECHADURA INCLUSOS. MAIS APLIQUE NO PORTAL EXISTENTE COM O MESMO ACABAMENTO. COM AFASTAMENTO DE 18MM. APLIQUE DE RIPAS DE 18MM COM 30MM DE PROFUNDIDADE NO MESMO ALINHAMENTO DO PAINEL RIPADO, RIPAS APLICADAS COM COLA ESPECIAL. TODAS AS PEÇAS DEVERÃO TER AMBAS AS FACES REVESTIDAS. COLAGEM: HOTMELT. MATERIAL: MADEIRA MDP. NECESSÁRIO CONFERIR MEDIDAS NO LOCAL.</p>	02		
50	<p>MESA DE REUNIÃO SEMI OVAL DIMENSÕES: 2650 X 750 X 1200 MM (LARGURA X ALTURA X PROFUNDIDADE). CONFORME ESPECIFICAÇÕES A SEGUIR: TAMPO: TAMPO COM FORMATO RETANGULAR EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC® NA COR AMADEIRADO, EM CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 25MM DE ESPESSURA, FORMANDO UMA PEÇA ÚNICA. REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, TEXTURIZADO, COM NO MÍNIMO 0,3MM DE ESPESSURA NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DO TAMPO, NA MESMA COR DO</p>	01		

	<p>REVESTIMENTO A DEFINIR; BORDAS RETAS, EM TODO SEU PERÍMETRO, COM PERFIL DE ACABAMENTO EM FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO, COM 1MM DE ESPESSURA NO MÍNIMO NA MESMA COR DO REVESTIMENTO, CONTENDO RAIOS DA BORDA DE CONTATO COM O USUÁRIO COM NO MÍNIMO 1MM, COLADAS PELO PROCESSO HOLT-MELT ENTRE 180 E 200 GRAUS. DUAS CAIXAS DE TOMADA COM MATERIAL DE ALTA RESISTÊNCIA TIPO DE EMBUTIR COM SISTEMA DE ABERTURA E FECHAMENTO TIPO CLICK QUE SUPORTE ENTRADA PARA 2 PONTOS DE ELÉTRICA E 1 HDMI (TOMADAS E PLUG INCLUSOS).</p> <p>ESTRUTURA: PÉ PAINEL CONFECCIONADO EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC® DE 25MM COM SAPATAS NIVELADORAS DE PISO. FURO NA BANCADA PARA PASSAGEM DE FIO COM DIÂMETRO DE 60MM COM TAMPA DE ACABAMENTO.</p> <p>MONTAGEM: A FIXAÇÃO DA ESTRUTURA AOS TAMPOS É FEITA ATRAVÉS DE BUCHAS METÁLICAS, CRAVADAS ABAIXO DOS TAMPOS E PARAFUSOS COM ROSCA MILIMÉTRICA E ARRUELAS DE PRESSÃO.</p> <p>MATERIAL: MADEIRA MDP. A LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR NA PROPOSTA DE PREÇOS: APRESENTAR CERTIFICADO DE COMPROVAÇÃO DE ATENDIMENTO A NORMA REGULAMENTADORA NR17 EMITIDA POR ERGONOMISTA CERTIFICADO PELA ABERGO – ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE ERGONOMIA (NECESSÁRIO ANEXAR DOCUMENTO COMPROBATÓRIO).</p>			
			TOTAL LOTE 1	

LOTE 2				
ITEM	DESCRIÇÃO / ESPECIFICAÇÃO	QUANTIDADE	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
1	<p>CADEIRA GIRATÓRIA PRESIDENTE TELA COM APOIO DE CABEÇA</p> <p>OS RODÍZIOS DEVEM SER CONSTITUÍDO DE DUAS (02) ROLDANAS CIRCULARES NA DIMENSÃO DE 50,00 MM E FABRICADAS EM MATERIAL TERMOPLÁSTICO DENOMINADO DE POLIAMIDA (PA 6,6) E PU EM SUA EXTREMIDADE, DEDICADAS PARA SEREM UTILIZADAS EM PISOS RÍGIDOS. UM (01) CORPO DO RODÍZIO CONFIGURADO DE FORMA SEMICIRCULAR DEVE SER FABRICADO EM MATERIAL TERMOPLÁSTICO DENOMINADO POLIAMIDA. AS ROLDANAS DEVEM SER FIXADAS NESTE CORPO ATRAVÉS DE UM EIXO HORIZONTAL DE AÇO CARBONO ABNT 1005 /10 NA DIMENSÃO DE 6,00 MM QUE DEVE SER SUBMETIDO AO PROCESSO DE LUBRIFICAÇÃO ATRAVÉS DE GRAXA ESPECÍFICA PARA REDUÇÃO DE ATRITO NA OPERAÇÃO DE ROLAMENTO SOB O PISO. O CORPO DO RODÍZIO DEVE SER CONSTITUÍDO POR UM (01) EIXO VERTICAL (PERPENDICULAR AO PISO) DE AÇO CARBONO ABNT 1008/10 NA DIMENSÃO 11,00 MM E PROTEGIDO CONTRA A CORROSÃO PELO PROCESSO DE ELETRODEPOSIÇÃO DE ZINCO</p>	01		

	<p>ONDE SE ENCONTRA MONTADO ATRAVÉS DE UM ANEL ELÁSTICO SOB PRESSÃO NO CORPO DO RODÍZIO, QUE DEVE RECEBER LUBRIFICAÇÃO PARA REDUZIR O ATRITO NO DESLOCAMENTO ROTATIVO. CONJUNTO DA BASE DEVE SER DEFINIDO POR UMA (01) CONFIGURAÇÃO EM FORMA DE PENTÁGONO, COM CINCO (05) PÁS DE APOIO PARA FIXAÇÃO DOS RODÍZIOS E UMA FURAÇÃO CENTRAL CONIFICADA PARA ACOPLAMENTO DA COLUNA COMPLETA DO CARTUCHO A GÁS. O CONJUNTO DEVE SER FABRICADO EM MATERIAL DE LIGA DE ALUMÍNIO (SAE 305), PELO PROCESSO DE INJEÇÃO SOB PRESSÃO E SUBMETIDO A UM PROCESSO DE PRÉ-AFINAMENTO SUPERFICIAL PELO PROCESSO DE LIXADEIRA COM LIXA GRANA 80 POSSUINDO NA EXTREMIDADE DE CADA PÁ INTEGRADA EM PEÇA ÚNICA O ALOJAMENTO PARA O ENCAIXE DOS RODÍZIOS COM ROLAMENTOS DE Ø50MM OU Ø60MM; A COLUNA DE GÁS DEVE SER CONSTITUÍDO DE UM CORPO CILÍNDRICO DENOMINADO CÂMARA, FABRICADO COM TUBO DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA DE PRECISÃO DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020 NA MEDIDA EXTERNA DE 50,00 MM E CONFORMADO EM UMA DE SUAS EXTREMIDADES PELO PROCESSO DE CONIFICAÇÃO PARA PERFEITA FIXAÇÃO Á BASE. O CONJUNTO CÂMARA DEVE RECEBER PROTEÇÃO CONTRA CORROSÃO ATRAVÉS DE UM REVESTIMENTO DE PINTURA ELETROSTÁTICA EPÓXI PRETO E NO CARTUCHO A GÁS UMA CAMADA DE ELETRODEPOSIÇÃO DE CROMO (CROMEAÇÃO). CONJUNTO MECÂNICO UTILIZADO NA CONEXÃO DA ESTRUTURA DO ASSENTO E QUE DEVE POSSUIR FUNCIONALIDADES E RECURSOS DE REGULAGENS; PARA MANTER O CONFORTO DO USUÁRIO DENTRO DOS MAIS ALTOS PADRÕES DE ERGONOMIA. O MECÂNICO DEVE POSSUIR DUAS ALAVANCAS PARA REGULAGEM DE ALTURA DO ASSENTO E DA INCLINAÇÃO DO ENCOSTO. A ALAVANCA DE REGULAGEM DE ALTURA DO ASSENTO DEVE SER INJETADA EM POLIAMIDA PA REFORÇADA COM FIBRA DE VIDRO E POSSUIR ALMA METÁLICA COMO REFORÇO ESTRUTURAL EM DUAS CHAPAS DE AÇO NA ESPESSURA DE 2,65 MM REVESTIDAS COM PROCESSO DE ELETRODEPOSIÇÃO A ZINCO, GARANTINDO RESISTÊNCIA MECÂNICA E CONTRA CORROSÃO. O SISTEMA DE TRAVAMENTO DE RECLINAÇÃO DO ENCOSTO DEVE ACONTECER POR MEIO DA PRESSÃO EXERCIDA POR UMA MOLA HELICOIDAL EM UM CONJUNTO DE LÂMINAS QUE TRAVAM UMAS ÀS OUTRAS POR ATRITO E PELO PRINCÍPIO DE FRICÇÃO. A ALAVANCA DE CONTROLE DE RECLINAÇÃO DO ENCOSTO TAMBÉM DEVE SER INJETADA EM POLIAMIDA PA REFORÇADA COM FIBRA DE VIDRO. AO ACIONAR A ALAVANCA PARA CIMA ELA DEVE LIBERAR O MOVIMENTO DO ENCOSTO QUE TAMBÉM SE DÁ PELO USO DE DUAS MOLAS HELICOIDAIS BASTANDO AO USUÁRIO POSICIONAR O ENCOSTO NA POSIÇÃO DESEJADA E LIBERAR A ALAVANCA PARA QUE A MESMA TRAVE NA POSIÇÃO DESEJADA. A FAIXA DE VARIAÇÃO DE RECLINAGEM DEVE SER DE 73° A 104°. O MECANISMO TAMBÉM DEVE PROPORCIONAR A REGULAGEM DE ALTURA DO ENCOSTO POR MEIO DE CATRACA AUTOMÁTICA COM CURSO DE 70 MM, QUE SE LIBERA AO CHEGAR À ALTURA MÁXIMA E DESCE PERMITINDO QUE O USUÁRIO AJUSTE A ALTURA PARA SEU MELHOR</p>			
--	---	--	--	--

	<p>CONFORTO. O MECANISMO DEVE SER FABRICADO COM CHAPAS DE AÇO ABNT 1010/20 NA ESPESSURA DE 2,65 MM DEVE SER FIXADO AO ASSENTO POR (04) QUATRO PARAFUSOS SEXTAVADOS ¼" X 11/2" COM CABEÇAS FLANGEADAS. O MECANISMO DEVE POSSUIR UM SUPORTE PARA FIXAÇÃO DO ENCOSTO EM FORMADO DE "L", NO QUAL DEVE SER FABRICADO COM TUBO INDUSTRIAL NA CONFIGURAÇÃO OBLONGULAR E NA DIMENSÃO DE 25X50MM COM ESPESSURA DE 1,50 MM. DOIS PARAFUSOS PHILIPS ¼" X 1" CABEÇA LENTILHA JUNTAMENTE COM ANÉIS ELÁSTICOS FAZEM A PERFEITA UNIÃO ENTRE O ENCOSTO E O MECANISMO. O MECANISMO DEVE POSSUIR UMA BLINDAGEM DE TERMOPLÁSTICO PP - POLIPROPILENO, NO ACABAMENTO SUPERFICIAL TEXTURIZADO, PARA IMPEDIR O ACESSO DO USUÁRIO NOS SISTEMAS DE FUNCIONALIDADE DA CADEIRA E PARTICIPANDO DE UM COMPONENTE DE DESIGN, SEGURANÇA E PROTEÇÃO CONTRA AGENTES EXTERNOS. O CONJUNTO MECANISMO DEVE RECEBER UMA PROTEÇÃO CONTRA CORROSÃO, CARACTERIZADA PELO PROCESSO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA POR FOSFATIZAÇÃO A BASE DE ZINCO E REVESTIDA POR PINTURA ELETROSTÁTICA EPÓXI PÓ. CONJUNTO ESTRUTURAL DE APOIO PARA ATIVIDADE DE SENTAR E COM A FINALIDADE DE ACOMODAR O USUÁRIO DE MANEIRA CONFORTÁVEL E ERGONÔMICA. CONJUNTO DE ASSENTO DEVE SER CONSTITUÍDO DE ESTRUTURA EM MADEIRA LAMINADA COM 12 MM DE ESPESSURA COM PORCAS GARRA ¼", FABRICADAS EM AÇO CARBONO E REVESTIDAS PELO PROCESSO DE ELETRODEPOSIÇÃO À ZINCO, FIXADAS NOS PONTOS DE MONTAGEM DA ESTRUTURA. NA ESTRUTURA DO ASSENTO DEVE SER FIXADA UMA (01) ALMOFADA DE ESPUMA FLEXÍVEL À BASE DE POLIURETANO (PU), ERGONÔMICA E FABRICADA ATRAVÉS DE SISTEMAS QUÍMICOS À BASE DE POLIOL / ISOCIANATO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO SOB PRESSÃO. ESTA ALMOFADA DEVE POSSUIR DENSIDADE CONTROLADA DE 45 A 50 KG/M³ PODENDO OCORRER VARIAÇÕES NA ORDEM DE +/- 2 KG/ M³. O CONJUNTO DEVE SER REVESTIDO COM DIVERSOS MATERIAIS (TECIDO / LAMINADO VINÍLICO) PELO PROCESSO DE TAPEÇAMENTO CONVENCIONAL. SUAS DIMENSÕES DEVEM GIRAM EM TORNO DE 500 MM (LARGURA) X 450 MM (PROFUNDIDADE) APRESENTANDO EM SUAS EXTREMIDADES CANTOS ARREDONDADOS. O ASSENTO DEVE POSSUIR AINDA UMA CARENAGEM PLÁSTICA FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO DE TERMOPLÁSTICOS EM POLIPROPILENO. A REGULAGEM DE ALTURA DO ASSENTO DEVE PERMITIR ATENDER AS MEDIDAS MÍNIMAS DE 420 MM ATÉ A ALTURA MÁXIMA DE 530 MM PODENDO APRESENTAR PEQUENAS VARIAÇÕES. CONJUNTO MECÂNICO DE APOIO PARA OS BRAÇOS, UTILIZADO PARA POSICIONAMENTO DOS BRAÇOS EM POSIÇÕES ERGONOMICAMENTE CONFORTÁVEIS, ATRAVÉS DO SISTEMA DE REGULAGEM VERTICAL CONTENDO POSIÇÕES AJUSTÁVEIS. APOIO DE BRAÇO DEVE TER TRÊS TIPOS DE REGULAGEM À SABER, ALTURA, AVANÇO HORIZONTAL E GIRO SOBRE SEU PRÓPRIO EIXO. A REGULAGEM DE ALTURA SE DÁ PELO PRESSIONAMENTO DE UM BOTÃO NA LATERAL EXTERNA DO APOIO, JÁ O AVANÇO</p>			
--	--	--	--	--

	<p>HORIZONTAL E O GIRO SE DÃO DE MANEIRA AUTOMÁTICA, BASTANDO QUE O USUÁRIO EXERÇA FORÇA SOBRE O APOIO E O POSICIONE NA POSIÇÃO DESEJADA. DEVE POSSUIR 70 MM DE CURSO DE REGULAGEM DE ALTURA, A REGULAGEM HORIZONTAL PERMITE 22 MM DE AVANÇO E RECUO DO APOIO BRAÇOS, JÁ A REGULAGEM DE GIRO DEVE PERMITIR 24° DE ROTAÇÃO PARA CADA SENTIDO. A ALMA DO APOIO DE BRAÇOS 3D DEVE SER FABRICADA EM CHAPA DE AÇO A36 COM 6,35MM DE ESPESSURA, JÁ OS COMPONENTES E MECANISMOS ESTRUTURAIS SÃO FABRICADOS EM POLIAMIDA ADITIVADA COM 30% DE FIBRA DE VIDRO COM PEÇAS DE ACABAMENTO EM COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO. COMPONENTE UTILIZADO COMO SUSTENTAÇÃO DA REGIÃO DO APOIO LOMBAR E QUE DEVE POSSUIR A FUNCIONALIDADE DE ACOMODAR CONFORTAVELMENTE AS COSTAS NUM DESENHO COM CONCORDÂNCIAS DE RAIOS E CURVAS ERGONÔMICAS, E QUE DEVE MODELAR DE FORMA AGRADÁVEL E ANATÔMICA AOS DIVERSOS BIÓTIPOS DE USUÁRIOS. A CADEIRA DEVE SER OFERECIDA AINDA COM A OPÇÃO DE REGULAGEM DE ALTURA DO ENCOSTO PERMITINDO O AJUSTE DO APOIO LOMBAR A UMA GAMA DE BIÓTIPOS AINDA MAIOR ALÉM DE APOIO DE CABEÇA. O ENCOSTO DEVE SER CONSTITUÍDO POR UMA ESTRUTURA FABRICADA EM POLIPROPILENO REFORÇADO COM FIBRA DE VIDRO E UMA MOLDURA FABRICADA EM ABS PELO PROCESSO DE INJEÇÃO DE TERMOPLÁSTICOS. JÁ A SUPERFÍCIE DE CONTATO COM O USUÁRIO DEVE SER FORMADA POR UMA TELA 100% POLIÉSTER TENCIONADA QUE DEVE SER FIXADA À MOLDURA QUE POR SUA VEZ DEVE SER PARAFUSADA NA ESTRUTURA COM OITO PARAFUSOS DE ROSCA PARA PLÁSTICO COM Ø5X16MM. A ESTRUTURA DEVE RECEBER QUATRO BUCHAS AMERICANAS EM SEUS PONTOS DE UNIÃO COM A LÂMINA. ESSE CONJUNTO DEVE SER FIXADO A UMA LÂMINA METÁLICA QUE FARÁ A LIGAÇÃO DO ENCOSTO COM O ASSENTO OU COM O PRÓPRIO MECANISMO, DEPENDENDO DA OPÇÃO DESEJADA. A LÂMINA COM CATRACA, PARA A REGULAGEM DE ALTURA, DEVE SER FABRICADA EM CHAPA DE AÇO 1008/1020 COM 6,35MM DE ESPESSURA COM VINCO CENTRAL PARA MAIOR RESISTÊNCIA COM MECANISMO CATRACA FABRICADO EM PEÇAS INJETADAS EM POLIAMIDA REFORÇADA COM FIBRA DE VIDRO, ESSE MECANISMO DEVE SER AUTOMÁTICO, BASTANDO PUXAR O ENCOSTO PARA CIMA E POSICIONAR NA ALTURA DESEJADA. PARA BAIXA-LO BASTA PUXAR ATÉ A ALTURA MÁXIMA QUE O MECANISMO SE DESARMA E LIBERA O ENCOSTO ATÉ A POSIÇÃO MAIS BAIXA. O ENCOSTO DA CADEIRA DEVE POSSUIR APOIO LOMBAR REGULÁVEL. O APOIO LOMBAR DEVE SER UM CONJUNTO FABRICADO EM UMA BLENDA DE POLIPROPILENO (PP) E EVA (50/50) PELO PROCESSO DE INJEÇÃO DE TERMOPLÁSTICO, ACOPLADO À MOLDURA DO ENCOSTO POSICIONADO ATRÁS DA TELA E PERMITIR UM AJUSTE NA ALTURA DO APOIO LOMBAR EM NOVE POSIÇÕES DISTINTAS QUE PERCORREM UM CURSO DE 40 MM. DEVE POSSUIR UM SISTEMA SEMELHANTE À CATRACA PARA A REGULAGEM DA POSIÇÃO, BASTANDO SER MOVIDO PARA CIMA OU PARA BAIXO ATÉ A POSIÇÃO DESEJADA. O APOIO DE CABEÇA DEVE SER</p>			
--	--	--	--	--

