

ANEXO I - TERMO DE REFERÊNCIA
PREGÃO ELETRÔNICO Nº 1305.01/2024-PE
PROCESSO ADMINISTRATIVO Nº 00006.20240424/0001-44

1. DAS CONDIÇÕES GERAIS DA CONTRATAÇÃO

1.1. AQUISIÇÃO DE EQUIPAMENTOS E MATERIAL PERMANENTE PARA O HOSPITAL MUNICIPAL ESPECIALIZADO DE ACARAÚ, EM CONFORMIDADE AO SEGUNDO TERMO DE ADITIVO DO PLANO DE TRABALHO - MAPP Nº 5044 E CONVÊNIO Nº 182/2022 - SESA, JUNTO À SECRETARIA MUNICIPAL DA SAÚDE DE ACARAÚ., conforme condições e exigências estabelecidas neste instrumento.

ITEM	DESCRIÇÃO	QTD	UND	V. UNIT	V. TOTAL
1	MESA AUXILIAR	35.0	Unidade	2.081,45	72.850,75
MESA AUXILIAR - MESA AUXILIAR DESTINADA AO APOIO DE RECURSOS MÉDICO-ASSISTENCIAIS, UTILIZADA EM AMBIENTES HOSPITALARES. CONFECCIONADA EM AÇO INOXIDÁVEL, RODÍZIOS GIRATÓRIOS COM FREIOS. DIMENSÕES APROXIMADAS +/- 10% (80CM X 50CM X 120CM).					
A	X L X C		X		
2	CAMA BELICHE EM AÇO COM COLCHÕES	20.0	Unidade	2.269,72	45.394,40
CAMA BELICHE EM AÇO: TODA ESTRUTURA DEVERÁ SER CONFECCIONADA EM CHAPA DE AÇO 14. ESTRADO EM AÇO (MÍNIMO DE 6 TRAVESSAS). CAMA SUPERIOR COM MEIA GRADE PROTETORA FIXA NA LATERAL E NA CABECEIRA. ESCADA FIXA NA LATERAL. AS EXTREMIDADES INFERIORES (PÉS) PROVIDAS DE SAPATAS PLÁSTICAS; TRATAMENTO ANTIFERRUGEM PINTURA EPÓXI PÓ NA COR BRANCA MEDIDAS: PADRÃO SOLTEIRO LARGURA DE 0,80 M X COMPRIMENTO DE 1,98 M X ALTURA DE 1,56 M, (VARIAÇÃO DE + OU 5%) ALTURA LIVRE ENTRE UMA CAMA E OUTRA: 1.00 SOLDAGEM DAS PEÇAS POR FUSÃO DOS METAIS (SOLDA MIG). A MONTAGEM DEVE SER PRÁTICA ATRAVÉS DE ENCAIXE, SEM A NECESSIDADE DE FERRAMENTAS OU MÃO DE OBRA ESPECIAL. DEVERÁ ACOMPANHAR COLCHÃO COM DENSIDADE MÍNIMA: ESPUMA D28 E ACABAMENTO EM NAPA COM TAMANHO COMPATÍVEL COM BELICHE.					
A					
3	FRIGOBAR	4.0	Unidade	1.519,54	6.078,16
FRIGOBAR COM CAPACIDADE DE NO MÍNIMO DE 80 LITROS: ALTURA APROXIMADA 63CM / LARGURA APROXIMADA 47,60CM PROFUNDIDADE APROXIMADA 53CM; PORTA REVERSÍVEL; COR BRANCO; PRATELEIRA REMOVÍVEL; PRATELEIRA INFERIOR DA PORTA PARA GARRAFAS; ALIMENTAÇÃO ELÉTRICA 220 V.					
4	MICROONDAS	3.0	Unidade	721,23	2.163,69
MICROONDAS COM CAPACIDADE MÍNIMA DE 27L, POTÊNCIA MÍNIMA: 820W. SELO INMETRO A, COR BRANCO, 220V. GARANTIA MÍNIMA 12 MESES CARACTERÍSTICAS ADICIONAIS: COM PRATO GIRATÓRIO.					
5	PURIFICADOR DE ÁGUA	3.0	Unidade	1.964,77	5.894,31
PURIFICADOR DE ÁGUA COM FILTRO INTERNO COM VIDA ÚTIL MÍNIMA DE 3.000 (TRÊS MIL) LITROS, ELÉTRICO (220V), SISTEMA DE TRIPLA FILTRAGEM, 2 (DUAS) TORNEIRAS (ÁGUA GELADA E ÁGUA NATURAL), RESERVATÓRIO INTERNO COM CAPACIDADE MÍNIMA DE 2 LITROS, CERTIFICAÇÃO INMETRO, SINALIZADOR DE TROCA DE REFIL, FIXAÇÃO EM PAREDE, SISTEMA DE REFRIGERAÇÃO POR COMPRESSOR E QUE DEVE SER LIGADO NA REDE DE ÁGUA.					
6	KIT DE ESTANTE COM 6 PRATELEIRAS	105.0	Unidade	530,44	55.696,20
KIT	ESTANTE 6 PRATELEIRAS	Larg.(mm)925	Prof.(mm)270mm	Alt.(mm)1760	