	<p>FABRICADO EM UMA BLENDA DE POLIAMIDA 6.0 E POLIAMIDA 6.6 COM FIBRA DE VIDRO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO DE TERMOPLÁSTICOS. DEVE POSSUIR UMA MOLDURA ONDE DEVE SER FIXADA UMA TELA 100% POLIÉSTER E UM TRILHO GUIA QUE PERMITIRÁ A REGULAGEM DE ALTURA DO APOIO. ESSE CONJUNTO DEVE ENTÃO ENCAIXADO À CARENAGEM POR MEIO DE ENCAIXES COM GRAMPOS METÁLICOS EM FORMA DE ESTRELA QUE SÃO FIXOS À MOLDURA COM PARAFUSOS E DESSA FORMA OS MESMOS NÃO FICAM APARENTES NA MONTAGEM. O APOIO DE CABEÇA DEVE POSSUIR REGULAGEM DE ALTURA E ANGULAÇÃO. PARA ISSO DEVE SER ADICIONADO À CABECEIRA DA CADEIRA UM ACOPLAMENTO COM UMA HASTE ARTICULADA QUE IRÁ PERMITIR O AJUSTE DE ANGULAÇÃO DO APOIO DE CABEÇA EM TRÊS POSIÇÕES DIFERENTES ABRANGENDO UMA FAIXA DE 45°, ESSA HASTE SE CONECTA COM O TRILHO JÁ CITADO, PROPORCIONANDO A REGULAGEM DE ALTURA DO APOIO ABRANGENDO UMA FAIXA DE 50 MM ATRAVÉS DO DESLOCAMENTO DA HASTE SOBRE O TRILHO. TECIDO DO TIPO VINIL NA COR PRETA. APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL:</p> <p>CERTIFICADO DE CONFORMIDADE COMPROVANDO A NORMA NBR 13962/2018 MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO – CADEIRAS – REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIOS, PELO MODELO DE CERTIFICAÇÃO 5. <u>LAUDO</u> EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 9176/2016 PARA DETERMINAÇÃO DA FORÇA NECESSÁRIA PARA SE PRODUZIR UMA COMPRESSÃO PRÉ-FIXADA SOBRE UMA AMOSTRA DE ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO, APLICADA SOBRE UMA ÁREA DETERMINADA. <u>LAUDO</u> EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 14961/2016 DETERMINAÇÃO DO TEOR DE CINZAS EM ESPUMAS FLEXÍVEIS DE POLIURETANO. <u>LAUDO</u> EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 8619/15 DETERMINAÇÃO DA RESILIÊNCIA EM ESPUMAS FLEXÍVEIS DE POLIURETANO. <u>LAUDO</u> EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 8910/2016, DETERMINAÇÃO DA RESISTÊNCIA À COMPRESSÃO DE ESPUMAS FLEXÍVEIS DE POLIURETANO. <u>LAUDO</u> DE ACORDO COM A NBR 9209/86 ATESTANDO QUE OS PRODUTOS POSSUEM REVESTIMENTO EM FOSFATO COM MASSA IGUAL OU SUPERIOR A 1,2G/M².</p> <p><u>LAUDO</u> EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 10443/08 E RESULTADO DE ESPESSURA MÍNIMA DE 70 MICRAS.</p> <p><u>LAUDO</u> OU DECLARAÇÃO, COMPROVANDO QUE O MOBILIÁRIO OFERTADO, COM IMAGEM E MEDIDAS ESTÁ DENTRO DA NORMA REGULAMENTADORA NR 17 - ERGONOMIA, ACOMPANHADO POR CÓPIA DE DOCUMENTO DE IDENTIDADE PROFISSIONAL (CREA OU CRM) OU ART PAGA COM A DEVIDA COMPROVAÇÃO DE AUTENTICIDADE, QUE COMPROVE HABILITAÇÃO E ESPECIALIZAÇÃO EM MEDICINA DO TRABALHO, ERGONOMIA OU ENGENHARIA SEGURANÇA DO TRABALHO, PARA EMISSÃO DO RESPECTIVO LAUDO.</p>			
--	---	--	--	--

	<p>CATÁLOGO TÉCNICO DO PRODUTO, NOS QUAIS NECESSARIAMENTE CONSTARÃO IMAGENS E DESENHOS COM COTAS, COMPROVANDO QUE O ITEM OFERTADO FAZ PARTE DE SUA LINHA DE FABRICAÇÃO. ESTA CONDIÇÃO SERÁ DE EXTREMA RELEVÂNCIA PARA A AVALIAÇÃO DO MESMO, ASSIM COMO OS SEGUINTE FATORES: CONFORMIDADE COM AS ESPECIFICAÇÕES, CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS E CERTIFICADOS DE CONFORMIDADE APRESENTADOS, QUALIDADE, DURABILIDADE, ACABAMENTO, ESTÉTICA, ERGONOMIA E FUNCIONALIDADE. A NÃO APRESENTAÇÃO ACARRETARÁ DESCLASSIFICAÇÃO DO LICITANTE. <u>CERTIFICADO</u> DE CONFORMIDADE EMITIDO POR UMA OCP ACREDITADA PELO INMETRO, COMPROVANDO QUE O FABRICANTE TEM SEU PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA DE SUPERFÍCIES METÁLICAS CERTIFICADO PELO MODELO 5, GARANTINDO O ATENDIMENTO E CONFORMIDADE ÀS NORMAS ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.</p>			
2	<p>CADEIRA GIRATÓRIA PRESIDENTE TELA OS RODÍZIOS DEVEM SER CONSTITUÍDO DE DUAS (02) ROLDANAS CIRCULARES NA DIMENSÃO DE 50,00 MM E FABRICADAS EM MATERIAL TERMOPLÁSTICO DENOMINADO DE POLIAMIDA (PA 6,6) E PU EM SUA EXTREMIDADE, DEDICADAS PARA SEREM UTILIZADAS EM PISOS RÍGIDOS. UM (01) CORPO DO RODÍZIO CONFIGURADO DE FORMA SEMICIRCULAR DEVE SER FABRICADO EM MATERIAL TERMOPLÁSTICO DENOMINADO POLIAMIDA. AS ROLDANAS DEVEM SER FIXADAS NESTE CORPO ATRAVÉS DE UM EIXO HORIZONTAL DE AÇO CARBONO ABNT 1005 /10 NA DIMENSÃO DE 6,00 MM QUE DEVE SER SUBMETIDO AO PROCESSO DE LUBRIFICAÇÃO ATRAVÉS DE GRAXA ESPECÍFICA PARA REDUÇÃO DE ATRITO NA OPERAÇÃO DE ROLAMENTO SOB O PISO. O CORPO DO RODÍZIO DEVE SER CONSTITUÍDO POR UM (01) EIXO VERTICAL (PERPENDICULAR AO PISO) DE AÇO CARBONO ABNT 1008/10 NA DIMENSÃO 11,00 MM E PROTEGIDO CONTRA A CORROSÃO PELO PROCESSO DE ELETRODEPOSIÇÃO DE ZINCO ONDE SE ENCONTRA MONTADO ATRAVÉS DE UM ANEL ELÁSTICO SOB PRESSÃO NO CORPO DO RODÍZIO, QUE DEVE RECEBER LUBRIFICAÇÃO PARA REDUZIR O ATRITO NO DESLOCAMENTO ROTATIVO. CONJUNTO DA BASE DEVE SER DEFINIDO POR UMA (01) CONFIGURAÇÃO EM FORMA DE PENTÁGONO, COM CINCO (05) PÁS DE APOIO PARA FIXAÇÃO DOS RODÍZIOS E UMA FURAÇÃO CENTRAL CONIFICADA PARA ACOPLAMENTO DA COLUNA COMPLETA DO CARTUCHO A GÁS. O CONJUNTO DEVE SER FABRICADO EM MATERIAL DE LIGA DE ALUMÍNIO (SAE 305), PELO PROCESSO DE INJEÇÃO SOB PRESSÃO E SUBMETIDO A UM PROCESSO DE PRÉ-AFINAMENTO SUPERFICIAL PELO PROCESSO DE LIXADEIRA COM LIXA GRANA 80 POSSUINDO NA EXTREMIDADE DE CADA PÁ INTEGRADA EM PEÇA ÚNICA O ALOJAMENTO PARA O ENCAIXE DOS RODÍZIOS COM ROLAMENTOS DE Ø50MM OU Ø60MM; A COLUNA DE GÁS DEVE SER CONSTITUÍDO DE UM CORPO CILÍNDRICO DENOMINADO CÂMARA, FABRICADO COM TUBO DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA DE PRECISÃO DE AÇO CARBONO ABNT</p>	18		

	<p>1008/1020 NA MEDIDA EXTERNA DE 50,00 MM E CONFORMADO EM UMA DE SUAS EXTREMIDADES PELO PROCESSO DE CONIFICAÇÃO PARA PERFEITA FIXAÇÃO Á BASE. O CONJUNTO CÂMARA DEVE RECEBER PROTEÇÃO CONTRA CORROSÃO ATRAVÉS DE UM REVESTIMENTO DE PINTURA ELETROSTÁTICA EPÓXI PRETO E NO CARTUCHO A GÁS UMA CAMADA DE ELETRODEPOSIÇÃO DE CROMO (CROMEÇÃO). CONJUNTO MECÂNICO UTILIZADO NA CONEXÃO DA ESTRUTURA DO ASSENTO E QUE DEVE POSSUIR FUNCIONALIDADES E RECURSOS DE REGULAGENS; PARA MANTER O CONFORTO DO USUÁRIO DENTRO DOS MAIS ALTOS PADRÕES DE ERGONOMIA. O MECÂNICO DEVE POSSUIR DUAS ALAVANCAS PARA REGULAGEM DE ALTURA DO ASSENTO E DA INCLINAÇÃO DO ENCOSTO. A ALAVANCA DE REGULAGEM DE ALTURA DO ASSENTO DEVE SER INJETADA EM POLIAMIDA PA REFORÇADA COM FIBRA DE VIDRO E POSSUIR ALMA METÁLICA COMO REFORÇO ESTRUTURAL EM DUAS CHAPAS DE AÇO NA ESPESSURA DE 2,65 MM REVESTIDAS COM PROCESSO DE ELETRODEPOSIÇÃO A ZINCO, GARANTINDO RESISTÊNCIA MECÂNICA E CONTRA CORROSÃO. O SISTEMA DE TRAVAMENTO DE RECLINAÇÃO DO ENCOSTO DEVE ACONTECER POR MEIO DA PRESSÃO EXERCIDA POR UMA MOLA HELICOIDAL EM UM CONJUNTO DE LÂMINAS QUE TRAVAM UMAS ÀS OUTRAS POR ATRITO E PELO PRINCÍPIO DE FRICÇÃO. A ALAVANCA DE CONTROLE DE RECLINAÇÃO DO ENCOSTO TAMBÉM DEVE SER INJETADA EM POLIAMIDA PA REFORÇADA COM FIBRA DE VIDRO. AO ACIONAR A ALAVANCA PARA CIMA ELA DEVE LIBERAR O MOVIMENTO DO ENCOSTO QUE TAMBÉM SE DÁ PELO USO DE DUAS MOLAS HELICOIDAIAS BASTANDO AO USUÁRIO POSICIONAR O ENCOSTO NA POSIÇÃO DESEJADA E LIBERAR A ALAVANCA PARA QUE A MESMA TRAVE NA POSIÇÃO DESEJADA. A FAIXA DE VARIAÇÃO DE RECLINAGEM DEVE SER DE 73° A 104°. O MECANISMO TAMBÉM DEVE PROPORCIONAR A REGULAGEM DE ALTURA DO ENCOSTO POR MEIO DE CATRACA AUTOMÁTICA COM CURSO DE 70 MM, QUE SE LIBERA AO CHEGAR À ALTURA MÁXIMA E DESCE PERMITINDO QUE O USUÁRIO AJUSTE A ALTURA PARA SEU MELHOR CONFORTO. O MECANISMO DEVE SER FABRICADO COM CHAPAS DE AÇO ABNT 1010/20 NA ESPESSURA DE 2,65 MM DEVE SER FIXADO AO ASSENTO POR (04) QUATRO PARAFUSOS SEXTAVADOS ¼" X 1 1/2" COM CABEÇAS FLANGEADAS. O MECANISMO DEVE POSSUIR UM SUPORTE PARA FIXAÇÃO DO ENCOSTO EM FORMADO DE "L", NO QUAL DEVE SER FABRICADO COM TUBO INDUSTRIAL NA CONFIGURAÇÃO OBLONGULAR E NA DIMENSÃO DE 25X50MM COM ESPESSURA DE 1,50 MM. DOIS PARAFUSOS PHILIPS ¼" X 1" CABEÇA LENTILHA JUNTAMENTE COM ANÉIS ELÁSTICOS FAZEM A PERFEITA UNIÃO ENTRE O ENCOSTO E O MECANISMO. O MECANISMO DEVE POSSUIR UMA BLINDAGEM DE TERMOPLÁSTICO PP - POLIPROPILENO, NO ACABAMENTO SUPERFICIAL TEXTURIZADO, PARA IMPEDIR O ACESSO DO USUÁRIO NOS SISTEMAS DE FUNCIONALIDADE DA CADEIRA E PARTICIPANDO DE UM COMPONENTE DE DESIGN, SEGURANÇA E PROTEÇÃO CONTRA AGENTES EXTERNOS. O CONJUNTO MECANISMO DEVE RECEBER UMA PROTEÇÃO CONTRA CORROSÃO, CARACTERIZADA PELO</p>			
--	---	--	--	--

	<p>PROCESSO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA POR FOSFATIZAÇÃO A BASE DE ZINCO E REVESTIDA POR PINTURA ELETROSTÁTICA EPÓXI PÓ. CONJUNTO ESTRUTURAL DE APOIO PARA ATIVIDADE DE SENTAR E COM A FINALIDADE DE ACOMODAR O USUÁRIO DE MANEIRA CONFORTÁVEL E ERGONÔMICA. CONJUNTO DE ASSENTO DEVE SER CONSTITUÍDO DE ESTRUTURA EM MADEIRA LAMINADA COM 12 MM DE ESPESSURA COM PORCAS GARRA ¼”, FABRICADAS EM AÇO CARBONO E REVESTIDAS PELO PROCESSO DE ELETRODEPOSIÇÃO À ZINCO, FIXADAS NOS PONTOS DE MONTAGEM DA ESTRUTURA. NA ESTRUTURA DO ASSENTO DEVE SER FIXADA UMA (01) ALMOFADA DE ESPUMA FLEXÍVEL À BASE DE POLIURETANO (PU), ERGONÔMICA E FABRICADA ATRAVÉS DE SISTEMAS QUÍMICOS À BASE DE POLIOL / ISOCIANATO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO SOB PRESSÃO. ESTA ALMOFADA DEVE POSSUIR DENSIDADE CONTROLADA DE 45 A 50 KG/M³ PODENDO OCORRER VARIAÇÕES NA ORDEM DE +/- 2 KG/ M³. O CONJUNTO DEVE SER REVESTIDO COM DIVERSOS MATERIAIS (TECIDO / LAMINADO VINÍLICO) PELO PROCESSO DE TAPEÇAMENTO CONVENCIONAL. SUAS DIMENSÕES DEVEM GIRAM EM TORNO DE 500 MM (LARGURA) X 450 MM (PROFUNDIDADE) APRESENTANDO EM SUAS EXTREMIDADES CANTOS ARREDONDADOS. O ASSENTO DEVE POSSUIR AINDA UMA CARENAGEM PLÁSTICA FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO DE TERMOPLÁSTICOS EM POLIPROPILENO. A REGULAGEM DE ALTURA DO ASSENTO DEVE PERMITIR ATENDER AS MEDIDAS MÍNIMAS DE 420 MM ATÉ A ALTURA MÁXIMA DE 530 MM PODENDO APRESENTAR PEQUENAS VARIAÇÕES. CONJUNTO MECÂNICO DE APOIO PARA OS BRAÇOS, UTILIZADO PARA POSICIONAMENTO DOS BRAÇOS EM POSIÇÕES ERGONOMICAMENTE CONFORTÁVEIS, ATRAVÉS DO SISTEMA DE REGULAGEM VERTICAL CONTENDO POSIÇÕES AJUSTÁVEIS. APOIO DE BRAÇO DEVE TER TRÊS TIPOS DE REGULAGEM À SABER, ALTURA, AVANÇO HORIZONTAL E GIRO SOBRE SEU PRÓPRIO EIXO. A REGULAGEM DE ALTURA SE DÁ PELO PRESSIONAMENTO DE UM BOTÃO NA LATERAL EXTERNA DO APOIO, JÁ O AVANÇO HORIZONTAL E O GIRO SE DÃO DE MANEIRA AUTOMÁTICA, BASTANDO QUE O USUÁRIO EXERÇA FORÇA SOBRE O APOIO E O POSICIONE NA POSIÇÃO DESEJADA. DEVE POSSUIR 70 MM DE CURSO DE REGULAGEM DE ALTURA, A REGULAGEM HORIZONTAL PERMITE 22 MM DE AVANÇO E RECUO DO APOIA BRAÇOS, JÁ A REGULAGEM DE GIRO DEVE PERMITIR 24° DE ROTAÇÃO PARA CADA SENTIDO. A ALMA DO APOIO DE BRAÇOS 3D DEVE SER FABRICADA EM CHAPA DE AÇO A36 COM 6,35MM DE ESPESSURA, JÁ OS COMPONENTES E MECANISMOS ESTRUTURAIIS SÃO FABRICADOS EM POLIAMIDA ADITIVADA COM 30% DE FIBRA DE VIDRO COM PEÇAS DE ACABAMENTO EM COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO. COMPONENTE UTILIZADO COMO SUSTENTAÇÃO DA REGIÃO DO APOIO LOMBAR E QUE DEVE POSSUIR A FUNCIONALIDADE DE ACOMODAR CONFORTAVELMENTE AS COSTAS NUM DESENHO COM CONCORDÂNCIAS DE RAIOS E CURVAS ERGONÔMICAS, E QUE DEVE MODELAR DE FORMA AGRADÁVEL E ANATÔMICA AOS DIVERSOS BIÓTIPOS DE USUÁRIOS. A CADEIRA DEVE SER</p>			
--	--	--	--	--

<p>OFERECIDA AINDA COM A OPÇÃO DE REGULAGEM DE ALTURA DO ENCOSTO PERMITINDO O AJUSTE DO APOIO LOMBAR A UMA GAMA DE BIÓTIPOS AINDA MAIOR ALÉM DE APOIO DE CABEÇA. O ENCOSTO DEVE SER CONSTITUÍDO POR UMA ESTRUTURA FABRICADA EM POLIPROPILENO REFORÇADO COM FIBRA DE VIDRO E UMA MOLDURA FABRICADA EM ABS PELO PROCESSO DE INJEÇÃO DE TERMOPLÁSTICOS. JÁ A SUPERFÍCIE DE CONTATO COM O USUÁRIO DEVE SER FORMADA POR UMA TELA 100% POLIÉSTER TENCIONADA QUE DEVE SER FIXADA À MOLDURA QUE POR SUA VEZ DEVE SER PARAFUSADA NA ESTRUTURA COM OITO PARAFUSOS DE ROSCA PARA PLÁSTICO COM Ø5X16MM. A ESTRUTURA DEVE RECEBER QUATRO BUCHAS AMERICANAS EM SEUS PONTOS DE UNIÃO COM A LÂMINA. ESSE CONJUNTO DEVE SER FIXADO A UMA LÂMINA METÁLICA QUE FARÁ A LIGAÇÃO DO ENCOSTO COM O ASSENTO OU COM O PRÓPRIO MECANISMO, DEPENDENDO DA OPÇÃO DESEJADA. A LÂMINA COM CATRACA, PARA A REGULAGEM DE ALTURA, DEVE SER FABRICADA EM CHAPA DE AÇO 1008/1020 COM 6,35MM DE ESPESSURA COM VINCO CENTRAL PARA MAIOR RESISTÊNCIA COM MECANISMO CATRACA FABRICADO EM PEÇAS INJETADAS EM POLIAMIDA REFORÇADA COM FIBRA DE VIDRO, ESSE MECANISMO DEVE SER AUTOMÁTICO, BASTANDO PUXAR O ENCOSTO PARA CIMA E POSICIONAR NA ALTURA DESEJADA. PARA BAIXA-LO BASTA PUXAR ATÉ A ALTURA MÁXIMA QUE O MECANISMO SE DESARMA E LIBERA O ENCOSTO ATÉ A POSIÇÃO MAIS BAIXA. O ENCOSTO DA CADEIRA DEVE POSSUIR APOIO LOMBAR REGULÁVEL. O APOIO LOMBAR DEVE SER UM CONJUNTO FABRICADO EM UMA BLENDA DE POLIPROPILENO (PP) E EVA (50/50) PELO PROCESSO DE INJEÇÃO DE TERMOPLÁSTICO, ACOPLADO À MOLDURA DO ENCOSTO POSICIONADO ATRÁS DA TELA E PERMITIR UM AJUSTE NA ALTURA DO APOIO LOMBAR EM NOVE POSIÇÕES DISTINTAS QUE PERCORREM UM CURSO DE 40 MM. DEVE POSSUIR UM SISTEMA SEMELHANTE À CATRACA PARA A REGULAGEM DA POSIÇÃO, BASTANDO SER MOVIDO PARA CIMA OU PARA BAIXO ATÉ A POSIÇÃO DESEJADA. TECIDO DO TIPO VINIL NA COR PRETA.</p> <p>APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL: CERTIFICADO DE CONFORMIDADE COMPROVANDO A NORMA NBR 13962/2018 MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO – CADEIRAS – REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIOS, PELO MODELO DE CERTIFICAÇÃO 5.</p> <p><u>LAUDO</u> EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 9176/2016 PARA DETERMINAÇÃO DA FORÇA NECESSÁRIA PARA SE PRODUIR UMA COMPRESSÃO PRÉ-FIXADA SOBRE UMA AMOSTRA DE ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO, APLICADA SOBRE UMA ÁREA DETERMINADA.</p> <p><u>LAUDO</u> EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 14961/2016 DETERMINAÇÃO DO TEOR DE CINZAS EM ESPUMAS FLEXÍVEIS DE POLIURETANO.</p> <p><u>LAUDO</u> EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 8619/15 DETERMINAÇÃO DA RESILIÊNCIA EM ESPUMAS FLEXÍVEIS DE POLIURETANO.</p> <p><u>LAUDO</u> EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO</p>			
---	--	--	--

	<p>INMETRO DE ACORDO COM A NBR 8910/2016, DETERMINAÇÃO DA RESISTÊNCIA À COMPRESSÃO DE ESPUMAS FLEXÍ-VEIS DE POLIURETANO.</p> <p><u>LAUDO</u> DE ACORDO COM A NBR 9209/86 ATESTANDO QUE OS PRODUTOS POSSUEM REVESTIMENTO EM FOSFATO COM MASSA IGUAL OU SUPERIOR A 1,2G/M².</p> <p><u>LAUDO</u> EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 10443/08 E RESULTADO DE ESPESSURA MÍNIMA DE 70 MICRAS.</p> <p><u>LAUDO</u> OU DECLARAÇÃO, COMPROVANDO QUE O MOBILIÁRIO OFERTADO, COM IMAGEM E MEDIDAS ESTÁ DENTRO DA NORMA REGULAMENTADORA NR 17 - ERGONOMIA, ACOMPANHADO POR CÓPIA DE DOCUMENTO DE IDENTIDADE PROFISSIONAL (CREA OU CRM) OU ART PAGA COM A DEVIDA COMPROVAÇÃO DE AUTENTICIDADE, QUE COMPROVE HABILITAÇÃO E ESPECIALIZAÇÃO EM MEDICINA DO TRABALHO, ERGONOMIA OU ENGENHARIA SEGURANÇA DO TRABALHO, PARA EMISSÃO DO RESPECTIVO LAUDO.</p> <p><u>CATÁLOGO TÉCNICO DO PRODUTO</u>, NOS QUAIS NECESSARIAMENTE CONSTARÃO IMAGENS E DESENHOS COM COTAS, COMPROVANDO QUE O ITEM OFERTADO FAZ PARTE DE SUA LINHA DE FABRICAÇÃO. ESTA CONDIÇÃO SERÁ DE EXTREMA RELEVÂNCIA PARA A AVALIAÇÃO DO MESMO, ASSIM COMO OS SEGUINTE FATORES: CONFORMIDADE COM AS ESPECIFICAÇÕES, CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS E CERTIFICADOS DE CONFORMIDADE APRESENTADOS, QUALIDADE, DURABILIDADE, ACABAMENTO, ESTÉTICA, ERGONOMIA E FUNCIONALIDADE. A NÃO APRESENTAÇÃO ACARRETERÁ DESCLASSIFICAÇÃO DO LICITANTE.</p> <p><u>CERTIFICADO</u> DE CONFORMIDADE EMITIDO POR UMA OCP ACREDITADA PELO INMETRO, COMPROVANDO QUE O FABRICANTE TEM SEU PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA DE SUPERFÍCIES METÁLICAS CERTIFICADO PELO MODELO 5, GARANTINDO O ATENDIMENTO E CONFORMIDADE ÀS NORMAS ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.</p>			
3	<p>CADEIRA DE APROXIMAÇÃO TELA</p> <p>CONJUNTO DA BASE DEVE SER DESENVOLVIDO PARA MANTER A INTEGRIDADE DO PRODUTO SUPORTANDO TODOS OS NÍVEIS DE RESISTÊNCIA E DURABILIDADE PRESCRITOS COMO REQUISITOS DE ENGENHARIA PELAS NORMAS TÉCNICAS. SUA CONFIGURAÇÃO DEVE SER DEFINIDA POR UMA ESTRUTURA FIXA FABRICADA EM TUBO INDUSTRIAL DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020 LAMINADO FRIO COM DIÂMETRO DE 25,4MM COM PAREDE DE 2,25 MM NA BASE E 1,9 MM NO SUPORTE DO ASSENTO. BASE E SUPORTE DEVEM SER FABRICADOS PELO PROCESSO MECÂNICO DE CURVAMENTO DE TUBOS E DEVERAM SER UNIDOS ENTRE SI PELO PROCESSO DE SOLDAGEM MIG. A ESTRUTURA DEVE CONTER QUATRO (04) DESLIZADORES FIXOS, DESENVOLVIDO PARA MANTER A BASE APOIADA SOBRE O PISO E PRINCIPALMENTE EVITAR O CONTATO DIRETO DO METAL COM A SUPERFÍCIE DE APOIO. OS</p>	02		

	<p> DESLIZADORES DEVEM SER FABRICADOS EM MATERIAL TERMOPLÁSTICO DENOMINADO POLIPROPILENO, PELO PROCESSO DE INJEÇÃO. A ESTRUTURA DEVE SER FIXA AO ASSENTO POR PARAFUSOS SEXTAVADOS FLANGEADOS ¼"X1.1/2". O CONJUNTO DEVE RECEBER UMA PROTEÇÃO CONTRA CORROSÃO, CARACTERIZADA PELO PROCESSO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA POR FOSFATIZAÇÃO À BASE DE ZINCO E REVESTIDA POR CROMAGEM. CONJUNTO DE ASSENTO DE SER ESTRUTURAL DE APOIO PARA ATIVIDADE DE SENTAR E COM A FINALIDADE DE ACOMODAR O USUÁRIO DE MANEIRA CONFORTÁVEL ERGONÔMICA. CONJUNTO DO ASSENTO DEVE SER CONSTITUÍDO DE ESTRUTURA EM MADEIRA LAMINADA COM 12 MM DE ESPESSURA COM PORCAS GARRA ¼", FABRICADAS EM AÇO CARBONO E REVESTIDAS PELO PROCESSO DE ELETRODEPOSIÇÃO À ZINCO, FIXADAS NOS PONTOS DE MONTAGEM DA ESTRUTURA. NA ESTRUTURA DO ASSENTO DEVE SER FIXADA UMA (01) ALMOFADA DE ESPUMA FLEXÍVEL Á BASE DE POLIURETANO (PU), ERGONÔMICA E FABRICADA ATRAVÉS DE SISTEMAS QUÍMICOS À BASE DE POLIOL / ISOCIANATO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO SOB PRESSÃO. ESTA ALMOFADA DEVE POSSUIR DENSIDADE CONTROLADA DE 45 A 50 KG/M³ PODENDO OCORRER VARIAÇÕES NA ORDEM DE +/- 2 KG/ M³. O CONJUNTO DEVE SER REVESTIDO COM DIVERSOS MATERIAIS (TECIDO / LAMINADO VINÍLICO) PELO PROCESSO DE TAPEÇAMENTO CONVENCIONAL. SUAS DIMENSÕES DEVEM GIRAR EM TORNO DE 510 MM (LARGURA) X 461 MM (PROFUNDIDADE) APRESENTANDO EM SUAS EXTREMIDADES CANTOS ARREDONDADOS. O ASSENTO DEVE POSSUIR AINDA UMA CARENAGEM PLÁSTICA FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO DE TERMOPLÁSTICOS EM POLIPROPILENO. A ALTURA DO ASSENTO AO PISO DEVE SER DE 460 MM. APOIO PARA OS BRAÇOS, UTILIZADO PARA POSICIONAMENTO DOS BRAÇOS EM POSIÇÕES ERGONOMICAMENTE CONFORTÁVEIS. DEVE SER FABRICADO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO DE TERMOPLÁSTICOS EM POLIPROPILENO. FIXADO À ESTRUTURA POR DUAS (02) TORRES QUE ENCAIXAM NA ESTRUTURA E RECEBEM DOIS (02) PARAFUSOS FLANGEADOS COM ROSCA ESPECIAL PARA PLÁSTICO NAS DIMENSÕES Ø4 X 25 MM. COMPONENTE UTILIZADO NO ENCOSTO COMO SUSTENTAÇÃO DA REGIÃO DO APOIO LOMBAR E QUE DEVE POSSUIR A FUNCIONALIDADE DE ACOMODAR CONFORTAVELMENTE AS COSTAS NUM DESENHO COM CONCORDÂNCIAS DE RAIOS E CURVAS ERGONÔMICAS, E QUE MODELAM DE FORMA AGRADÁVEL E ANATÔMICA AOS DIVERSOS BIÓTIPOS DE USUÁRIOS. O ENCOSTO DEVE POSSUIR ESTRUTURA FABRICADA EM POLIPROPILENO REFORÇADO COM FIBRA DE VIDRO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO DE TERMOPLÁSTICOS, E A SUPERFÍCIE DE CONTATO COM O USUÁRIO DEVE SER FORMADA POR UMA TELA DE 100% POLIÉSTER TENCIONADA QUE DEVE SER FIXADA A UMA MOLDURA FABRICADA EM ABS INJETADO E PARAFUSADA NA ESTRUTURA POR 8 PARAFUSOS DO TIPO PLÁSTICO COM Ø 5X16MM. ESSE CONJUNTO DEVE MEDIR APROXIMADAMENTE 460 MM DE LARGURA POR 400 MM DE ALTURA E UNE-SE AO ASSENTO POR LÂMINA DE AÇO 1008/1020 </p>			
--	--	--	--	--

	<p>DE 6,35MM DE ESPESSURA POR MEIO DE 6 PARAFUSOS DO TIPO PLÁSTICO DE Ø5X20MM. A LÂMINA DEVE SER MONTADA NO ASSENTO POR 3 PARAFUSOS ¼"X1". TECIDO DO TIPO VINIL NA COR PRETA. APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL: CERTIFICADO DE CONFORMIDADE COMPROVANDO A NORMA NBR 13962:2018 MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO – CADEIRAS – REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIOS, PELO MODELO DE CERTIFICAÇÃO 5.</p> <p><u>LAUDO</u> EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 9176/2016 PARA DETERMINAÇÃO DA FORÇA NECESSÁRIA PARA SE PRODUZIR UMA COMPRESSÃO PRÉ-FIXADA SOBRE UMA AMOSTRA DE ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO, APLICADA SOBRE UMA ÁREA DETERMINADA.</p> <p><u>LAUDO</u> EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 14961/2016 DETERMINAÇÃO DO TEOR DE CINZAS EM ESPUMAS FLEXÍVEIS DE POLIURETANO.</p> <p><u>LAUDO</u> EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 8619/15 DETERMINAÇÃO DA RESILIÊNCIA EM ESPUMAS FLEXÍVEIS DE POLIURETANO.</p> <p><u>LAUDO</u> EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 8910/2016, DETERMINAÇÃO DA RESISTÊNCIA À COMPRESSÃO DE ESPUMAS FLEXÍVEIS DE POLIURETANO.</p> <p><u>LAUDO</u> DE ACORDO COM A NBR 9209/86 ATESTANDO QUE OS PRODUTOS POSSUEM REVESTIMENTO EM FOSFATO COM MASSA IGUAL OU SUPERIOR A 1,2G/M².</p> <p><u>LAUDO</u> EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 10443/08 E RESULTADO DE ESPESSURA MÍNIMA DE 70 MICRAS.</p> <p><u>LAUDO</u> OU DECLARAÇÃO, COMPROVANDO QUE O MOBILIÁRIO OFERTADO, COM IMAGEM E MEDIDAS ESTÁ DENTRO DA NORMA REGULAMENTADORA NR 17 - ERGONOMIA, ACOMPANHADO POR CÓPIA DE DOCUMENTO DE IDENTIDADE PROFISSIONAL (CREA OU CRM) OU ART PAGA COM A DEVIDA COMPROVAÇÃO DE AUTENTICIDADE, QUE COMPROVE HABILITAÇÃO E ESPECIALIZAÇÃO EM MEDICINA DO TRABALHO, ERGONOMIA OU ENGENHARIA SEGURANÇA DO TRABALHO, PARA EMISSÃO DO RESPECTIVO LAUDO.</p> <p><u>CATÁLOGO</u> TÉCNICO DO PRODUTO, NOS QUAIS NECESSARIAMENTE CONSTARÃO IMAGENS E DESENHOS COM COTAS, COMPROVANDO QUE O ITEM OFERTADO FAZ PARTE DE SUA LINHA DE FABRICAÇÃO. ESTA CONDIÇÃO SERÁ DE EXTREMA RELEVÂNCIA PARA A AVALIAÇÃO DO MESMO, ASSIM COMO OS SEGUINTE FATORES: CONFORMIDADE COM AS ESPECIFICAÇÕES, CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS E CERTIFICADOS DE CONFORMIDADE APRESENTADOS, QUALIDADE, DURABILIDADE, ACABAMENTO, ESTÉTICA, ERGONOMIA E FUNCIONALIDADE. A NÃO APRESENTAÇÃO ACARRETERÁ DESCLASSIFICAÇÃO DO LICITANTE.</p> <p><u>CERTIFICADO</u> DE CONFORMIDADE EMITIDO POR UMA OCP ACREDITADA PELO INMETRO, COMPROVANDO QUE O FABRICANTE TEM SEU PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA DE</p>			
--	--	--	--	--