Estantes com dimensões aproximadas 925 (L) x 270 (P) x 1980 (H) mm. Todos os componentes da estante (prateleiras, colunas e reforços) devem ser confeccionados em chapas de aço SAE 1008 a 1012, sendo colunas em chapa #20 e prateleira chapa #26. Constituída de quatro colunas com seção em L, espessura de 0,90 mm (#20), abas 30x30 mm perfuradas (furo oblongo) em passo de 50 mm para ajuste de altura das prateleiras. Seis prateleiras removíveis, possibilitando a regulagem de altura, com espessura de 0,45 mm (#26), um reforço em formato de ômega com 8 dobras unido por solda ponto na parte inferior central no sentido longitudinal de cada prateleira, a parte frontal e posterior de cada prateleira deverá conter 3 dobras para proporcionar maior resistência e menor risco de acidentes, minimizando as arestas cortantes. As prateleiras serão unidas às colunas através de 08 parafusos sextavados com porcas. Com sapatas metálicas dispostas e parafusadas individualmente na extremidade inferior de cada coluna, evitando o contato direto de arestas cortantes do aço com o piso. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de tuneis a Spray, pintura em equipamentos contínuo do tipo corona, tinta pó híbrida (Epóxi-poliéster) na cor cinza cristal e acabamento texturizado, com camada média de 50 micra. Polimerização em estufas com a peça alcançando mínimo de 200 °C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos: Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de resistência a névoa salina, mínimo 500 horas conforme NBR ABNT 8094:1983; Laudo emitido por laboratório de resistência atmosférica úmida, mínimo de 500 horas conforme NBR ABNT 8095:1983; Laudo emitido por laboratório de resistência por dureza a lápis com resultado mínimo de 6H conforme ASTM D 3359:2009; Laudo emitido por laboratório de Aderência com resultado mínimo de 5B conforme ASTM D 3363:2005; Apresentar laudo por profissional habilitado que o móvel atende as especificações da NR17; pelo INMETRO de resistência à corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com resultado mínimo de 10 ciclos conforme NBR 8096:1983; Laudo emitido por laboratório de controle de atividade antimicrobiana conforme Norma IISZ 2801:2010.

7	KIT DE ESTANTE COM 5 PRATELEIRAS		21.0	Unidade	463,18	9.726,78
KIT	ESTANTE	5	PRATELEIRAS	Larg.(mm)925	Prof.(mm)270mm	Alt.(mm)1760

Estantes com dimensões aproximadas 925 (L) x 270 (P) x 1980 (H) mm. Todos os componentes da estante (prateleiras, colunas e reforços) devem ser confeccionados em chapas de aço SAE 1008 a 1012, sendo colunas em chapa #20 e prateleira chapa #26. Constituída de quatro colunas com seção em L, espessura de 0,90 mm (#20), abas 30x30 mm perfuradas (furo oblongo) em passo de 50 mm para ajuste de altura das prateleiras. Seis prateleiras removíveis, possibilitando a regulagem de altura, com espessura de 0,45 mm (#26), um reforço em formato de ômega com 8 dobras unido por solda ponto na parte inferior central no sentido longitudinal de cada prateleira, a parte frontal e posterior de cada prateleira deverá conter 3 dobras para proporcionar maior resistência e menor risco de acidentes, minimizando as arestas cortantes. As prateleiras serão unidas às colunas através de 08 parafusos sextavados com porcas. Com sapatas metálicas dispostas e parafusadas individualmente na extremidade inferior de cada coluna, evitando o contato direto de arestas cortantes do aço com o piso. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de tuneis a Spray, pintura em equipamentos contínuo do tipo corona, tinta pó híbrida (Epóxi-poliéster) na cor cinza cristal e acabamento texturizado, com camada média de 50 micra. Polimerização em estufas com a peça alcançando mínimo de 200 °C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos: Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de resistência a névoa salina, mínimo 500 horas conforme NBR ABNT 8094:1983; Laudo emitido por laboratório de resistência atmosférica úmida, mínimo de 500 horas conforme NBR ABNT 8095:1983; Laudo emitido por laboratório de resistência por dureza a lápis com resultado mínimo de 6H conforme ASTM D 3359:2009; Laudo emitido por laboratório de Aderência com resultado mínimo de 5B conforme ASTM D 3363:2005; Apresentar laudo por profissional habilitado que o móvel atende as especificações da NR17; pelo INMETRO de resistência à corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com resultado mínimo de 10 ciclos conforme NBR 8096:1983; Laudo emitido por laboratório de controle de atividade antimicrobiana conforme Norma IISZ 2801:2010.

8	LOCKER MONTÁVEL COM 04 PORTAS		1.0	Unidade	1.040,16	1.040,16
---	-------------------------------	--	-----	---------	----------	----------

LOCKER MONTÁVEL 04 PORTAS. Locker, com 4 (quatro) portas com pivotamento lateral a direita, embutidas proporcionando maior segurança. Cada porta contém 2 (duas) dobradiças internas não aparentes enquanto fechadas e um conjunto de furos que proporcionam uma melhor ventilação do compartimento. As portas são unidas ao gabinete por um pino com 4 mm de diâmetro. O locker possui 4 (quatro) pés com altura de 80 mm, o sistema de junção dos pés ao corpo será com sistema de fixação por porca rebite, esta será fixada a um travamento triangular que deverá ser parafusado em cada vértice da base do locker, esse sistema oferece uma maior rigidez e estabilidade ao móvel. Cada gabinete deverá permitir a conexão lateral de módulos continuação, similares ao módulo com 4 portas e 1 gabinete. Altura 1820 mm + 80 mm (referente ao pé) 3.2 - Largura 322 mm 3.3 - Profundidade 400 mm 3.4 - Dimensões Portas 272 x 420 mm. COR A DEFINIR Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de tuneis a Spray, pintura em equipamentos contínuos do tipo corona, tinta pó híbrida (Epóxi-poliéster) com acabamento texturizado, com camada de 80 microns. Polimerização em estufas com a peça alcançando mínimo de 200 °C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento do produto. Espessura da camada de tinta (mínima) 80 micrômetros

04 (Quatro) Pés niveladores tipo cônicos, com 80 mm de altura e com regulagem de altura para pequenos desníveis por rosca de 3/8", em material polimérico injetado permitindo maior resistência e durabilidade mesmo em ambientes úmidos. Sistema de travamento por fecho para cadeado tipo pitão, confeccionado em material polimérico, dotado de carenagem também em material polimérico, fixada na porta do Locker por 04 (quatro) garras de encaixe. A carenagem deve conter um rebaixo para etiqueta de identificação do usuário. Dobradiças confeccionadas em material polimérico, divididas em duas partes, sendo uma

fixada na porta e uma no gabinete pelo sistema de encaixe, e unidas por um pino metálico.

Garantindo todas as características descritas o produto deve seguir com os seguintes laudos: Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de resistência a névoa salina, mínimo 500 horas conforme NBR ABNT 8094:1983; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de resistência atmosfera úmida, mínimo de 500 horas conforme NBR ABNT 8095:1983; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de resistência por dureza a lápis com resultado mínimo de 6H conforme ASTM D 3359:2009; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de Aderência com resultado mínimo de 5B conforme ASTM D 3363:2005; Laudo emitido por profissional habilitado que o móvel atende as especificações da NR17 e NR24; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de resistência à corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com resultado mínimo de 10 ciclos conforme NBR 8096:1983.

9	LOCKER MONTÁVEL COM 08 PORTAS	44.0	Unidade	1.901,60	83.670,40
---	-------------------------------	------	---------	----------	-----------

LOCKER MONTÁVEL 08 PORTAS CHAPA 26MM. Locker, com 8 (quatro) portas com pivotamento lateral a direita, embutidas proporcionando maior segurança. Cada porta contém 2 (duas) dobradiças internas não aparentes enquanto fechadas e um conjunto de furos que proporcionam uma melhor ventilação do compartimento. As portas são unidas ao gabinete por um pino com 4 mm de diâmetro. O locker possui 4 (quatro) pés com altura de 80 mm, o sistema de junção dos pés ao corpo será com sistema de fixação por porca rebite, esta será fixada a um travamento triangular que deverá ser parafusado em cada vértice da base do locker, esse sistema oferece uma maior rigidez e estabilidade ao móvel. Cada gabinete deverá permitir a conexão lateral de módulos continuação, similares ao módulo com 4 portas e 1 gabinete. Altura 1820 mm + 80 mm (referente ao pé) 3.2 - Largura 322 mm 3.3 - Profundidade 400 mm 3.4 - Dimensões Portas 272 x 420 mm. COR A DEFINIR. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de tuneis a Spray, pintura em equipamentos contínuos do tipo corona, tinta pó híbrida (Epóxi-poliéster) com acabamento texturizado, com camada de 80 microns. Polimerização em estufas com a peça alcançando mínimo de 200 °C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento do produto. Espessura da camada de tinta (mínima) 80 micrômetros