	SUPERFÍCIES METÁLICAS CERTIFICADO PELO MODELO 5, GARANTINDO O ATENDIMENTO E CONFORMIDADE ÀS NORMAS ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.			
4	<p>CADEIRA GIRATÓRIA EXECUTIVA TELA BASE PRETA</p> <p>OS RODÍZIOS DEVEM SER CONSTITUÍDOS DE DUAS (02) ROLDANAS CIRCULARES NA DIMENSÃO DE 50,00 MM E FABRICADAS EM MATERIAL TERMOPLÁSTICO DENOMINADO DE POLIAMIDA (PA 6,6) E PU EM SUA EXTREMIDADE, DEDICADAS PARA SEREM UTILIZADAS EM PISOS RÍGIDOS. UM (01) CORPO DO RODÍZIO CONFIGURADO DE FORMA SEMICIRCULAR E FABRICADO EM MATERIAL TERMOPLÁSTICO DENOMINADO POLIAMIDA (PA 6,6). AS ROLDANAS DEVEM SER FIXADAS NESTE CORPO ATRAVÉS DE UM EIXO HORIZONTAL DE AÇO CARBONO ABNT 1005 /10 NA DIMENSÃO DE 6,00 MM QUE DEVE SER SUBMETIDO AO PROCESSO DE LUBRIFICAÇÃO ATRAVÉS DE GRAXA ESPECÍFICA PARA REDUÇÃO DE ATRITO NA OPERAÇÃO DE ROLAMENTO SOB O PISO. O CORPO DO RODÍZIO DEVE SER CONSTITUÍDO POR UM (01) EIXO VERTICAL (PERPENDICULAR AO PISO) DE AÇO CARBONO ABNT 1008/10 NA DIMENSÃO 11,00 MM E PROTEGIDO CONTRA A CORROSÃO PELO PROCESSO DE ELETRODEPOSIÇÃO DE ZINCO ONDE SE DEVE SE ENCONTRAR MONTADO ATRAVÉS DE UM ANEL ELÁSTICO SOB PRESSÃO NO CORPO DO RODÍZIO, QUE DEVE RECEBER LUBRIFICAÇÃO PARA REDUZIR O ATRITO NO DESLOCAMENTO ROTATIVO. CONJUNTO DA BASE DEVE SER DEFINIDA POR UMA CONFIGURAÇÃO EM FORMA PENTAGONAL OBTENDO DIÂMETRO NA ORDEM DE 690 MM E CONSTITUÍDA COM CINCO (5) PÁS DE APOIO EM FORMATO PIRAMIDAL COM ACABAMENTO TEXTURIZADO, FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO DE TERMOPLÁSTICO EM POLIAMIDA ADITIVADA COM 30% DE FIBRA DE VIDRO, DEVE POSSUIR NA EXTREMIDADE DE CADA PÁ INTEGRADA EM PEÇA ÚNICA O ALOJAMENTO PARA O ENCAIXE DOS RODÍZIOS. A COLUNA DE GÁS DEVE SER CONSTITUÍDA DE UM CORPO CILÍNDRICO DENOMINADO CÂMARA, FABRICADO COM TUBO DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA DE PRECISÃO DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020 NA MEDIDA EXTERNA DE 50,00 MM E CONFORMADO EM UMA DE SUAS EXTREMIDADES PELO PROCESSO DE CONIFICAÇÃO PARA PERFEITA FIXAÇÃO Á BASE. O CONJUNTO CÂMARA DEVE RECEBER PROTEÇÃO CONTRA CORROSÃO ATRAVÉS DE UM REVESTIMENTO DE PINTURA ELETROSTÁTICA EPÓXI PRETO E NO CARTUCHO A GÁS UMA CAMADA DE ELETRODEPOSIÇÃO DE CROMO (CROMEIÇÃO). O MECANISMO CHAMADO RELAXITA DEVE SER UM CONJUNTO MECÂNICO QUE DEVE POSSUIR UMA ALAVANCA PARA ACIONAMENTO DA COLUNA A GÁS PARA REGULAGEM DE ALTURA DO ASSENTO, ALÉM DE TRAVAMENTO E LIBERAÇÃO DO RECLINAMENTO SIMULTÂNEO DO ASSENTO E ENCOSTO. A TENSÃO DESSE RECLINAMENTO DEVE SER AJUSTÁVEL POR MEIO DE UMA MANOPLA, LOCALIZADA NA PARTE DA FRENTE DO MECANISMO, QUE QUANDO GIRADA AUMENTA OU DIMINUI A PRESSÃO SOBRE A MOLA QUE REGULA O MOVIMENTO. A FAIXA DE VARIAÇÃO DO</p>	52		

	<p>RECLINAMENTO DEVE SER DE 13,5°. O MECANISMO DEVE SER FABRICADO COM CHAPAS DE AÇO ABNT 1010/20 NA ESPESSURA DE 2,5 MM SENDO FIXADO AO ASSENTO POR (04) QUATRO PARAFUSOS SEXTAVADOS ¼" X 1.3/4" COM CABEÇA FLANGEADAS E 4 CALÇOS PLÁSTICOS. O CONJUNTO MECANISMO DEVE RECEBER UMA PROTEÇÃO CONTRA CORROSÃO, CARACTERIZADA PELO PROCESSO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA POR FOSFATIZAÇÃO À BASE DE ZINCO E REVESTIDA POR PINTURA ELETROSTÁTICA EPÓXI PÓ. CONJUNTO DE ASSENTO DEVE SER CONSTITUÍDO DE ESTRUTURA EM MADEIRA LAMINADA COM 12 MM DE ESPESSURA COM PORCAS GARRA ¼", FABRICADAS EM AÇO CARBONO E REVESTIDAS PELO PROCESSO DE ELETRODEPOSIÇÃO À ZINCO, FIXADAS NOS PONTOS DE MONTAGEM DA ESTRUTURA. NA ESTRUTURA DO ASSENTO DEVE SER FIXADA UMA (01) ALMOFADA DE ESPUMA FLEXÍVEL À BASE DE POLIURETANO (PU), ERGONÔMICA E FABRICADA ATRAVÉS DE SISTEMAS QUÍMICOS À BASE DE POLIOL / ISOCIANATO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO SOB PRESSÃO. ESTA ALMOFADA DEVE POSSUIR DENSIDADE CONTROLADA DE 45 A 50 KG/M³ PODENDO OCORRER VARIAÇÕES NA ORDEM DE +/- 2 KG/M³. O CONJUNTO DEVE SER REVESTIDO COM DIVERSOS MATERIAIS (TECIDO / LAMINADO VINÍLICO) PELO PROCESSO DE TAPEÇAMENTO CONVENCIONAL. SUAS DIMENSÕES DEVEM GIRAR EM TORNO DE 500 MM (LARGURA) X 450 MM (PROFUNDIDADE) APRESENTANDO EM SUAS EXTREMIDADES CANTOS ARREDONDADOS. O ASSENTO DEVE POSSUIR AINDA UMA CARENAGEM PLÁSTICA FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO DE TERMOPLÁSTICOS EM POLIPROPILENO. A REGULAGEM DE ALTURA DO ASSENTO DEVE PERMITIR ATENDER AS MEDIDAS MÍNIMAS DE 420 MM ATÉ A ALTURA MÁXIMA DE 530 MM PODENDO APRESENTAR PEQUENAS VARIAÇÕES DE ACORDO COM A OPÇÃO DE BASE ESCOLHIDA. O APOIO DE BRAÇO DEVE TER 3 TIPOS DE REGULAGEM À SABER, ALTURA, AVANÇO HORIZONTAL E GIRO SOBRE SEU PRÓPRIO EIXO. A REGULAGEM DE ALTURA SE DÁ PELO PRESSIONAMENTO DE UM BOTÃO NA LATERAL EXTERNA DO APOIO, JÁ O AVANÇO HORIZONTAL E O GIRO DEVE SER DAR DE MANEIRA AUTOMÁTICA, BASTANDO QUE O USUÁRIO EXERÇA FORÇA SOBRE O APOIO E O POSICIONE NA POSIÇÃO DESEJADA. DEVE POSSUIR 70 MM DE CURSO DE REGULAGEM DE ALTURA, A REGULAGEM HORIZONTAL PERMITE 22 MM DE AVANÇO E RECUO DO APOIA BRAÇOS, JÁ A REGULAGEM DE GIRO DEVE PERMITIR 24° DE ROTAÇÃO PARA CADA SENTIDO. A ALMA DO APOIO DE BRAÇOS 3D DEVE SER FABRICADA EM CHAPA DE AÇO A36 COM 6,35MM DE ESPESSURA, JÁ OS COMPONENTES E MECANISMOS ESTRUTURAIIS DEVEM SER FABRICADOS EM POLIAMIDA ADITIVADA COM 30% DE FIBRA DE VIDRO COM PEÇAS DE ACABAMENTO EM COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO. O ENCOSTO DEVE SER CONSTITUÍDO POR UMA ESTRUTURA FABRICADA EM POLIPROPILENO REFORÇADO COM FIBRA DE VIDRO E UMA MOLDURA FABRICADA EM ABS PELO PROCESSO DE INJEÇÃO DE TERMOPLÁSTICOS. JÁ A SUPERFÍCIE DE CONTATO COM O USUÁRIO DEVE SER FORMADA POR UMA TELA 100%</p>			
--	--	--	--	--

	<p>POLIÉSTER TENCIONADA QUE DEVE SER FIXADA À MOLDURA QUE POR SUA VEZ DEVE SER PARAFUSADA NA ESTRUTURA COM 8 PARAFUSOS DE ROSCA PARA PLÁSTICO COM Ø5X16MM. A ESTRUTURA DEVE RECEBER 4 BUCHAS AMERICANAS EM SEUS PONTOS DE UNIÃO COM A LÂMINA. ESSE CONJUNTO DEVE SER FIXADO À UMA LÂMINA METÁLICA QUE FARÁ A LIGAÇÃO DO ENCOSTO COM O ASSENTO OU COM O PRÓPRIO MECANISMO, DEPENDENDO DA OPÇÃO DESEJADA. O ENCOSTO DA CADEIRA DEVE POSSUIR APOIO LOMBAR REGULÁVEL. O APOIO LOMBAR DEVE SER UM CONJUNTO FABRICADO EM UMA BLENDA DE POLIPROPILENO (PP) E EVA (50/50) PELO PROCESSO DE INJEÇÃO DE TERMOPLÁSTICO, ACOPLADO À MOLDURA DO ENCOSTO POSICIONADO ATRÁS DA TELA E DEVERÁ PERMITIR UM AJUSTE NA ALTURA DO APOIO LOMBAR EM 9 POSIÇÕES DISTINTAS QUE PERCORREM UM CURSO DE 40 MM. DEVE POSSUIR UM SISTEMA SEMELHANTE À CATRACA PARA A REGULAGEM DA POSIÇÃO, BASTANDO SER MOVIDO PARA CIMA OU PARA BAIXO ATÉ A POSIÇÃO DESEJADA. TECIDO DO TIPO VINIL NA COR PRETA.</p> <p>APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL: CERTIFICADO DE CONFORMIDADE COMPROVANDO A NORMA NBR 13962/2018 MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO – CADEIRAS – REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIOS, PELO MODELO DE CERTIFICAÇÃO 5.</p> <p><u>LAUDO</u> EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 9176/2016 PARA DETERMINAÇÃO DA FORÇA NECESSÁRIA PARA SE PRODUZIR UMA COMPRESSÃO PRÉ-FIXADA SOBRE UMA AMOSTRA DE ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO, APLICADA SOBRE UMA ÁREA DETERMINADA.</p> <p><u>LAUDO</u> EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 14961/2016 DETERMINAÇÃO DO TEOR DE CINZAS EM ESPUMAS FLEXÍVEIS DE POLIURETANO.</p> <p><u>LAUDO</u> EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 8619/15 DETERMINAÇÃO DA RESILIÊNCIA EM ESPUMAS FLEXÍVEIS DE POLIURETANO.</p> <p><u>LAUDO</u> EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 8910/2016, DETERMINAÇÃO DA RESISTÊNCIA À COMPRESSÃO DE ESPUMAS FLEXÍ-VEIS DE POLIURETANO.</p> <p><u>LAUDO</u> DE ACORDO COM A NBR 9209/86 ATESTANDO QUE OS PRODUTOS POSSUEM REVESTIMENTO EM FOSFATO COM MASSA IGUAL OU SUPERIOR A 1,2G/M².</p> <p><u>LAUDO</u> EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 10443/08 E RESULTADO DE ESPESSURA MÍNIMA DE 70 MICRAS.</p> <p><u>LAUDO</u> OU DECLARAÇÃO, COMPROVANDO QUE O MOBILIÁRIO OFERTADO, COM IMAGEM E MEDIDAS ESTÁ DENTRO DA NORMA REGULAMENTADORA NR 17 - ERGONOMIA, ACOMPANHADO POR CÓPIA DE DOCUMENTO DE IDENTIDADE PROFISSIONAL (CREA OU CRM) OU ART PAGA COM A DEVIDA COMPROVAÇÃO DE AUTENTICIDADE, QUE COMPROVE HABILITAÇÃO E ESPECIALIZAÇÃO EM MEDICINA DO TRABALHO, ERGONOMIA OU ENGENHARIA SEGURANÇA DO TRABALHO, PARA EMISSÃO DO</p>			
--	--	--	--	--

	<p>RESPECTIVO LAUDO.</p> <p><u>CATÁLOGO</u> TÉCNICO DO PRODUTO, NOS QUAIS NECESSARIAMENTE CONSTARÃO IMAGENS E DESENHOS COM COTAS, COMPROVANDO QUE O ITEM OFERTADO FAZ PARTE DE SUA LINHA DE FABRICAÇÃO. ESTA CONDIÇÃO SERÁ DE EXTREMA RELEVÂNCIA PARA A AVALIAÇÃO DO MESMO, ASSIM COMO OS SEGUINTE FATORES: CONFORMIDADE COM AS ESPECIFICAÇÕES, CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS E CERTIFICADOS DE CONFORMIDADE APRESENTADOS, QUALIDADE, DURABILIDADE, ACABAMENTO, ESTÉTICA, ERGONOMIA E FUNCIONALIDADE. A NÃO APRESENTAÇÃO ACARRETERÁ DESCLASSIFICAÇÃO DO LICITANTE.</p> <p><u>CERTIFICADO</u> DE CONFORMIDADE EMITIDO POR UMA OCP ACREDITADA PELO INMETRO, COMPROVANDO QUE O FABRICANTE TEM SEU PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA DE SUPERFÍCIES METÁLICAS CERTIFICADO PELO MODELO 5, GARANTINDO O ATENDIMENTO E CONFORMIDADE ÀS NORMAS ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.</p>			
5	<p>CADEIRA GIRATÓRIA EXECUTIVA TELA BASE ALUMÍNIO</p> <p>OS RODÍZIOS DEVEM SER CONSTITUÍDOS DE DUAS (02) ROLDANAS CIRCULARES NA DIMENSÃO DE 50,00 MM E FABRICADAS EM MATERIAL TERMOPLÁSTICO DENOMINADO DE POLIAMIDA (PA 6,6) E PU EM SUA EXTREMIDADE, DEDICADAS PARA SEREM UTILIZADAS EM PISOS RÍGIDOS. UM (01) CORPO DO RODÍZIO CONFIGURADO DE FORMA SEMICIRCULAR E FABRICADO EM MATERIAL TERMOPLÁSTICO DENOMINADO POLIAMIDA (PA 6,6). AS ROLDANAS DEVEM SER FIXADAS NESTE CORPO ATRAVÉS DE UM EIXO HORIZONTAL DE AÇO CARBONO ABNT 1005 /10 NA DIMENSÃO DE 6,00 MM QUE DEVE SER SUBMETIDO AO PROCESSO DE LUBRIFICAÇÃO ATRAVÉS DE GRAXA ESPECÍFICA PARA REDUÇÃO DE ATRITO NA OPERAÇÃO DE ROLAMENTO SOB O PISO. O CORPO DO RODÍZIO DEVE SER CONSTITUÍDO POR UM (01) EIXO VERTICAL (PERPENDICULAR AO PISO) DE AÇO CARBONO ABNT 1008/10 NA DIMENSÃO 11,00 MM E PROTEGIDO CONTRA A CORROSÃO PELO PROCESSO DE ELETRODEPOSIÇÃO DE ZINCO ONDE SE DEVE SE ENCONTRAR MONTADO ATRAVÉS DE UM ANEL ELÁSTICO SOB PRESSÃO NO CORPO DO RODÍZIO, QUE DEVE RECEBER LUBRIFICAÇÃO PARA REDUZIR O ATRITO NO DESLOCAMENTO ROTATIVO. CONJUNTO DA BASE DEVE SER DEFINIDO POR UMA (01) CONFIGURAÇÃO EM FORMA DE PENTÁGONO, COM CINCO (05) PÁS DE APOIO PARA FIXAÇÃO DOS RODÍZIOS E UMA FURAÇÃO CENTRAL CONIFICADA PARA ACOPLAMENTO DA COLUNA COMPLETA DO CARTUCHO A GÁS. O CONJUNTO DEVE SER FABRICADO EM MATERIAL DE LIGA DE ALUMÍNIO (SAE 305), PELO PROCESSO DE INJEÇÃO SOB PRESSÃO E SUBMETIDO A UM PROCESSO DE PRÉ-AFINAMENTO SUPERFICIAL PELO PROCESSO DE LIXADEIRA COM LIXA GRANA 80 POSSUINDO NA EXTREMIDADE DE CADA PÁ INTEGRADA EM PEÇA ÚNICA O ALOJAMENTO PARA O ENCAIXE DOS RODÍZIOS COM ROLAMENTOS DE Ø50MM OU Ø60MM; A COLUNA DE GÁS DEVE SER CONSTITUÍDA DE UM CORPO CILÍNDRICO</p>	41		

	<p>DENOMINADO CÂMARA, FABRICADO COM TUBO DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA DE PRECISÃO DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020 NA MEDIDA EXTERNA DE 50,00 MM E CONFORMADO EM UMA DE SUAS EXTREMIDADES PELO PROCESSO DE CONIFICAÇÃO PARA PERFEITA FIXAÇÃO Á BASE. O CONJUNTO CÂMARA DEVE RECEBER PROTEÇÃO CONTRA CORROSÃO ATRAVÉS DE UM REVESTIMENTO DE PINTURA ELETROSTÁTICA EPÓXI PRETO E NO CARTUCHO A GÁS UMA CAMADA DE ELETRODEPOSIÇÃO DE CROMO (CROMEACÇÃO). O MECANISMO CHAMADO BACKITA DEVE SER UM CONJUNTO MECÂNICO QUE DEVE POSSUIR DUAS ALAVANCAS PARA REGULAGEM DE ALTURA DO ASSENTO E DA INCLINAÇÃO DO ENCOSTO. A ALAVANCA DE REGULAGEM DE ALTURA DO ASSENTO DEVE SER INJETADA EM POLIAMIDA PA REFORÇADA COM FIBRA DE VIDRO E POSSUI ALMA METÁLICA COMO REFORÇO ESTRUTURAL EM DUAS CHAPAS DE AÇO NA ESPESSURA DE 2,65 MM REVESTIDAS COM PROCESSO DE ELETRODEPOSIÇÃO A ZINCO, GARANTINDO RESISTÊNCIA MECÂNICA E CONTRA CORROSÃO. O SISTEMA DE TRAVAMENTO DE RECLINAÇÃO DO ENCOSTO DEVE ACONTECER POR MEIO DA PRESSÃO EXERCIDA POR UMA MOLA HELICOIDAL EM UM CONJUNTO DE LÂMINAS QUE TRAVAM UMAS ÀS OUTRAS POR ATRITO E PELO PRINCÍPIO DE FRICÇÃO. A ALAVANCA DE CONTROLE DE RECLINAÇÃO DO ENCOSTO TAMBÉM DEVE SER INJETADA EM POLIAMIDA PA REFORÇADA COM FIBRA DE VIDRO. AO ACIONAR A ALAVANCA PARA CIMA ELA LIBERA O MOVIMENTO DO ENCOSTO QUE TAMBÉM DEVE SE DAR PELO USO DE DUAS MOLAS HELICOIDAIS BASTANDO AO USUÁRIO POSICIONAR O ENCOSTO NA POSIÇÃO DESEJADA E LIBERAR A ALAVANCA PARA QUE A MESMA TRAVE NA POSIÇÃO DESEJADA. A FAIXA DE VARIAÇÃO DE RECLINAGEM DEVE SER DE 73° A 104°. O MECANISMO DEVE TAMBÉM PROPORCIONA A REGULAGEM DE ALTURA DO ENCOSTO POR MEIO DE CATRACA AUTOMÁTICA COM CURSO DE 70 MM, QUE SE LIBERA AO CHEGAR À ALTURA MÁXIMA E DESCE PERMITINDO QUE O USUÁRIO AJUSTE A ALTURA PARA SEU MELHOR CONFORTO. O MECANISMO DEVE SER FABRICADO COM CHAPAS DE AÇO ABNT 1010/20 NA ESPESSURA DE 2,65 MM DEVE SER FIXADO AO ASSENTO POR (04) QUATRO PARAFUSOS SEXTAVADOS ¼" X 11/2" COM CABEÇAS FLANGEADAS. O MECANISMO DEVE POSSUIR UM SUPORTE PARA FIXAÇÃO DO ENCOSTO EM FORMADO DE "L", NO QUAL DEVE SER FABRICADO COM TUBO INDUSTRIAL NA CONFIGURAÇÃO OBLONGULAR E NA DIMENSÃO DE 25X50MM COM ESPESSURA DE 1,50 MM. DOIS PARAFUSOS PHILIPS ¼" X 1" CABEÇA LENTILHA JUNTAMENTE COM ANÉIS ELÁSTICOS FAZEM A PERFEITA UNIÃO ENTRE O ENCOSTO E O MECANISMO. O MECANISMO DEVE POSSUIR UMA BLINDAGEM DE TERMOPLÁSTICO PP - POLIPROPILENO, NO ACABAMENTO SUPERFICIAL TEXTURIZADO, PARA IMPEDIR O ACESSO DO USUÁRIO NOS SISTEMAS DE FUNCIONALIDADE DA CADEIRA E PARTICIPANDO DE UM COMPONENTE DE DESIGN, SEGURANÇA E PROTEÇÃO CONTRA AGENTES EXTERNOS. O CONJUNTO MECANISMO DEVE RECEBER UMA PROTEÇÃO CONTRA CORROSÃO, CARACTERIZADA PELO PROCESSO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA POR</p>			
--	---	--	--	--