04 (Quatro) Pés niveladores tipo cônicos, com 80 mm de altura e com regulagem de altura para pequenos desníveis por rosca de 3/8", em material polimérico injetado permitindo maior resistência e durabilidade mesmo em ambientes úmidos. Sistema de travamento por fecho para cadeado tipo pitão, confeccionado em material polimérico, dotado de carenagem também em material polimérico, fixada na porta do Locker por 04 (quatro) garras de encaixe. A carenagem deve conter um rebaixo para etiqueta de identificação do usuário. Dobradiças confeccionadas em material polimérico, divididas em duas partes, sendo uma fixada na porta e uma no gabinete pelo sistema de encaixe, e unidas por um pino metálico.

Garantindo todas as características descritas o produto deve seguir com os seguintes laudos: Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de resistência a névoa salina, mínimo 500 horas conforme NBR ABNT 8094:1983; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de resistência atmosfera úmida, mínimo de 500 horas conforme NBR ABNT 8095:1983; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de resistência por dureza a lápis com resultado mínimo de 6H conforme ASTM D 3359:2009; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de Aderência com resultado mínimo de 5B conforme ASTM D 3363:2005; Laudo emitido por profissional habilitado que o móvel atende as especificações da NR17 e NR24; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de resistência à corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com resultado mínimo de 10 ciclos conforme NBR 8096:1983;

10	ARMÁRIO MULTIUSO COM 01 CABIDEIRO E 04 PRATELEIRAS	15.0	Unidade	1.590,45	23.856,75
----	--	------	---------	----------	-----------

ARMÁRIO MULTIUSO. Armário confeccionado em chapa de aço SAE-1008 a SAE-1012 com 0,45 (#26) de espessura com dimensões de 520 x 450 x 1820 mm, com pé nivelador cônico de 80 mm confeccionados em polipropileno injetado, disposto em cada extremidade inferior da base do armário em um estabilizador triangular. Estabilizador triangular com medida aproximada de 85 mm de lado, dobras estruturais internas e soldado ao corpo por pontos de solda. Constituído de 01 porta com pivotamento lateral a direita contendo três dobradiças internas e com reforço interno tipo "ômega" fixado na parte central no sentido vertical da porta com sistema de fechamento deve ser por porta do tipo "Pitão" ou "Fechadura" acompanhando duas chaves. As dobradiças devem ser formadas por dois corpos com duas e três bainhas, respectivamente. O posicionamento dos corpos concêntrico entre as duas faces cilíndricas e devem ser unidos por um pino com 4 mm de diâmetro. A altura máxima das duas dobradiças, após união deve ser de 60 mm. Compartimento interno deverá constituir de 01 cabideiro e 04 prateleiras medindo 518 x 420 mm fixas com distância aproximada de 350 mm. Portas constituídas com sistema de ventilação atendendo NR 24, deverá conter dois conjuntos que facilitem a circulação de ar, um na parte superior e outra na parte inferior. Sistema de identificação será porta etiqueta integrado diretamente na carenagem com baixo relevo. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de tuneis a Spray recebendo uma camada de proteção com no mínimo 3 etapas, desengraxe e fosfatização em fosfato ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O móvel deve ser pintado em equipamentos contínuo do tipo corona onde recebe aplicação de tinta pó híbrida (Epóxi-poliéster) por processo de aderência eletrostática na cor cinza cristal, com camada mínima de 50 micras. A polimerização ocorre em estufas com a peça alcançando mínimo de 200 °C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos: Certificado do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas conforme modelo 5 de certificação (Ex Procedimento Certa PIN PRP 032, ou análogo). Apresentar laudo por profissional habilitado, com ART, que o móvel atende as especificações da NR17; Laudo emitido por laboratório de controle de atividade antimicrobiana conforme Norma JIS-Z 2801:2010.