	<p>FOSFATIZAÇÃO À BASE DE ZINCO E REVESTIDA POR PINTURA ELETROSTÁTICA EPÓXI PÓ. CONJUNTO DE ASSENTO DEVE SER CONSTITUÍDO DE ESTRUTURA EM MADEIRA LAMINADA COM 12 MM DE ESPESSURA COM PORCAS GARRA ¼”, FABRICADAS EM AÇO CARBONO E REVESTIDAS PELO PROCESSO DE ELETRODEPOSIÇÃO À ZINCO, FIXADAS NOS PONTOS DE MONTAGEM DA ESTRUTURA. NA ESTRUTURA DO ASSENTO DEVE SER FIXADA UMA (01) ALMOFADA DE ESPUMA FLEXÍVEL À BASE DE POLIURETANO (PU), ERGONÔMICA E FABRICADA ATRAVÉS DE SISTEMAS QUÍMICOS À BASE DE POLIOL / ISOCIANATO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO SOB PRESSÃO. ESTA ALMOFADA DEVE POSSUIR DENSIDADE CONTROLADA DE 45 A 50 KG/M³ PODENDO OCORRER VARIAÇÕES NA ORDEM DE +/- 2 KG/ M³. O CONJUNTO DEVE SER REVESTIDO COM DIVERSOS MATERIAIS (TECIDO / LAMINADO VINÍLICO) PELO PROCESSO DE TAPEÇAMENTO CONVENCIONAL. SUAS DIMENSÕES DEVEM GIRAR EM TORNO DE 500 MM (LARGURA) X 450 MM (PROFUNDIDADE) APRESENTANDO EM SUAS EXTREMIDADES CANTOS ARREDONDADOS. O ASSENTO DEVE POSSUIR AINDA UMA CARENAGEM PLÁSTICA FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO DE TERMOPLÁSTICOS EM POLIPROPILENO. A REGULAGEM DE ALTURA DO ASSENTO DEVE PERMITIR ATENDER AS MEDIDAS MÍNIMAS DE 420 MM ATÉ A ALTURA MÁXIMA DE 530 MM PODENDO APRESENTAR PEQUENAS VARIAÇÕES DE ACORDO COM A OPÇÃO DE BASE ESCOLHIDA. O APOIO DE BRAÇO DEVE TER 3 TIPOS DE REGULAGEM À SABER, ALTURA, AVANÇO HORIZONTAL E GIRO SOBRE SEU PRÓPRIO EIXO. A REGULAGEM DE ALTURA SE DÁ PELO PRESSIONAMENTO DE UM BOTÃO NA LATERAL EXTERNA DO APOIO, JÁ O AVANÇO HORIZONTAL E O GIRO DEVE SER DAR DE MANEIRA AUTOMÁTICA, BASTANDO QUE O USUÁRIO EXERÇA FORÇA SOBRE O APOIO E O POSICIONE NA POSIÇÃO DESEJADA. DEVE POSSUIR 70 MM DE CURSO DE REGULAGEM DE ALTURA, A REGULAGEM HORIZONTAL PERMITE 22 MM DE AVANÇO E RECUO DO APOIA BRAÇOS, JÁ A REGULAGEM DE GIRO DEVE PERMITIR 24° DE ROTAÇÃO PARA CADA SENTIDO. A ALMA DO APOIO DE BRAÇOS 3D DEVE SER FABRICADA EM CHAPA DE AÇO A36 COM 6,35MM DE ESPESSURA, JÁ OS COMPONENTES E MECANISMOS ESTRUTURAIS DEVEM SER FABRICADOS EM POLIAMIDA ADITIVADA COM 30% DE FIBRA DE VIDRO COM PEÇAS DE ACABAMENTO EM COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO. O ENCOSTO DEVE SER CONSTITUÍDO POR UMA ESTRUTURA FABRICADA EM POLIPROPILENO REFORÇADO COM FIBRA DE VIDRO E UMA MOLDURA FABRICADA EM ABS PELO PROCESSO DE INJEÇÃO DE TERMOPLÁSTICOS. JÁ A SUPERFÍCIE DE CONTATO COM O USUÁRIO DEVE SER FORMADA POR UMA TELA 100% POLIÉSTER TENCIONADA QUE DEVE SER FIXADA À MOLDURA QUE POR SUA VEZ DEVE SER PARAFUSADA NA ESTRUTURA COM 8 PARAFUSOS DE ROSCA PARA PLÁSTICO COM Ø5X16MM. A ESTRUTURA DEVE RECEBER 4 BUCHAS AMERICANAS EM SEUS PONTOS DE UNIÃO COM A LÂMINA. ESSE CONJUNTO DEVE SER FIXADO À UMA LÂMINA METÁLICA QUE FARÁ A LIGAÇÃO DO ENCOSTO COM O ASSENTO OU COM O PRÓPRIO MECANISMO, DEPENDENDO DA</p>			
--	--	--	--	--

	<p>OPÇÃO DESEJADA. O ENCOSTO DA CADEIRA DEVE POSSUIR APOIO LOMBAR REGULÁVEL. O APOIO LOMBAR DEVE SER UM CONJUNTO FABRICADO EM UMA BLENDA DE POLIPROPILENO (PP) E EVA (50/50) PELO PROCESSO DE INJEÇÃO DE TERMOPLÁSTICO, ACOPLADO À MOLDURA DO ENCOSTO POSICIONADO ATRÁS DA TELA E DEVERÁ PERMITIR UM AJUSTE NA ALTURA DO APOIO LOMBAR EM 9 POSIÇÕES DISTINTAS QUE PERCORREM UM CURSO DE 40 MM. DEVE POSSUIR UM SISTEMA SEMELHANTE À CATRACA PARA A REGULAGEM DA POSIÇÃO, BASTANDO SER MOVIDO PARA CIMA OU PARA BAIXO ATÉ A POSIÇÃO DESEJADA. TECIDO DO TIPO VINIL NA COR PRETA.</p> <p>APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL: CERTIFICADO DE CONFORMIDADE COMPROVANDO A NORMA NBR 13962/2018 MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO – CADEIRAS – REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIOS, PELO MODELO DE CERTIFICAÇÃO 5.</p> <p><u>LAUDO</u> EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 9176/2016 PARA DETERMINAÇÃO DA FORÇA NECESSÁRIA PARA SE PRODUZIR UMA COMPRESSÃO PRÉ-FIXADA SOBRE UMA AMOSTRA DE ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO, APLICADA SOBRE UMA ÁREA DETERMINADA.</p> <p><u>LAUDO</u> EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 14961/2016 DETERMINAÇÃO DO TEOR DE CINZAS EM ESPUMAS FLEXÍVEIS DE POLIURETANO.</p> <p><u>LAUDO</u> EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 8619/15 DETERMINAÇÃO DA RESILIÊNCIA EM ESPUMAS FLEXÍVEIS DE POLIURETANO.</p> <p><u>LAUDO</u> EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 8910/2016, DETERMINAÇÃO DA RESISTÊNCIA À COMPRESSÃO DE ESPUMAS FLEXÍ-VEIS DE POLIURETANO.</p> <p><u>LAUDO</u> DE ACORDO COM A NBR 9209/86 ATESTANDO QUE OS PRODUTOS POSSUEM REVESTIMENTO EM FOSFATO COM MASSA IGUAL OU SUPERIOR A 1,2G/M².</p> <p><u>LAUDO</u> EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 10443/08 E RESULTADO DE ESPESSURA MÍNIMA DE 70 MICRAS.</p> <p>LAUDO OU DECLARAÇÃO, COMPROVANDO QUE O MOBILIÁRIO OFERTADO, COM IMAGEM E MEDIDAS ESTÁ DENTRO DA NORMA REGULAMENTADORA NR 17 - ERGONOMIA, ACOMPANHADO POR CÓPIA DE DOCUMENTO DE IDENTIDADE PROFISSIONAL (CREA OU CRM) OU ART PAGA COM A DEVIDA COMPROVAÇÃO DE AUTENTICIDADE, QUE COMPROVE HABILITAÇÃO E ESPECIALIZAÇÃO EM MEDICINA DO TRABALHO, ERGONOMIA OU ENGENHARIA SEGURANÇA DO TRABALHO, PARA EMISSÃO DO RESPECTIVO LAUDO.</p> <p><u>CATÁLOGO</u> TÉCNICO DO PRODUTO, NOS QUAIS NECESSARIAMENTE CONSTARÃO IMAGENS E DESENHOS COM COTAS, COMPROVANDO QUE O ITEM OFERTADO FAZ PARTE DE SUA LINHA DE FABRICAÇÃO. ESTA CONDIÇÃO SERÁ DE EXTREMA RELEVÂNCIA PARA A AVALIAÇÃO DO MESMO, ASSIM COMO OS SEGUINTE FATORES: CONFORMIDADE COM AS ESPECIFICAÇÕES,</p>			
--	---	--	--	--

	<p>CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS E CERTIFICADOS DE CONFORMIDADE APRESENTADOS, QUALIDADE, DURABILIDADE, ACABAMENTO, ESTÉTICA, ERGONOMIA E FUNCIONALIDADE. A NÃO APRESENTAÇÃO ACARRETERÁ DESCLASSIFICAÇÃO DO LICITANTE.</p> <p><u>CERTIFICADO</u> DE CONFORMIDADE EMITIDO POR UMA OCP ACREDITADA PELO INMETRO, COMPROVANDO QUE O FABRICANTE TEM SEU PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA DE SUPERFÍCIES METÁLICAS CERTIFICADO PELO MODELO 5, GARANTINDO O ATENDIMENTO E CONFORMIDADE ÀS NORMAS ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.</p>			
6	<p>CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL COM BRAÇO</p> <p>OS RODÍZIOS DEVEM SER CONSTITUÍDO DE DUAS (02) ROLDANAS CIRCULARES NA DIMENSÃO DE 50,00 MM E FABRICADAS EM MATERIAL TERMOPLÁSTICO DENOMINADO DE POLIAMIDA (PA 6,6) E PU EM SUAS EXTREMIDADES DEDICADAS PARA SEREM UTILIZADAS EM PISOS RÍGIDOS. UM (01) CORPO DO RODÍZIO CONFIGURADO DE FORMA SEMICIRCULAR E FABRICADO EM MATERIAL TERMOPLÁSTICO DENOMINADO POLIAMIDA (PA 6,6). AS ROLDANAS DEVEM SER FIXADAS NESTE CORPO ATRAVÉS DE UM EIXO HORIZONTAL DE AÇO CARBONO ABNT 1005 /10 NA DIMENSÃO DE 6,00 MM QUE DEVE SER SUBMETIDO AO PROCESSO DE LUBRIFICAÇÃO ATRAVÉS DE GRAXA ESPECÍFICA PARA REDUÇÃO DE ATRITO NA OPERAÇÃO DE ROLAMENTO SOB O PISO. O CORPO DO RODÍZIO DEVE SER CONSTITUÍDO POR UM (01) EIXO VERTICAL (PERPENDICULAR AO PISO) DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020 NA DIMENSÃO 11,00 MM E PROTEGIDO CONTRA A CORROSÃO PELO PROCESSO DE ELETRODEPOSIÇÃO A ZINCO ONDE SE ENCONTRA MONTADO ATRAVÉS DE UM ANEL ELÁSTICO SOB PRESSÃO NO CORPO DO RODÍZIO, QUE DEVE RECEBER LUBRIFICAÇÃO PARA REDUZIR O ATRITO NO DESLOCAMENTO ROTATIVO. CONJUNTO DA BASE DEVE SER DEFINIDO POR UMA CONFIGURAÇÃO EM FORMA PENTAGONAL OBTENDO DIÂMETRO NA ORDEM DE 634 MM E DEVE SER CONSTITUÍDA COM CINCO (5) PÁS DE APOIO EM FORMATO PIRAMIDAL COM ACABAMENTO TEXTURIZADO, FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) EM POLIAMIDA ADITIVADA COM 30% DE FIBRA DE VIDRO, DEVE POSSUIR NA EXTREMIDADE DE CADA PÁ INTEGRADA EM PEÇA ÚNICA O ALOJAMENTO PARA O ENCAIXE DOS RODÍZIOS. A COLUNA DE GÁS DEVE SER CONSTITUÍDA DE UM CORPO CILÍNDRICO DENOMINADO CÂMARA, FABRICADO COM TUBO DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA DE PRECISÃO DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020 NA MEDIDA EXTERNA DE 50,00 MM E CONFORMADO EM UMA DE SUAS EXTREMIDADES PELO PROCESSO DE CONIFICAÇÃO PARA PERFEITA FIXAÇÃO Á BASE. O CONJUNTO CÂMARA DEVE RECEBER PROTEÇÃO CONTRA CORROSÃO ATRAVÉS DE UM REVESTIMENTO DE PINTURA ELETROSTÁTICA EPÓXI PRETO E NO CARTUCHO A GÁS UMA CAMADA DE ELETRODEPOSIÇÃO DE CROMO (CROMEAÇÃO). O MECANISMO</p>	65		

	<p>DEVE POSSUIR UMA ALAVANCA PARA ACIONAMENTO DA COLUNA A GÁS PARA REGULAGEM DE ALTURA DO ASSENTO, ALÉM DE TRAVAMENTO E LIBERAÇÃO DO RECLINAMENTO SIMULTÂNEO DO ASSENTO E ENCOSTO. A TENSÃO DESSE RECLINAMENTO DEVE SER AJUSTÁVEL POR MEIO DE UMA MANOPLA, LOCALIZADA NA PARTE DA FRENTE DO MECANISMO, QUE QUANDO GIRADA AUMENTA OU DIMINUI A PRESSÃO SOBRE A MOLA QUE REGULA O MOVIMENTO. A FAIXA DE VARIAÇÃO DO RECLINAMENTO DEVE SER DE (13,5°). O MECANISMO DEVE SER FABRICADO COM CHAPAS DE AÇO ABNT 1010/20 NA ESPESSURA DE 2,5 MM SENDO FIXADO AO ASSENTO POR (04) QUATRO PARAFUSOS SEXTAVADOS ¼" X 1.3/4" COM CABEÇA FLANGEADA E QUATRO CALÇOS PLÁSTICOS. O CONJUNTO MECANISMO DEVE RECEBER UMA PROTEÇÃO CONTRA CORROSÃO, CARACTERIZADA PELO PROCESSO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA POR FOSFATIZAÇÃO Á BASE DE ZINCO E REVESTIDA POR PINTURA ELETROSTÁTICA EPÓXI PÓ. CONJUNTO DO ASSENTO DEVE SER CONSTITUÍDO POR COMPENSADO DE MADEIRA COM 12 MM DE ESPESSURA COM PORCAS GARRA ¼", FABRICADAS EM AÇO CARBONO E REVESTIDAS PELO PROCESSO DE ELETRODEPOSIÇÃO Á ZINCO, FIXADAS NOS PONTOS DE MONTAGEM DA ESTRUTURA. NA ESTRUTURA DO ASSENTO DEVE SER FIXADA UMA (01) ALMOFADA DE ESPUMA FLEXÍVEL Á BASE DE POLIURETANO (PU), ERGONÔMICA E FABRICADA ATRAVÉS DE SISTEMAS QUÍMICOS À BASE DE POLIOL / ISOCIANATO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO SOB PRESSÃO. ESTA ALMOFADA DEVE POSSUIR DENSIDADE CONTROLADA DE 55 KG/M³ PODENDO OCORRER VARIAÇÕES NA ORDEM DE +/- 2 KG/ M³. O CONJUNTO DEVE SER REVESTIDO COM DIVERSOS MATERIAIS (TECIDO / LAMINADO VINÍLICO) PELO PROCESSO DE TAPEÇAMENTO CONVENCIONAL. SUAS DIMENSÕES DEVEM GIRAR EM TORNO DE 500 MM (LARGURA) X 450 MM (PROFUNDIDADE) APRESENTANDO EM SUAS EXTREMIDADES CANTOS ARREDONDADOS. O ASSENTO DEVE POSSUIR AINDA UMA CARENAGEM PLÁSTICA FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO DE TERMOPLÁSTICOS DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO). A REGULAGEM DE ALTURA DO ASSENTO DEVE PERMITIR ATENDER AS MEDIDAS MÍNIMAS DE 420 MM ATÉ A ALTURA MÁXIMA DE 530 MM PODENDO APRESENTAR PEQUENAS VARIAÇÕES DE ACORDO COM A OPÇÃO DE BASE ESCOLHIDA. ESTRUTURA DO APOIO DE BRAÇO, DEVE SER EM TUBO INDUSTRIAL DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA ABNT 1008/1020 NO DIÂMETRO DE 25,4 MM E 1,9 MM DE ESPESSURA, CORTADO EM MAQUINAS DE CORTE E DOBRADOS EM CURVADORAS CNC. O APOIO DE BRAÇO DEVE SER FIXADO A ESTRUTURA CONFECCIONADO EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) COM 253 MM DE (COMPRIMENTO) 54 MM DE (LARGURA) E 4 MM DE (ESPESSURA) FABRICADO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO. PARA MONTAGEM DO APOIO A ESTRUTURA E DA ESTRUTURA AO ASSENTO DEVEM SER COLOCADOS DOIS (2) (PARAFUSO FL ZB DIÂMETRO 4,0X16 E DOIS PARAFUSOS FL PHILLIPS ZB DIÂMETRO 4,0X16). O ENCOSTO DEVE SER CONSTITUÍDO POR UMA ESTRUTURA EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA</p>			
--	---	--	--	--

<p>(COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO, COM COMBINAÇÕES DE RAIOS E CONCORDÂNCIAS ANATÔMICAS REFERENCIADO A UM POLÍGONO IRREGULAR QUE COMBINA A UMA GEOMETRIA SEMELHANTE A UM PENTÁGONO DE FORMA ADAPTADA COMO APOIO ERGONÔMICO AS COSTAS DE USUÁRIO, ALÉM DE TER EM SUA PARTE FRONTAL DO ENCOSTO UM POLÍGONO IRREGULAR QUE FACILITA SUA TRANSFERÊNCIA TÉRMICA. A ESTRUTURA DO ENCOSTO DEVE TER COMPONENTE DE FIXAÇÃO UTILIZADO PARA DAR SUPORTE ESTRUTURAL AO ENCOSTO, DEVE SER FÁCIL DE MONTAR E QUE MANTEM O CONJUNTO FIXADO E QUE RESISTE DENTRO DAS ESPECIFICAÇÕES NORMATIVAS. DEVE SER FABRICADO EM TUBO INDUSTRIAL DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA ABNT 1008/1020 DE 25,4 MM DE DIÂMETRO E ESPESSURA DE 1,5 MM CORTADO EM MAQUINAS DE CORTE E DOBRADOS EM CURVADORAS CNC, DEVE POSSUIR AINDA DUAS (2) CHAPAS DE FIXAÇÃO PARA DAR SUPORTE AO ASSENTO FABRICADO EM MATERIAL DENOMINADO ABNT 1008/1020 COM 3 MM DE ESPESSURA CONFECCIONADO PELO PROCESSO DE ESTAMPAGEM E UNIDO A ESTRUTURA PELO PROCESSO DE SOLDAGEM (MIG). PARA QUE A ESTRUTURA SE UNA AO ENCOSTO E ASSENTO DEVE SER COLOCADOS TRÊS (3) PARAFUSOS PARA SUAS SEGUINTE CONFIGURAÇÕES COM DENOMINAÇÃO DE (PARAFUSO SEXTAVADO FLANGEADO UNC ZP 1/4X1.1/4). TECIDO DO TIPO VINIL NA COR PRETA.</p> <p>APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL:</p> <p><u>LAUDO</u> EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 10443/08 E RESULTADO DE ESPESSURA MÍNIMA DE 70 MICRAS.</p> <p><u>LAUDO</u> DE ACORDO COM A NBR 9209/86 ATESTANDO QUE OS PRODUTOS POSSUEM REVESTIMENTO EM FOSFATO COM MASSA IGUAL OU SUPERIOR A 1,2G/M².</p> <p><u>LAUDO</u> OU DECLARAÇÃO, COMPROVANDO QUE O MOBILIÁRIO OFERTADO, COM IMAGEM E MEDIDAS ESTÁ DENTRO DA NORMA REGULAMENTADORA NR 17 - ERGONOMIA, ACOMPANHADO POR CÓPIA DE DOCUMENTO DE IDENTIDADE PROFISSIONAL (CREA OU CRM) OU ART PAGA COM A DEVIDA COMPROVAÇÃO DE AUTENTICIDADE, QUE COMPROVE HABILITAÇÃO E ESPECIALIZAÇÃO EM MEDICINA DO TRABALHO, ERGONOMIA OU ENGENHARIA SEGURANÇA DO TRABALHO, PARA EMISSÃO DO RESPECTIVO LAUDO.</p> <p><u>CATÁLOGO</u> TÉCNICO DO PRODUTO, NOS QUAIS NECESSARIAMENTE CONSTARÃO IMAGENS E DESENHOS COM COTAS, COMPROVANDO QUE O ITEM OFERTADO FAZ PARTE DE SUA LINHA DE FABRICAÇÃO. ESTA CONDIÇÃO SERÁ DE EXTREMA RELEVÂNCIA PARA A AVALIAÇÃO DO MESMO, ASSIM COMO OS SEGUINTE FATORES: CONFORMIDADE COM AS ESPECIFICAÇÕES, CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS E CERTIFICADOS DE CONFORMIDADE APRESENTADOS, QUALIDADE, DURABILIDADE, ACABAMENTO, ESTÉTICA, ERGONOMIA E FUNCIONALIDADE. A NÃO APRESENTAÇÃO ACARRETERÁ DESCLASSIFICAÇÃO DO LICITANTE.</p> <p><u>CERTIFICADO</u> DE CONFORMIDADE EMITIDO POR UMA OCP, COMPROVANDO QUE O FABRICANTE TEM SEU PROCESSO DE</p>			
--	--	--	--

	PREPARAÇÃO E PINTURA DE SUPERFÍCIES METÁLICAS CERTIFICADO PELO MODELO 5, GARANTINDO O ATENDIMENTO E CONFORMIDADE ÀS NORMAS ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.			
7	<p>CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL SEM BRAÇO</p> <p>OS RODÍZIOS DEVEM SER CONSTITUÍDO DE DUAS (02) ROLDANAS CIRCULARES NA DIMENSÃO DE 50,00 MM E FABRICADAS EM MATERIAL TERMOPLÁSTICO DENOMINADO DE POLIAMIDA (PA 6,6) E PU EM SUAS EXTREMIDADES DEDICADAS PARA SEREM UTILIZADAS EM PISOS RÍGIDOS. UM (01) CORPO DO RODÍZIO CONFIGURADO DE FORMA SEMICIRCULAR E FABRICADO EM MATERIAL TERMOPLÁSTICO DENOMINADO POLIAMIDA (PA 6,6). AS ROLDANAS DEVEM SER FIXADAS NESTE CORPO ATRAVÉS DE UM EIXO HORIZONTAL DE AÇO CARBONO ABNT 1005 /10 NA DIMENSÃO DE 6,00 MM QUE DEVE SER SUBMETIDO AO PROCESSO DE LUBRIFICAÇÃO ATRAVÉS DE GRAXA ESPECÍFICA PARA REDUÇÃO DE ATRITO NA OPERAÇÃO DE ROLAMENTO SOB O PISO. O CORPO DO RODÍZIO DEVE SER CONSTITUÍDO POR UM (01) EIXO VERTICAL (PERPENDICULAR AO PISO) DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020 NA DIMENSÃO 11,00 MM E PROTEGIDO CONTRA A CORROSÃO PELO PROCESSO DE ELETRODEPOSIÇÃO A ZINCO ONDE SE ENCONTRA MONTADO ATRAVÉS DE UM ANEL ELÁSTICO SOB PRESSÃO NO CORPO DO RODÍZIO, QUE DEVE RECEBER LUBRIFICAÇÃO PARA REDUZIR O ATRITO NO DESLOCAMENTO ROTATIVO. CONJUNTO DA BASE DEVE SER DEFINIDO POR UMA CONFIGURAÇÃO EM FORMA PENTAGONAL OBTENDO DIÂMETRO NA ORDEM DE 634 MM E DEVE SER CONSTITUÍDA COM CINCO (5) PÁS DE APOIO EM FORMATO PIRAMIDAL COM ACABAMENTO TEXTURIZADO, FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) EM POLIAMIDA ADITIVADA COM 30% DE FIBRA DE VIDRO, DEVE POSSUIR NA EXTREMIDADE DE CADA PÁ INTEGRADA EM PEÇA ÚNICA O ALOJAMENTO PARA O ENCAIXE DOS RODÍZIOS. A COLUNA DE GÁS DEVE SER CONSTITUÍDA DE UM CORPO CILÍNDRICO DENOMINADO CÂMARA, FABRICADO COM TUBO DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA DE PRECISÃO DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020 NA MEDIDA EXTERNA DE 50,00 MM E CONFORMADO EM UMA DE SUAS EXTREMIDADES PELO PROCESSO DE CONIFICAÇÃO PARA PERFEITA FIXAÇÃO Á BASE. O CONJUNTO CÂMARA DEVE RECEBER PROTEÇÃO CONTRA CORROSÃO ATRAVÉS DE UM REVESTIMENTO DE PINTURA ELESTROSTÁTICA EPÓXI PRETO E NO CARTUCHO A GÁS UMA CAMADA DE ELETRODEPOSIÇÃO DE CROMO (CROMEÇÃO). O MECANISMO DEVE POSSUIR UMA ALAVANCA PARA ACIONAMENTO DA COLUNA A GÁS PARA REGULAGEM DE ALTURA DO ASSENTO, ALÉM DE TRAVAMENTO E LIBERAÇÃO DO RECLINAMENTO SIMULTÂNEO DO ASSENTO E ENCOSTO. A TENSÃO DESSE RECLINAMENTO DEVE SER AJUSTÁVEL POR MEIO DE UMA MANOPLA, LOCALIZADA NA PARTE DA FRENTE DO MECANISMO, QUE QUANDO GIRADA AUMENTA OU DIMINUI A PRESSÃO SOBRE</p>	27		

	<p>A MOLA QUE REGULA O MOVIMENTO. A FAIXA DE VARIAÇÃO DO RECLINAMENTO DEVE SER DE (13,5°). O MECANISMO DEVE SER FABRICADO COM CHAPAS DE AÇO ABNT 1010/20 NA ESPESSURA DE 2,5 MM SENDO FIXADO AO ASSENTO POR (04) QUATRO PARAFUSOS SEXTAVADOS ¼" X 1.3/4" COM CABEÇA FLANGEADA E QUATRO CALÇOS PLÁSTICOS. O CONJUNTO MECANISMO DEVE RECEBER UMA PROTEÇÃO CONTRA CORROSÃO, CARACTERIZADA PELO PROCESSO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA POR FOSFATIZAÇÃO À BASE DE ZINCO E REVESTIDA POR PINTURA ELETROSTÁTICA EPÓXI PÓ. CONJUNTO DO ASSENTO DEVE SER CONSTITUÍDO POR COMPENSADO DE MADEIRA COM 12 MM DE ESPESSURA COM PORCAS GARRA ¼", FABRICADAS EM AÇO CARBONO E REVESTIDAS PELO PROCESSO DE ELETRODEPOSIÇÃO À ZINCO, FIXADAS NOS PONTOS DE MONTAGEM DA ESTRUTURA. NA ESTRUTURA DO ASSENTO DEVE SER FIXADA UMA (01) ALMOFADA DE ESPUMA FLEXÍVEL À BASE DE POLIURETANO (PU), ERGONÔMICA E FABRICADA ATRAVÉS DE SISTEMAS QUÍMICOS À BASE DE POLIOL / ISOCIANATO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO SOB PRESSÃO. ESTA ALMOFADA DEVE POSSUIR DENSIDADE CONTROLADA DE 55 KG/M³ PODENDO OCORRER VARIAÇÕES NA ORDEM DE +/- 2 KG/ M³. O CONJUNTO DEVE SER REVESTIDO COM DIVERSOS MATERIAIS (TECIDO / LAMINADO VINÍLICO) PELO PROCESSO DE TAPEÇAMENTO CONVENCIONAL. SUAS DIMENSÕES DEVEM GIRAR EM TORNO DE 500 MM (LARGURA) X 450 MM (PROFUNDIDADE) APRESENTANDO EM SUAS EXTREMIDADES CANTOS ARREDONDADOS. O ASSENTO DEVE POSSUIR AINDA UMA CARENAGEM PLÁSTICA FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO DE TERMOPLÁSTICOS DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO). A REGULAGEM DE ALTURA DO ASSENTO DEVE PERMITIR ATENDER AS MEDIDAS MÍNIMAS DE 420 MM ATÉ A ALTURA MÁXIMA DE 530 MM PODENDO APRESENTAR PEQUENAS VARIAÇÕES DE ACORDO COM A OPÇÃO DE BASE ESCOLHIDA. ESTRUTURA DO APOIO DE BRAÇO, DEVE SER EM TUBO INDUSTRIAL DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA ABNT 1008/1020 NO DIÂMETRO DE 25,4 MM E 1,9 MM DE ESPESSURA, CORTADO EM MAQUINAS DE CORTE E DOBRADOS EM CURVADORAS CNC. O ENCOSTO DEVE SER CONSTITUÍDO POR UMA ESTRUTURA EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO, COM COMBINAÇÕES DE RAIOS E CONCORDÂNCIAS ANATÔMICAS REFERENCIADO A UM POLÍGONO IRREGULAR QUE COMBINA A UMA GEOMETRIA SEMELHANTE A UM PENTÁGONO DE FORMA ADAPTADA COMO APOIO ERGONÔMICO AS COSTAS DE USUÁRIO, ALÉM DE TER EM SUA PARTE FRONTAL DO ENCOSTO UM POLÍGONO IRREGULAR QUE FACILITA SUA TRANSFERÊNCIA TÉRMICA. A ESTRUTURA DO ENCOSTO DEVE TER COMPONENTE DE FIXAÇÃO UTILIZADO PARA DAR SUPORTE ESTRUTURAL AO ENCOSTO, DEVE SER FÁCIL DE MONTAR E QUE MANTEM O CONJUNTO FIXADO E QUE RESISTE DENTRO DAS ESPECIFICAÇÕES NORMATIVAS. DEVE SER FABRICADO EM TUBO INDUSTRIAL DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA ABNT 1008/1020 DE 25,4 MM DE DIÂMETRO E ESPESSURA DE 1,5 MM CORTADO EM MAQUINAS DE CORTE E DOBRADOS EM CURVADORAS CNC, DEVE</p>			
--	---	--	--	--

	<p>POSSUIR AINDA DUAS (2) CHAPAS DE FIXAÇÃO PARA DAR SUPORTE AO ASSENTO FABRICADO EM MATERIAL DENOMINADO ABNT 1008/1020 COM 3 MM DE ESPESSURA CONFECCIONADO PELO PROCESSO DE ESTAMPAGEM E UNIDO A ESTRUTURA PELO PROCESSO DE SOLDAGEM (MIG). PARA QUE A ESTRUTURA SE UNA AO ENCOSTO E ASSENTO DEVE SER COLOCADOS TRÊS (3) PARAFUSOS PARA SUAS SEGUINTE CONFIGURAÇÕES COM DENOMINAÇÃO DE (PARAFUSO SEXTAVADO FLANGEADO UNC ZP 1/4X1.1/4). TECIDO DO TIPO VINIL NA COR PRETA. APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL:</p> <p><u>LAUDO</u> EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 10443/08 E RESULTADO DE ESPESSURA MÍNIMA DE 70 MICRAS.</p> <p><u>LAUDO</u> DE ACORDO COM A NBR 9209/86 ATESTANDO QUE OS PRODUTOS POSSUEM REVESTIMENTO EM FOSFATO COM MASSA IGUAL OU SUPERIOR A 1,2G/M².</p> <p><u>LAUDO</u> OU DECLARAÇÃO, COMPROVANDO QUE O MOBILIÁRIO OFERTADO, COM IMAGEM E MEDIDAS ESTÁ DENTRO DA NORMA REGULAMENTADORA NR 17 - ERGONOMIA, ACOMPANHADO POR CÓPIA DE DOCUMENTO DE IDENTIDADE PROFISSIONAL (CREA OU CRM) OU ART PAGA COM A DEVIDA COMPROVAÇÃO DE AUTENTICIDADE, QUE COMPROVE HABILITAÇÃO E ESPECIALIZAÇÃO EM MEDICINA DO TRABALHO, ERGONOMIA OU ENGENHARIA SEGURANÇA DO TRABALHO, PARA EMISSÃO DO RESPECTIVO LAUDO. <u>CATÁLOGO</u> TÉCNICO DO PRODUTO, NOS QUAIS NECESSARIAMENTE CONSTARÃO IMAGENS E DESENHOS COM COTAS, COMPROVANDO QUE O ITEM OFERTADO FAZ PARTE DE SUA LINHA DE FABRICAÇÃO. ESTA CONDIÇÃO SERÁ DE EXTREMA RELEVÂNCIA PARA A AVALIAÇÃO DO MESMO, ASSIM COMO OS SEGUINTE FATORES: CONFORMIDADE COM AS ESPECIFICAÇÕES, CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS E CERTIFICADOS DE CONFORMIDADE APRESENTADOS, QUALIDADE, DURABILIDADE, ACABAMENTO, ESTÉTICA, ERGONOMIA E FUNCIONALIDADE. A NÃO APRESENTAÇÃO ACARRETERÁ DESCLASSIFICAÇÃO DO LICITANTE. <u>CERTIFICADO</u> DE CONFORMIDADE EMITIDO POR UMA OCP, COMPROVANDO QUE O FABRICANTE TEM SEU PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA DE SUPERFÍCIES METÁLICAS CERTIFICADO PELO MODELO 5, GARANTINDO O ATENDIMENTO E CONFORMIDADE ÀS NORMAS ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.</p>			
8	<p>CADEIRA DE DIÁLOGO FIXA APROXIMAÇÃO</p> <p>SUA BASE DEVE SER ESPESSURA DE 1,9 MM, DESENVOLVIDAS PELO PROCESSO MECÂNICO DE CURVAMENTO DE TUBOS. DEVE CONTER DUAS (2) CHAPAS EM FORMATO DE ARCO DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020 COM FUNÇÃO DE FACILITAR A MONTAGEM DO ASSENTO DE 57 MM DE (LARGURA) E 2,65 MM DE (ESPESSURA) UNIDAS A BASE PELO PROCESSO DE SOLDAGEM (MIG). TODAS AS EXTREMIDADES DEFINIDAS POR UMA ESTRUTURA EM FORMATO DE (S) FABRICADAS EM TUBOS INDUSTRIAIS DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA AÇO CARBONO ABNT 1008/1020 COM DIÂMETRO DE 25,4 MM E DOS TUBOS DEVEM</p>	10		