11	ARMÁRIO MULTIUSO COM 04 PRATELEIRAS	2.0	Unidade	1.548,75	3.097,50
ARMARIO MULTIUSO. Armário confeccionado em chapa de aço SAE-1008 a SAE-1012 com 0,45 (#26) de espessura com dimensões de 520 x 450 x 1820 mm, com pé nivelador cônico de 80 mm confeccionados em polipropileno injetado, disposto em cada extremidade inferior da base do armário em um estabilizador triangular. Estabilizador triangular com medida aproximada de 85 mm de lado, dobras estruturais internas e soldado ao corpo por pontos de solda. Constituído de 01 porta com pivotamento lateral a direita contendo três dobradiças internas e com reforço interno tipo "ômega" fixado na parte central no sentido vertical da porta com sistema de fechamento deve ser por porta do tipo "Pitão" ou "Fechadura" acompanhando duas chaves. As dobradiças devem ser formadas por dois corpos com duas e três bainhas, respectivamente. O posicionamento dos corpos concêntrico entre as duas faces cilíndricas e devem ser unidos por um pino com 4 mm de diâmetro. A altura máxima das duas dobradiças, após união deve ser de 60 mm. Compartimento interno deverá constituir 04 prateleiras medindo 518 x 420 mm fixas com distância aproximada de 350 mm. Portas constituídas com sistema de ventilação atendendo NR 24, deverá conter dois conjuntos que facilitem a circulação de ar, um na parte superior e outra na parte inferior. Sistema de identificação será porta etiqueta integrado diretamente na carenagem com baixo relevo. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de tunéis a Spray recebendo uma camada de proteção com no mínimo 3 etapas, desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O móvel deve ser pintado em equipamentos contínuo do tipo de corona onde recebe aplicação de tinta pó híbrida (Epóxi-poliéster) por processo de aderência eletrostática na cor cinza cristal, com camada mínima de 50 micras. A polimerização ocorre em estufas com a peça alcançando mínimo de 200 °C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos: Certificado do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas conforme modelo 5 de certificação (Ex Procedimento Certa PIN PRP 032, ou análogo). Apresentar laudo por profissional habilitado, com ART, que o móvel atende as especificações da NR17; Laudo emitido por laboratório de controle de atividade antimicrobiana conforme Norma JIS-Z 2801:2010.					
12	POLTRONA AUDITÓRIO	57.0	Unidade	1.242,72	70.835,04
POLTRONA AUDITÓRIO ESTRUTURA CONJUNTO MECÂNICO RESPONSÁVEL POR SUSTENTAR TODO CONJUNTO E RESISTIR Á TODOS OS ESFORÇOS E SOLICITAÇÕES INERENTES DO USO DO MÓVEL. VERSÁTEIS E ELEGANTES PARA LUGARES ONDE O ESPAÇO É DE VITAL IMPORTÂNCIA, DE ALTA QUALIDADE, DURÁVEL E FUNCIONAL. SUA ESTRUTURA É DESENVOLVIDA POR TUBOS INDUSTRIAIS DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020, NAS DIMENSÕES DE DIÂMETRO 22,22 MM E ESPESSURA MÉDIA DE 1,5 MM, CONFORMADOS PELO PROCESSO MECÂNICO DE DOBRAMENTO DE TUBOS. NA LOCALIZAÇÃO SUPERIOR DA ESTRUTURA DO ASSENTO É SOLDADA UMA ARMAÇÃO QUE POSSUI A FUNCIONALIDADE DE ARTICULAR POSIÇÕES DE SENTAR E SAIR, NELA É FIXADA UMA CHAPA DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020 COM ESPESSURA MÉDIA DE 2,65 MM PARA PERFEITA FIXAÇÃO DO ASSENTO, NA PONTA DO TUBO É FIXADA UMA MOLA HELICOIDAL DE RETROCESSO FABRICADA EM ARAME EB2050, COM DIÂMETRO DAS ASPIRAS DE 4,0 MM DE ALTA RESISTÊNCIA E DURABILIDADE A FADIGA DINÂMICA, UTILIZADA PARA ARTICULAÇÃO SINCRONIZADA DO CONJUNTO COM SUPORTE EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) COM 38 MM DE LARGURA E 42 MM DE PROFUNDIDADE, COM SEUS CANTOS ARREDONDADOS. POSSUI AINDA DOIS TUBOS INDUSTRIAIS DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020, NA CONFIGURAÇÃO FRONTAL COM DIÂMETRO 25,4 MM E COM ESPESSURA DE 1,5 MM E COMPRIMENTO TOTAL DE 355 MM, JÁ NA CONFIGURAÇÃO TRASEIRA AS DIMENSÕES GIRAM EM TORNO DE 605 MM COM DIÂMETRO DE 25,4 MM, ESPESSURA MÉDIA DE 1,5 MM, COM UMA EXTENSÃO MAIOR QUE A DO PÉ FRONTAL. PARA QUE ESTE SUPORTE (PEDESTAL) SE FIXE A ESTRUTURA DO ASSENTO É DESENVOLVIDO UM CALÇO PARA O PEDESTAL EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) COM DIMENSÕES DE 244 MM DE COMPRIMENTO 31 MM DE LARGURA. NA CONFIGURAÇÃO PARA PORTA COPOS É SOLDADO AO SUPORTE (PEDESTAL) UMA CHAPA DE AÇO SLITER 1006/1010 COM 227,8 MM DE COMPRIMENTO E 50,0 MM DE LARGURA. PARA QUE TODA A ESTRUTURA SE MANTENHA ESTÁVEL E COM ALTO GRAU DE ESTABILIDADE É DESENVOLVIDA UMA CHAPA PARA FIXAÇÃO AO PISO DE AÇO CARBONO ABNT 1010/1020 COM ACABAMENTO BRUTO SUPERFICIAL OLEADO DE 305 MM DE COMPRIMENTO E 1,9 MM DE ESPESSURA, COM SEUS CANTOS ARREDONDADOS, COBERTOS POR PONTEIRAS PLÁSTICAS EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO), POR FIM É FABRICADA UMA BLINDAGEM PLÁSTICA PARA COBRIR TODA A EXTENSÃO DO SUPORTE (PEDESTAL) EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) E SUA PARTE EXTERNA COM NERVURAS, COM 335 MM DE COMPRIMENTO E 180 MM DE LARGURA, FABRICADOS PELO PROCESSO DE INJEÇÃO. TODA A ESTRUTURA RECEBE UMA PROTEÇÃO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA EM NANOTECNOLOGIA (NANO - CERÂMICA) E REVESTIMENTO ELETROSTÁTICO EPÓXI PÓ, QUE GARANTE PROTEÇÃO E MAIOR VIDA ÚTIL AO PRODUTO. PARA MONTAGEM DA ESTRUTURA É UTILIZADO A SEGUINTE CONFIGURAÇÃO DE PARAFUSOS: PARAFUSO CAB. PAINELA AUTO ATARRAXANTE PHILLIPS ZB 1/4X1,1/2, PARAFUSO MAQUINA CAB. LENTILHA FENDA PHILLIPS ZB 1/4X1,1/2, PORCA SX AUTOTRAB NC ZP 174, ARRUELA LISA ZP EXT 17 MM INT 6,35 MM ESP. 1,2 MM, PARAFUSO SEXTAVADO ROSCA SOBERBA ZB 3/8 X 60 MM, BUCHA S12, PONTEIRA PLÁSTICA ABALADA D 34X2,50 MM PRETO. APOIA BRAÇO CONJUNTO MECÂNICO DESTINADO AO REPOUSO DOS BRAÇOS DO USUÁRIO EM POSIÇÃO ERGONÔMICA E CONFORTÁVEL, COM OPCIONAL DE PORTA COPOS. APOIO DE BRAÇO RETRÁTIL EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) FABRICADO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO, COM 257 MM DE COMPRIMENTO E 50 MM DE LARGURA, POSSUI TAMBÉM CONEXÃO DO BRAÇO RETRÁTIL PARA PROPORCIONAR SUA FUNCIONALIDADE, COM DIÂMETRO DE 13,50 MM E 41 MM DE COMPRIMENTO, PARA SEU PERFEITO FUNCIONAMENTO É DESENVOLVIDA UMA MOLA HELICOIDAL COM FILETES DE DIÂMETRO 0,60 MM COM DIÂMETRO TOTAL DE 5,3 MM E 18,6 MM DE COMPRIMENTO, POR FIM PARA ACOPLAMENTO DO CONJUNTO É FABRICADA UMA CONEXÃO EM FORMA DE BUCHA PARA FACILITAR A MONTAGEM EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) NERVURADA, COM 29 MM DE LARGURA E 69 MM DE COMPRIMENTO, FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO. A CONFIGURAÇÃO DO BRAÇO POSSUI TAMBÉM A OPÇÃO DE PORTA COPOS, DESENVOLVIDO EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) FABRICADO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO, COM 58,4 MM DE LARGURA E 308,4 MM DE COMPRIMENTO COM SEUS CANTOS ARREDONDADOS, PARA MONTAGEM A ESTRUTURA SÃO COLOCADOS PARAFUSOS SEXTAVADO FLANGEADO AÇO 1045 UNC ZP 17					

4 X 1.3/4 E PONTEIRA PARA ACABAMENTO PRETA, PLÁSTICA. CONJUNTO ESTRUTURAL COMA FINALIDADE DE ACOMODAR O USUÁRIO DE MANEIRA CONFORTÁVEL E ERGONÔMICA, COM OPCIONAL EM REVESTIMENTO DO ASSENTO OU EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA. CONJUNTO CONSTITUÍDO POR UMA ESTRUTURA PLÁSTICA INJETADA EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) FABRICADO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO, COM NERVURAS INTERNAS PARA REFORÇAR AINDA MAIS O COMPONENTE QUE É PARAFUSADO A UMA ALMA PLÁSTICA TAMBÉM INJETADA EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) FABRICADO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO. POSSUI UMA ESPUMA LAMINADA COM DENSIDADE DE 52 KG/M3 PODENDO OCORRER VARIAÇÕES NA ORDEM DE +- 2 KG/M3. O CONJUNTO É REVESTIDO PELO PROCESSO DE TAPAÇAMENTO CONVENCIONAL. SUAS DIMENSÕES GIRAM EM TORNO DE 442 MM DE LARGURA, 455 MM DE PROFUNDIDADE. SUA GEOMETRIA APRESENTA EM SUAS EXTREMIDADES CANTOS ARREDONDADOS PARA DIMINUIR A PRESSÃO ARTERIAL DOS MEMBROS INFERIORES. ENCOSTO COMPONENTE UTILIZADO COMO SUSTENTAÇÃO DA REGIÃO DO APOIO LOMBAR E QUE POSSUI A FUNCIONALIDADE DE ACOMODAR CONFORTAVELMENTE AS COSTAS NUM DESENHO COM CONCORDÂNCIAS DE RAIOS E CURVAS ERGONÔMICAS, E QUE MODELAM DE FORMA AGRAVÁVEL E ANATÔMICA AOS DIVERSOS BIÓTIPOS DE USUÁRIO. CONJUNTO CONSTITUÍDO POR UMA ESTRUTURA PLÁSTICA EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) FABRICADO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO, NA EXTREMIDADE FRONTAL É PARAFUSADO UMA ALMA PLÁSTICA EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) FABRICADO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO, POSSUI AINDA UMA ESPUMA LAMINADA COM DENSIDADE DE 26 KG / M3 PODENDO OCORRER VARIAÇÕES NA ORDEM DE +- 2KG/M3. O CONJUNTO É REVESTIDO PELO PROCESSO E TAPAÇAMENTO CONVENCIONAL. SUAS DIMENSÕES GIRAM EM TORNO DE 460MM DE LARGURA 445 MM DE PROFUNDIDADE. SUA GEOMETRIA APRESENTA EM SUAS EXTREMIDADES CANTOS ARREDONDADOS PARA DIMINUIR A PRESSÃO ARTERIAL DOS MEMBROS SUPERIORES. PARA MONTAGEM DA ALMA PLÁSTICA A ESTRUTURA DO ENCOSTO É UTILIZADA A SENGUINTE CONFIGURAÇÃO DE PARAFUSOS: PARAFUSO FIXER FL PHILLIPS ZP D 4,5X16 MM.