	<p>RECEBER PONTEIRAS PLÁSTICAS PARA ACABAMENTO ESTRUTURAL, EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO), FABRICADO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO. A ESTRUTURA DEVE SER FIXA AO ASSENTO POR QUATRO (4) (PARAFUSO SEXTAVADO FLANGEADO UNC ZP 1/4X1.3/4). TODA ESTRUTURA DEVE RECEBER UMA PROTEÇÃO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA EM NANOTECNOLOGIA (NANOCERAMICA) E REVESTIMENTO ELETRÓSTATICO EPÓXI PÓ, QUE GARANTE PROTEÇÃO E MAIOR VIDA ÚTIL AO PRODUTO. CONJUNTO DO ASSENTO DEVE SER CONSTITUÍDO POR UM COMPENSADO DE MADEIRA, FABRICADO A PARTIR DE LÂMINAS DE EUCALIPTO E PINUS COM 12 MM DE ESPESURA, USINADAS E FURADAS DE MANEIRA A SE OBTER UMA CONFIGURAÇÃO DO PRODUTO. NA LOCALIZAÇÃO DEVE SER INSERIDAS PORCAS DE FIXAÇÃO COM GARRAS DE 1/4, FABRICADAS EM AÇO CARBONO E REVESTIDAS PELO PROCESSO DE ELETRODEPOSIÇÃO A ZINCO. NA ESTRUTURA DO ASSENTO DEVE SER FIXADO UMA (1) ALMOFADA DE ESPUMA LAMINADA FLEXÍVEL A BASE DE POLIURETANO (PU). ESTA ALMOFADA DEVE POSSUIR DENSIDADE CONTROLADA DE 55 KG/M³ PODENDO OCORRER VARIAÇÕES NA ORDEM DE +/- 2KG/M³. O CONJUNTO DEVE SER REVESTIDO COM DIVERSOS MATERIAIS (TECIDO/LAMINADO VINILICO) PELO PROCESSO DE TAPEÇAMENTO CONVENCIONAL. SUAS DIMENSÕES DEVEM GIRAR EM TORNO DE 485 MM DE (LARGURA) X 465 MM DE (PROFUNDIDADE) E 50 MM DE ESPESURA, APRESENTANDO EM SUAS EXTREMIDADES CANTOS ARREDONDADOS. A ALTURA DO ASSENTO AO PISO DEVE SER DE 460 MM. OS APOIOS DE BRAÇO DEVEM SER DESENVOLVIDOS EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) COM 253 MM DE (COMPRIMENTO) 54 MM DE (LARGURA) E 4 MM DE (ESPESURA), FABRICADO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO, QUE DEVERÁ SER UNIDO A ESTRUTURA DESENVOLVIDA EM TUBO INDUSTRIAL DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA ABNT 1008/1020 DE 25,4 MM DE DIÂMETRO E 1,5 MM DE ESPESURA. PARA MONTAGEM DO APOIO A ESTRUTURA DEVE SER COLOCADO DOIS (2) (PARAFUSOS PLÁSTICOS 4X25 MM). O ENCOSTO DEVE SER CONSTITUÍDO POR UMA ESTRUTURA EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) FABRICADO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO, COM COMBINAÇÕES DE RAIOS E CONCORDÂNCIAS ANATÔMICAS, REFERENCIADO A UM POLÍGONO IRREGULAR QUE COMBINA A UMA GEOMETRIA SEMELHANTE A UM PENTÁGONO DE FORMA ADAPTADA COMO APOIO ERGONÔMICO AS COSTAS DOS USUÁRIO, ALÉM DE TER EM SUA PARTE FRONTAL DA SUPERFÍCIE DO ENCOSTO UM POLÍGONO IRREGULAR QUE FACILITA SUA TRANSFERÊNCIA TÉRMICA, COM DIMENSÕES DO ENCOSTO DE 381 MM DE (LARGURA) 451 MM DE (COMPRIMENTO) E ESPESURA MÉDIA DE 5 MM . PARA MONTAGEM DO ENCOSTO AO ASSENTO DEVEM SER COLOCADOS TRÊS (3) (PARAFUSOS MOV SX INTERNO 4,0 ROSCAS DENTEM DE SERRA DIÂMETRO 7X40 MM). TECIDO DO TIPO VINIL NA COR PRETA.</p> <p>APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL:</p>			
--	---	--	--	--

	<p><u>LAUDO</u> EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 10443/08 E RESULTADO DE ESPESSURA MÍNIMA DE 70 MICRAS.</p> <p><u>LAUDO</u> DE ACORDO COM A NBR 9209/86 ATESTANDO QUE OS PRODUTOS POSSUEM REVESTIMENTO EM FOSFATO COM MASSA IGUAL OU SUPERIOR A 1,2G/M².</p> <p><u>LAUDO</u> OU DECLARAÇÃO, COMPROVANDO QUE O MOBILIÁRIO OFERTADO, COM IMAGEM E MEDIDAS ESTÁ DENTRO DA NORMA REGULAMENTADORA NR 17 - ERGONOMIA, ACOMPANHADO POR CÓPIA DE DOCUMENTO DE IDENTIDADE PROFISSIONAL (CREA OU CRM) OU ART PAGA COM A DEVIDA COMPROVAÇÃO DE AUTENTICIDADE, QUE COMPROVE HABILITAÇÃO E ESPECIALIZAÇÃO EM MEDICINA DO TRABALHO, ERGONOMIA OU ENGENHARIA SEGURANÇA DO TRABALHO, PARA EMISSÃO DO RESPECTIVO LAUDO. <u>CATÁLOGO</u> TÉCNICO DO PRODUTO, NOS QUAIS NECESSARIAMENTE CONSTARÃO IMAGENS E DESENHOS COM COTAS, COMPROVANDO QUE O ITEM OFERTADO FAZ PARTE DE SUA LINHA DE FABRICAÇÃO. ESTA CONDIÇÃO SERÁ DE EXTREMA RELEVÂNCIA PARA A AVALIAÇÃO DO MESMO, ASSIM COMO OS SEGUINTE FATORES: CONFORMIDADE COM AS ESPECIFICAÇÕES, CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS E CERTIFICADOS DE CONFORMIDADE APRESENTADOS, QUALIDADE, DURABILIDADE, ACABAMENTO, ESTÉTICA, ERGONOMIA E FUNCIONALIDADE. A NÃO APRESENTAÇÃO ACARRETERÁ DESCLASSIFICAÇÃO DO LICITANTE. <u>CERTIFICADO</u> DE CONFORMIDADE EMITIDO POR UMA OCP, COMPROVANDO QUE O FABRICANTE TEM SEU PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA DE SUPERFÍCIES METÁLICAS CERTIFICADO PELO MODELO 5, GARANTINDO O ATENDIMENTO E CONFORMIDADE ÀS NORMAS ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.</p>			
9	<p>CADEIRA FIXA ESTRUTURA MANUFATURADA EM BARRA REDONDA TREFILADA DE AÇO CARBONO, DE DIÂMETRO EXTERNO DE 11,11MM. ASSENTO E ENCOSTO MANUFATURADO EM TERMO PLÁSTICO POLIPROPILENO COPOLÍMERO INJETADO EM ALTA PRESSÃO. ESTRUTURA E POLIPROPILENO COR PRETA.</p>	20		
10	<p>CADEIRA COM PRANCHETA ESCAMOTEÁVEL. ESTRUTURA MANUFATURADA EM BARRA REDONDA TREFILADA DE AÇO CARBONO, ESTRUTURA TRAPÉZIO FABRICADA EM MACIÇO CILÍNDRICO DE AÇO CARBONO COM ACABAMENTO EM PINTURA ELETROSTÁTICA À PÓ DE COR PRETA. DE DIÂMETRO EXTERNO DE 11,11MM. ASSENTO E ENCOSTO MANUFATURADO EM TERMO PLÁSTICO POLIPROPILENO COPOLÍMERO INJETADO EM ALTA PRESSÃO NA COR PRETA. COM DUAS SAPATAS CONECTORAS, A LIGAÇÃO ENTRE ESTRUTURAS É PERMITIDA. ESTRUTURA E POLIPROPILENO COR PRETA. GRADIL INFERIOR.</p>	120		
11	<p>SOFÁ RETO DOIS LUGARES COM BRAÇOS. DIMENSÃO MÍNIMA 1500 X 770 X 670MM (LxAXP), SOFÁ RETO COM MÓDULO PARA DUAS PESSOAS. ESTRUTURADO EM TUBO DE AÇO PRETO. ASSENTO E ENCOSTO EM ESPUMAS FLEXÍVEIS DE POLIURETANO EXPANDIDA REVESTIDOS EM CORIN NA COR</p>	02		

	PRETA.			
12	<p>SOFÁ MODULADO COM ENCOSTO. DIMENSÃO MÍNIMA 670 X 770 X 670 MM SOFÁ RETO COM MÓDULO PARA UMA PESSOA COM ESTRUTURA EM TUBO DE AÇO. ASSENTO E ENCOSTO EM ESPUMAS FLEXÍVEIS DE POLIURETANO EXPANDIDA REVESTIDOS EM TECIDO SINTÉTICO NA COR A PRETA.</p>	18		
13	<p>SOFÁ DE ESPERA 01 LUGAR SOFÁ PARA SALA DE ESPERA DE 1 LUGAR E DISPOSTOS SIMETRICAMENTE DE MANEIRA A SE OBTER UMA ACOMODAÇÃO DOS USUÁRIOS DE FORMA ERGONÔMICA, CONFORTÁVEL E COM ALTO GRAU DE LIBERDADE PARA MOVIMENTAÇÃO. O SOFÁ DEVE OFERECER COMO OPCIONAL ERGONÔMICO O RECURSO DE APOIOS DE BRAÇO FIXOS EM SUAS EXTREMIDADES. CONJUNTO DA BASE DEVE SER DESENVOLVIDO PARA MANTER A INTEGRIDADE DO PRODUTO SUPORTANDO TODOS OS NÍVEIS DE RESISTÊNCIA E DURABILIDADE PRESCRITOS COMO REQUISITOS DE ENGENHARIA PELAS NORMAS TÉCNICAS. ESTRUTURA DEVE SER NA CONFIGURAÇÃO TIPO TRAPEZOIDAL, DESENVOLVIDA EM TUBO INDUSTRIAL DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020 NA CONFIGURAÇÃO OBLONGA COM AS MEDIDAS DE 25,0 X 50,0 MM E ESPESSURA 1,5 MM, CONFORMADO PELO PROCESSO MECÂNICO DE CURVAMENTO DE TUBOS. AS EXTREMIDADES DA ESTRUTURA DEVEM SER COMPOSTAS POR TERMINAIS COM BUCHA DE FIXAÇÃO M12, REVESTIDOS EM POLIAMIDA REFORÇADO COM FIBRA DE VIDRO (30% FV), PRODUZIDOS PELO PROCESSO DE INJEÇÃO. A ESTRUTURA DEVE CONTER SAPATAS FIXAS, DESENVOLVIDAS PARA MANTER A BASE APOIADA SOBRE O PISO E PRINCIPALMENTE EVITAR O CONTATO DIRETO DO METAL COM A SUPERFÍCIE DE APOIO. DEVE SER FABRICADA EM MATERIAL TERMOPLÁSTICO DENOMINADO POLIPROPILENO (PP), PELO PROCESSO DE INJEÇÃO. O CONJUNTO DEVE RECEBER UMA PROTEÇÃO CONTRA CORROSÃO, CARACTERIZADA PELO PROCESSO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA POR FOSFATIZAÇÃO À BASE DE ZINCO E REVESTIDA POR CROMAGEM. CONCHA DEVE SER UNIFICADA DESENVOLVIDA PARA ASSENTO/ENCOSTO COM UMA CONFIGURAÇÃO GEOMÉTRICA DESENHADA COM CONCORDÂNCIAS DE RAIOS E CURVAS ERGONÔMICAS, QUE MODELAM DE FORMA AGRADÁVEL E ANATÔMICA AOS DIVERSOS BIÓTIPOS DE USUÁRIOS. CONJUNTO DA CONCHA DEVE SER CONSTITUÍDO POR UMA (01) ESTRUTURA DUPLA DE COMPENSADO DE MADEIRA, FABRICADO A PARTIR DE LÂMINAS DE EUCALIPTO E PINUS TOTALIZANDO 18 MM DE ESPESSURA, USINADAS E FURADAS DE MANEIRA A SE OBTER A CONFIGURAÇÃO DO PRODUTO. NA LOCALIZAÇÃO DOS FUROS DEVE SER INSERIDAS PORCAS DE FIXAÇÃO COM GARRAS, FABRICADAS EM AÇO CARBONO E REVESTIDAS CONTRA A CORROSÃO A BASE DE ELETRODEPOSIÇÃO A ZINCO. UNIDAS ATRAVÉS DE TRÊS (03) SUPORTES FABRICADOS EM CHAPA DE AÇO CARBONO ABNT 1006/1020 NA ESPESSURA DE 2,25 MM E PROTEGIDO CONTRA CORROSÃO A BASE DE ELETRODEPOSIÇÃO A ZINCO (ZINCADO NATURAL) E SEIS PARAFUSOS SEXTAVADOS ¼" X</p>	04		

<p>½” PROTEGIDOS CONTRA CORROSÃO A BASE DE ELETRODEPOSIÇÃO A ZINCO (ZINCADO BRANCO). NA PARTE EXTERNA DA ESTRUTURA, DEVE SER FIXADO QUATRO (04) SUPORTES DENOMINADOS TERMINAL PARA FIXAÇÃO COM INSERTO LISO, FABRICADOS EM TUBO INDUSTRIAL DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020, REVESTIDOS EM POLIAMIDA REFORÇADO COM FIBRA DE VIDRO (30% FV), PELO PROCESSO DE INJEÇÃO, ATRAVÉS DE PARAFUSOS SEXTAVADOS FLANGEADOS ¼” X 1” PROTEGIDOS CONTRA CORROSÃO A BASE DE ELETRODEPOSIÇÃO A ZINCO (ZINCADO PRETO) E PORCAS ALOJADAS NO REVESTIMENTO DO TERMINAL. JÁ EM SUA PARTE INTERNA, DEVERÁ SER FIXADA OITO (08) FITAS ELÁSTICAS ENTRELAÇADAS COM A FUNÇÃO AMORTECEDORA DA ESPUMA DO ASSENTO. DEVE POSSUIR AINDA DUAS (2) ALMOFADAS DE ESPUMA FLEXÍVEL À BASE DE POLIURETANO (PU) ERGONÔMICA E FABRICADA ATRAVÉS DE SISTEMAS QUÍMICOS A BASE DE POLIOL/ISOCIANATO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO. ESTAS ALMOFADAS DEVEM POSSUIR A MESMA DENSIDADE DE 50KG/M³, PODENDO OCORRER VARIAÇÕES DE +- 2KG/M³. O CONJUNTO DEVE SER TAPEÇADO COM AS ALTERNATIVAS DE REVESTIMENTOS DEFINIDOS PARA LINHA, ONDE INICIALMENTE DEVE SER CORTADO EM FORMA DE BLANCK’S, UNIDOS PELO PROCESSO DE COSTURA E FIXADO NAS ALMOFADAS PELO PROCESSO DE TAPEÇAMENTO POR GRAMPEAMENTO. PARA FIXAÇÃO DO CONJUNTO NA BASE, DEVE SER UTILIZADO QUATRO (04) PARAFUSOS, MÉTRICOS TIPO ALLEN M12X70, PROTEGIDO A CORROSÃO A BASE DE ELETRODEPOSIÇÃO DE ZINCO (ZINCADO PRETO). APOIO PARA OS BRAÇOS DEVE SER NA CONDIÇÃO FIXA PARA SER UTILIZADO PARA POSICIONAMENTO DOS BRAÇOS EM UMA ÚNICA POSIÇÃO, ERGONOMICAMENTE CONFORTÁVEL. SUA ESTRUTURA DEVE SER DESENVOLVIDA EM TUBO INDUSTRIAL DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020 NA CONFIGURAÇÃO OBLONGA COM AS MEDIDAS DE 25,0 X 50,0 MM E ESPESSURA 1,5 MM, CONFORMADA PELO PROCESSO MECÂNICO DE CURVAMENTO DE TUBOS. EM SUAS EXTREMIDADES, DEVEM SER FIXADAS DUAS (02) BUCHAS DENOMINADAS FIXADORES, FABRICADOS EM AÇO CARBONO ABNT 1006/1010, REVESTIDOS EM POLIAMIDA REFORÇADO COM FIBRA DE VIDRO (30% FV), PRODUZIDOS PELO PROCESSO DE INJEÇÃO. DEVE POSSUIR AINDA UMA CAPA ERGONÔMICA EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO PP) COM 315 MM DE COMPRIMENTO E 53 MM DE LARGURA E ESPESSURA MÉDIA DE 17 MM, COM FUNÇÃO DE RELAXAMENTO DOS BRAÇOS DO USUÁRIO. OS APOIA BRAÇOS DEVEM SER FIXADOS NA ESTRUTURA, ATRAVÉS DE PARAFUSOS MÉTRICOS TIPO ALLEN M12 X 70,0MM, PROTEGIDOS CONTRA CORROSÃO A BASE DE ELETRODEPOSIÇÃO A ZINCO (ZINCADO PRETO). O CONJUNTO DEVE RECEBER UMA PROTEÇÃO CONTRA CORROSÃO, CARACTERIZADA PELO PROCESSO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA POR FOSFATIZAÇÃO À BASE DE ZINCO E REVESTIDA POR PINTURA ELETROSTÁTICA EPÓXI PÓ. EM TECIDO VINIL NA COR PRETA.</p> <p>APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL: LAUDO DE</p>			
--	--	--	--