13	CADEIRA GIRATÓRIA	3.0	Unidade	1.252,00	3.756,00
CADEIRA GIRATÓRIA. Conjunto definido por uma configuração em forma de pentagonal obtendo um diâmetro na ordem de 690 mm e constituída com cinco (05) pás de apoio, fabricada em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020 na espessura de 1,5 mm e conformada pelo processo de estampagem formando um perfil de secção 26x26,5 mm e soldadas pelo processo de soldagem (Mig). Suas extremidades são conformadas mecanicamente formando o encaixe para o pino do rodízio sem necessidade de buchas ou peças adicionais. Um (01) anel de centragem fabricado em tubo de precisão de construção mecânica de Aço Carbono 1008/1020 e onde as pás são fixadas a este pelo processo automatizado de soldagem MIG, que garante a qualidade e acabamento do produto. O Conjunto Base recebe uma proteção contra corrosão; caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica e revestida por Pintura Eletrostática Epóxi Pó. O conjunto é coberto por (01) blindagem com Design adequando ao produto, montado pelo processo manual por Clicks de Fixação, com a função de proteção e acabamento da base, além de possuir uma blindagem telescópica para a coluna a gás. As blindagens são fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). Conjunto mecânico utilizado na conexão da estrutura do assento e que possui funcionalidades e recursos de regulagens; para manter o conforto do usuário dentro dos mais altos padrões de ergonomia. 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. As opções para apoio de braço seguem abaixo. Conjunto estrutural com a finalidade de acomodar o usuário de maneira confortável e ergonômica. Conjunto constituído por uma estrutura plástica injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de polipropileno) fabricado pelo processo de injeção, com nervuras internas para reforçar ainda mais o componente, que é parafusado a uma alma plástica também injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção. Possui uma espuma injetada com densidade de 35 kg/m3 podendo ocorrer variações na ordem de +- 2 kg/m3. O Conjunto é revestido por diversos materiais (Tecido/ Laminado Vinílico) pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões giram em torno de 440 mm de largura, 480 mm de profundidade e uma espessura média de 50 mm. Sua geometria apresenta em suas extremidades cantos arredondados para diminuir a pressão arterial dos membros inferiores. Componente utilizado como sustentação da região do apoio lombar e que possui funcionalidades 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 usuário. Conjunto constituído por uma estrutura plástica em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção, possui ainda uma espuma injetada com densidade de 20 kg/m3 podendo ocorrer variações na ordem de +- 2 kg/m3. O conjunto é revestido com diversos materiais (Tecido/ Laminado Vinílico) pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões giram em torno de 460 mm de largura, 440 mm de profundidade e espessura média de 45 mm. Sua geometria apresenta em suas extremidades cantos arredondados para diminuir a pressão arterial dos membros superiores.					
14	CADEIRA PRESIDENTE TELA	2.0	Unidade	2.107,84	4.215,68
CADEIRA PRESIDENTE TELA. Conjunto estrutural de apoio para a atividade de sentar e com a finalidade de acomodar o usuário de maneira confortável e ergonômica. Conjunto constituído por compensado multilaminado de madeira com 12 mm de espessura. Possui porcas garra de 1/4" inseridas nos pontos de montagem da madeira, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento é fixada uma almofada de espuma ergonômica e flexível à					