	<p>ACORDO COM A NBR 9209/86 ATESTANDO QUE OS PRODUTOS POSSUEM REVESTIMENTO EM FOSFATO COM MASSA IGUAL OU SUPERIOR A 1,2G/M².</p> <p><u>LAUDO</u> OU DECLARAÇÃO, COMPROVANDO QUE O MOBILIÁRIO OFERTADO, COM IMAGEM E MEDIDAS ESTÁ DENTRO DA NORMA REGULAMENTADORA NR 17 - ERGONOMIA, ACOMPANHADO POR CÓPIA DE DOCUMENTO DE IDENTIDADE PROFISSIONAL (CREA OU CRM) OU ART PAGA COM A DEVIDA COMPROVAÇÃO DE AUTENTICIDADE, QUE COMPROVE HABILITAÇÃO E ESPECIALIZAÇÃO EM MEDICINA DO TRABALHO, ERGONOMIA OU ENGENHARIA SEGURANÇA DO TRABALHO, PARA EMISSÃO DO RESPECTIVO LAUDO.</p> <p><u>LAUDO</u> EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 10443/08 E RESULTADO DE ESPESURA MÍNIMA DE 70 MICRAS.</p> <p><u>CATÁLOGO</u> TÉCNICO DO PRODUTO, NOS QUAIS NECESSARIAMENTE CONSTARÃO IMAGENS E DESENHOS COM COTAS, COMPROVANDO QUE O ITEM OFERTADO FAZ PARTE DE SUA LINHA DE FABRICAÇÃO. ESTA CONDIÇÃO SERÁ DE EXTREMA RELEVÂNCIA PARA A AVALIAÇÃO DO MESMO, ASSIM COMO OS SEGUINTE FATORES: CONFORMIDADE COM AS ESPECIFICAÇÕES, CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS E CERTIFICADOS DE CONFORMIDADE APRESENTADOS, QUALIDADE, DURABILIDADE, ACABAMENTO, ESTÉTICA, ERGONOMIA E FUNCIONALIDADE. A NÃO APRESENTAÇÃO ACARRETERÁ DESCLASSIFICAÇÃO DO LICITANTE. <u>CERTIFICADO</u> DE CONFORMIDADE EMITIDO POR UMA OCP ACREDITADA PELO INMETRO, COMPROVANDO QUE O FABRICANTE TEM SEU PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA DE SUPERFÍCIES METÁLICAS CERTIFICADO PELO MODELO 5, GARANTINDO O ATENDIMENTO E CONFORMIDADE ÀS NORMAS ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.</p>			
14	<p>MESA DE CANTO DIMENSÕES: 700 X 300 X 700MM (LXAXP)</p> <p>CONJUNTO DEVE SER DESENVOLVIDO PARA MANTER A INTEGRIDADE DO PRODUTO SUPTANDO TODOS OS NÍVEIS DE RESISTÊNCIA E DURABILIDADE PRESCRITOS COMO REQUISITOS DE ENGENHARIA PELAS NORMAS TÉCNICAS. ESTRUTURA DA BASE DEVE SER NA CONFIGURAÇÃO TIPO TRAPEZOIDAL, COMPOSTA POR DUAS BASES FABRICADAS EM TUBO INDUSTRIAL DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020 NA CONFIGURAÇÃO OBLONGA COM AS MEDIDAS DE 25,0 X 50,0 MM E ESPESURA 1,5 MM, CONFORMADO PELO PROCESSO MECÂNICO DE CURVAMENTO DE TUBOS. AS BASES DEVEM SER UNIDAS EM SUAS EXTREMIDADES SUPERIORES POR DOIS (02) TUBOS INDUSTRIAIS DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA ABNT 1008/1020 NAS MEDIDAS DE DIÂMETRO EXTERNO 19,05 MM E ESPESURA DE 1,5 MM. EM SUAS EXTREMIDADES, DEVEM SER FIXADAS DUAS (02) BUCHAS DENOMINADAS FIXADORES, FABRICADOS EM AÇO CARBONO ABNT 1006/1010, REVESTIDOS EM POLIAMIDA REFORÇADO COM FIBRA DE VIDRO (30% FV), PRODUZIDOS PELO PROCESSO DE INJEÇÃO. A ESTRUTURA DEVE</p>	01		

	<p>CONTER SAPATAS FIXAS, DESENVOLVIDOS PARA MANTER A BASE APOIADA SOBRE O PISO E PRINCIPALMENTE EVITAR O CONTATO DIRETO DO METAL COM A SUPERFÍCIE DE APOIO. DEVE SER FABRICADA EM MATERIAL TERMOPLÁSTICO DENOMINADO POLIPROPILENO (PP), PELO PROCESSO DE INJEÇÃO. O CONJUNTO DEVE RECEBER UMA PROTEÇÃO CONTRA CORROSÃO, CARACTERIZADA PELO PROCESSO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA POR FOSFATIZAÇÃO À BASE DE ZINCO E REVESTIDA POR PINTURA ELETROSTÁTICA EPÓXI PÓ. CONJUNTO DO TAMPO DEVE SER UTILIZADO PARA APOIO DE VASOS, LIVROS E REVISTAS, POSICIONADO NO ESPAÇO QUE PERMITE FÁCIL ACESSO AOS USUÁRIOS E COM DESIGN QUE CONTRIBUI COM A DECORAÇÃO DO AMBIENTE. CONJUNTO DEVE SER CONSTITUÍDO POR UM (01) TAMPO DE VIDRO TEMPERADO TRANSLÚCIDO BISOTÊ E COM DUAS (02) OPÇÕES DE MEDIDAS, SENDO UMA NA CONFIGURAÇÃO QUADRADA NAS MEDIDAS DE 70,0 X 70,0 CM, COM ESPESSURA DE 8 MM E A OUTRA NA CONFIGURAÇÃO RETANGULAR NAS MEDIDAS DE 70,0 X 110,0 CM, COM ESPESSURA DE 8 MM. O TAMPO DEVE SER APOIADO NA ESTRUTURA ATRAVÉS DE VENTOSAS, FABRICADAS EM MATERIAL DE BORRACHA O QUAL TEM A FUNÇÃO DE FIXAÇÃO, PROTEÇÃO E ACABAMENTO DO VIDRO.</p> <p>APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL: <u>LAUDO</u> DE ACORDO COM A NBR 9209/86 ATESTANDO QUE OS PRODUTOS POSSUEM REVESTIMENTO EM FOSFATO COM MASSA IGUAL OU SUPERIOR A 1,2G/M².</p> <p><u>LAUDO</u> OU DECLARAÇÃO, COMPROVANDO QUE O MOBILIÁRIO OFERTADO, COM IMAGEM E MEDIDAS ESTÁ DENTRO DA NORMA REGULAMENTADORA NR 17 - ERGONOMIA, ACOMPANHADO POR CÓPIA DE DOCUMENTO DE IDENTIDADE PROFISSIONAL (CREA OU CRM) OU ART PAGA COM A DEVIDA COMPROVAÇÃO DE AUTENTICIDADE, QUE COMPROVE HABILITAÇÃO E ESPECIALIZAÇÃO EM MEDICINA DO TRABALHO, ERGONOMIA OU ENGENHARIA SEGURANÇA DO TRABALHO, PARA EMISSÃO DO RESPECTIVO LAUDO.</p> <p><u>LAUDO</u> EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 10443/08 E RESULTADO DE ESPESSURA MÍNIMA DE 70 MICRAS.</p> <p><u>CATÁLOGO</u> TÉCNICO DO PRODUTO, NOS QUAIS NECESSARIAMENTE CONSTARÃO IMAGENS E DESENHOS COM COTAS, COMPROVANDO QUE O ITEM OFERTADO FAZ PARTE DE SUA LINHA DE FABRICAÇÃO. ESTA CONDIÇÃO SERÁ DE EXTREMA RELEVÂNCIA PARA A AVALIAÇÃO DO MESMO, ASSIM COMO OS SEGUINTE FATORES: CONFORMIDADE COM AS ESPECIFICAÇÕES, CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS E CERTIFICADOS DE CONFORMIDADE APRESENTADOS, QUALIDADE, DURABILIDADE, ACABAMENTO, ESTÉTICA, ERGONOMIA E FUNCIONALIDADE. A NÃO APRESENTAÇÃO ACARRETERÁ DESCLASSIFICAÇÃO DO LICITANTE. <u>CERTIFICADO</u> DE CONFORMIDADE EMITIDO POR UMA OCP ACREDITADA PELO INMETRO, COMPROVANDO QUE O FABRICANTE TEM SEU PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA DE SUPERFÍCIES METÁLICAS CERTIFICADO PELO MODELO 5, GARANTINDO O ATENDIMENTO E CONFORMIDADE ÀS NORMAS</p>			
--	---	--	--	--

	ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.			
15	POLTRONA DE APROXIMAÇÃO PRESIDÊNCIA DIMENSÕES: 610 X 810 X 530 MM (LARGURA X ALTURA X PROFUNDIDADE) ESTRUTURA DE MADEIRA MACIÇA, É MONTADA COM PARAFUSOS E FIXADA COM COLA PVA (PRÓPRIA PARA MADEIRA), O QUE PROPORCIONA MAIOR RESISTÊNCIA E EVITA RANGIDOS. O ASSENTO, ASSIM COMO O ENCOSTO, É EM CHAPA MULTILAMINADA, ASSENTO AINDA CONTA COM ESPUMA DE ALTA DENSIDADE. RESISTENTE, TECIDO COR NUDE.	03		
16	POLTRONA COM BRAÇO DIMENSÃO TOTAL: 1010 X 860 X 930(LARGURA X ALTURA X PROFUNDIDADE). ESTOFADO COM ESTRUTURA DE MADEIRA MACIÇA FIXA COM GRAMPOS METÁLICOS E COLA PVA (PRÓPRIA PARA MADEIRA). O ASSENTO POSSUI ESPUMAS DE ALTA DENSIDADE E UMA CAMADA DE ESPUMA SOFT ENVOLTAS POR UMA MANTA DE ESPUMA ECOSOFT. O ASSENTO AINDA CONTA COM MOLAS NOSAG. O ENCOSTO FIXO POSSUI PERCINTAS ELÁSTICAS E AS ALMOFADAS SOLTAS DO ENCOSTO SÃO PREENCHIDAS COM FIBRA POLIÉSTER. COMPOSTO POR 02 BRAÇOS LATERAIS QUE SÃO DE MADEIRA MACIÇA COM PALHA NATURAL DE ALGODÃO. ENFEITE DA PALHA COM ACABAMENTO NATURAL. TECIDO COR APROXIMADA CINZA.	02		
17	SOFÁ 2 LUGARES DIMENSÃO TOTAL: 2650 X 860 X 930(LARGURA X ALTURA X PROFUNDIDADE). ESTOFADO COM ESTRUTURA DE MADEIRA MACIÇA FIXA COM GRAMPOS METÁLICOS E COLA PVA (PRÓPRIA PARA MADEIRA). O ASSENTO POSSUI ESPUMAS DE ALTA DENSIDADE E UMA CAMADA DE ESPUMA SOFT ENVOLTAS POR UMA MANTA DE ESPUMA ECOSOFT. O ASSENTO AINDA CONTA COM MOLAS NOSAG. O ENCOSTO FIXO POSSUI PERCINTAS ELÁSTICAS E AS ALMOFADAS SOLTAS DO ENCOSTO SÃO PREENCHIDAS COM FIBRA POLIÉSTER. COMPOSTO POR 02 MÓDULOS COM BRAÇO LADO DIREITO E ESQUERDO NAS DIMENSÕES CADA DE 1170X860X930. O BRAÇO CENTRAL NA DIMENSÃO 310X720X900POSSUI ESTRUTURA DE MADEIRA MACIÇA E CHAPAS DE MDF COM ACABAMENTO EM LÂMINA NATURAL DE MADEIRA, BRAÇO CENTRAL COM PORTA COPOS E LUMINÁRIA COM ACABAMENTO PRETO FOSCO. OS BRAÇOS LATERAIS SÃO DE MADEIRA MACIÇA COM PALHA NATURAL DE ALGODÃO. ENFEITE DA PALHA COM ACABAMENTO NATURAL. TECIDO COR APROXIMADA CINZA.	01		
18	MESA DE CENTRO BAIXA DIMENSÕES BASE: 500 X 260 MM (DIÂMETRO X ALTURA) MESA COM ESTRUTURA EM MDF E ACABAMENTO LAMINADO, TAMPO EM ESPELHO E BASE EM AÇO INOXIDÁVEL. ESTRUTURADAS EM FORMA DE BANDEJA, COM TAMPO EM ESPELHO E PÉS EM AÇO INOX COM ACABAMENTO POLIDO.	03		

			TOTAL LOTE 2	
--	--	--	--------------	--

ANEXO III – MINUTA DE TERMO DE CONTRATO

TERMO DE CONTRATO DE COMPRA Nº
2021/041 QUE FAZEM ENTRE SI O
CONSELHO REGIONAL DE CONTABILIDADE
EM PERNAMBUCO E A EMPRESA
.....

A Autarquia Federal Especial, Conselho Regional de Contabilidade em Pernambuco – CRC/PE, com sede na Rua do Sossego, 693 Santo Amaro, Recife/PE, CEP: 50.100-150, inscrito no CNPJ sob o nº 10.979.565/0001-16 neste ato representado pela sua presidente Maria Dorgivânia Arraes Barbará, nomeado pela Ata de Posse nº 001 de 02 de janeiro de 2020, doravante denominada CONTRATANTE, e o(a) inscrito(a) no CNPJ/MF sob o nº, sediado(a) na, em doravante designada CONTRATADA, neste ato representada pelo(a) Sr.(a), portador(a) da Carteira de Identidade nº, expedida pela (o), e CPF nº, tendo em vista o que consta no Processo Administrativo nº **2021/041** e em observância às disposições da Lei nº 8.666, de 21 de junho de 1993, da Lei nº 10.520, de 17 de julho de 2002 e na Lei nº 8.078, de 1990 - Código de Defesa do Consumidor, resolvem celebrar o presente Termo de Contrato, decorrente do Pregão nº **005/2021**, mediante as cláusulas e condições a seguir enunciadas.

1. CLÁUSULA PRIMEIRA – OBJETO

1.1. O objeto do presente Termo de Contrato é a aquisição de Mobiliário e Cadeiras conforme especificações e quantitativos estabelecidos no Termo de Referência, anexo do Edital.

1.2. Este Termo de Contrato vincula-se ao Edital do Pregão, identificado no preâmbulo e à proposta vencedora, independentemente de transcrição.

1.3. Discriminação do objeto:

LOTE:

ITEM	DESCRIÇÃO/ ESPECIFICAÇÃO	QUANTIDADE	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL

2. CLÁUSULA SEGUNDA – VIGÊNCIA

2.1. O prazo de vigência deste Termo de Contrato será pelo período de 60 (sessenta) dias úteis, conforme previsto no Termo de Referência, prorrogável na forma do art. 57, §1º, da Lei nº 8.666, de 1993.

3. CLÁUSULA TERCEIRA – PREÇO

3.1. O valor do presente Termo de Contrato é de R\$ (.....).

3.2. No valor acima estão incluídas todas as despesas ordinárias diretas e indiretas decorrentes da execução contratual, inclusive tributos e/ou impostos, encargos sociais, trabalhistas, previdenciários, fiscais e comerciais incidentes, taxa de administração, frete, seguro e outros necessários ao cumprimento integral do objeto da contratação.

4. CLÁUSULA QUARTA – DOTAÇÃO ORÇAMENTÁRIA

4.1. As despesas para atender a esta licitação estão programadas em dotação orçamentária própria, Descrição da Conta: 6.3.2.1.03.01.001 Móveis e Utensílios de Escritório; Projeto: 5009 – Aquisição de Máquinas e Equipamentos, Móveis e Utensílios.

5. CLÁUSULA QUINTA – PAGAMENTO

5.1. O prazo para pagamento e demais condições a ele referentes encontram-se no Termo de Referência.

6. CLÁUSULA SEXTA – REAJUSTE

6.1. As regras acerca do reajuste do valor contratual são as estabelecidas no Termo de Referência, anexo a este Contrato.

7. CLÁUSULA SÉTIMA – GARANTIA DE EXECUÇÃO

7.1. As regras acerca de garantia de execução para a presente contratação são as estabelecidas no Termo de Referência, anexo a este Contrato.

8. CLÁUSULA OITAVA - ENTREGA E RECEBIMENTO DO OBJETO

8.1. As condições de entrega e recebimento do objeto são aquelas previstas no Termo de Referência, anexo ao Edital.

9. CLAÚSULA NONA - FISCALIZAÇÃO

9.1. A fiscalização da execução do objeto será efetuada por Comissão/Representante designado pela CONTRATANTE, na forma estabelecida no Termo de Referência, anexo do Edital.

10. CLÁUSULA DÉCIMA – OBRIGAÇÕES DA CONTRATANTE E DA CONTRATADA

10.1. As obrigações da CONTRATANTE e da CONTRATADA são aquelas previstas no Termo de Referência, anexo do Edital.

11. CLÁUSULA DÉCIMA PRIMEIRA – SANÇÕES ADMINISTRATIVAS

11.1. As sanções referentes à execução do contrato são aquelas previstas no Termo de Referência, anexo do Edital.

12. CLÁUSULA DÉCIMA SEGUNDA – RESCISÃO

12.1. O presente Termo de Contrato poderá ser rescindido:

12.1.1. Por ato unilateral e escrito da Administração, nas situações previstas nos incisos I a XII e XVII do art. 78 da Lei nº 8.666, de 1993, e com as consequências indicadas no art. 80 da mesma Lei, sem prejuízo da aplicação das sanções previstas no Termo de Referência, anexo ao Edital;

12.1.2. Amigavelmente, nos termos do art. 79, inciso II, da Lei nº 8.666, de 1993.

12.2. Os casos de rescisão contratual serão formalmente motivados, assegurando-se à CONTRATADA o direito à prévia e ampla defesa.

12.3. A CONTRATADA reconhece os direitos da CONTRATANTE em caso de rescisão administrativa prevista no art. 77 da Lei nº 8.666, de 1993.

12.4. O termo de rescisão será precedido de Relatório indicativo dos seguintes aspectos, conforme o caso:

12.4.1. Balanço dos eventos contratuais já cumpridos ou parcialmente cumpridos;

12.4.2. Relação dos pagamentos já efetuados e ainda devidos;

12.4.3. Indenizações e multas.

13. CLÁUSULA DÉCIMA TERCEIRA – VEDAÇÕES

13.1. É vedado à CONTRATADA interromper a execução dos serviços sob alegação de inadimplemento por parte da CONTRATANTE, salvo nos casos previstos em lei.

14. CLÁUSULA DÉCIMA QUARTA – ALTERAÇÕES

14.1. Eventuais alterações contratuais reger-se-ão pela disciplina do art. 65 da Lei nº 8.666, de 1993.

14.2. A CONTRATADA é obrigada a aceitar, nas mesmas condições contratuais, os acréscimos ou supressões que se fizerem necessários, até o limite de 25% (vinte e cinco por cento) do valor inicial atualizado do contrato.

14.3. As supressões resultantes de acordo celebrado entre as partes contratantes poderão exceder o limite de 25% (vinte e cinco por cento) do valor inicial atualizado do contrato.

15. CLÁUSULA DÉCIMA QUINTA - DOS CASOS OMISSOS.

15.1. Os casos omissos serão decididos pela CONTRATANTE, segundo as disposições contidas na Lei nº 8.666, de 1993, na Lei nº 10.520, de 2002 e demais normas federais de licitações e contratos administrativos e, subsidiariamente, segundo as disposições contidas na Lei nº 8.078, de 1990 - Código de Defesa do Consumidor - e normas e princípios gerais dos contratos.

16. CLÁUSULA DÉCIMA SEXTA – PUBLICAÇÃO

16.1. Incumbirá à CONTRATANTE providenciar a publicação deste instrumento, por extrato, no Diário Oficial da União, no prazo previsto na Lei nº 8.666, de 1993.

17. CLÁUSULA DÉCIMA SÉTIMA – FORO

17.1. O Foro para solucionar os litígios que decorrerem da execução deste Termo de Contrato será o da Seção Judiciária de Pernambuco - Justiça Federal.

Para firmeza e validade do pactuado, o presente Termo de Contrato foi lavrado em duas (duas) vias de igual teor, que, depois de lido e achado em ordem, vai assinado pelos contraentes.

....., de..... de 20.....

Responsável legal da CONTRATANTE

Responsável legal da CONTRATADA

TESTEMUNHAS:

1-

2-