base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de poliál/isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 55 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10%.

O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões são aproximadamente 500 mm (largura) x 450 mm (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda possui uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). Encosto: Componente utilizado para sustentação da região do apoio lombar com a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas em um desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e que modelam de forma agradável e anatômica aos mais variados biótipos de usuários. O encosto é constituído por uma moldura que é fabricada em ABS, pelo processo de injeção de termoplásticos, enquanto a estrutura do encosto é fabricada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), reforçado com fibra de vidro. Possui dimensões aproximadas de 460 mm de largura por 550 mm de

altura. Na configuração Presidente, a superfície de contato com o usuário é formada por uma tela 100% poliéster fixada à moldura. Essa por sua vez é fixada na estrutura por meio de cliques de encaixe, dispensando o uso de parafusos, trazendo maior conforto e qualidade ao componente.

Na configuração Presidente Soft, a superfície de contato com o usuário é composta por um revestimento atrelado a uma almofada de espuma ergonômica e flexível. Esta almofada possui densidade controlada de 33 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10%. Apoio de braço com regulagem de altura, que se dá pelo pressionamento de

botão na parte frontal do apoio de braço. Possui 70 mm de curso para a regulagem de altura, dispostos em oito posições definidas. A alma do apoio de braço é fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 6,35 mm

de espessura, já o restante dos componentes são fabricados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) com 30% de fibra de vidro. Para montar o braço no assento, são utilizados dois parafusos sextavados para cada braço. Mecanismo: Conjunto mecânico que possui funcionalidades e recursos de regulagens para manter o conforto do usuário dentro dos padrões ergonômicos. Autocompensador: Fabricado em termoplástico de engenharia e reforçado com fibra de vidro. Denominado dessa forma devido sua função de regulagem automática peso/pessoa.

Possui duas alavancas que funcionam por meio de giro, uma localizada no lado direito, que trava e destrava o movimento de reclinção do encosto, e a outra localizada no lado esquerdo, que comanda o acionamento da coluna a gás, para regulagem de altura da cadeira. Possui um gatilho localizado também no lado direito, que libera e trava o mecanismo de slider.

O mecanismo possui os seguintes recursos: Movimento sincronizado de reclinção do encosto/assento com três posições de travamento, e relação de inclinação de 3,5:1. Sistema de anti-impacto em todas as posições de travamento do encosto, o qual não libera o movimento apenas com o acionamento da alavanca, evitando assim o impacto repentino do encosto no usuário. Para que o sistema seja liberado deve-se submeter o encosto a uma leve pressão para trás aliado ao acionamento da alavanca. Opção de livre flutuação, onde o encosto encontra-se livre para movimentação,

mantendo o mesmo sempre em contato e sob pressão com as costas do usuário. Essa pressão pode ser ajustada através de um knob localizado no lado direito com sete posições definidas, sendo que o número correspondente à regulagem escolhida fica virado para cima. Slider, que permite regular horizontalmente o avanço e recuo do assento em 70

mm, dispostos em nove posições distintas. DEVERÁ APRESENTAR OS SEGUINTE CERTIFICADOS E LAUDOS DE CONFORMIDADE: ISO 9001, ISO 14001, NBR 13962/2018, ASTM 02261/2017, ISO 13934-1/2016, NBR 9925/2009, NBR 10591/2008, NBR12060/1991, NBR 13041/2004.

15	CONJUNTO INFANTIL SEXTAVADO	1.0	Unidade	9.996,19	9.996,19
----	-----------------------------	-----	---------	----------	----------

CONJUNTO INFANTIL SEXTAVADO. Mesa Gangorra. Todas as peças que compõe a mesa são fabricadas em termoplástico de engenharia injetado.

A estrutura da mesa, quando vista superiormente, apresenta formato análogo a um triângulo, sendo menor na parte frontal e maior na parte posterior, próximo ao corpo do usuário. O contra tampo é integrado à estrutura, formando um único componente injetado em polipropileno copolímero, pigmentado, com acabamento texturizado, e espessura mínima de parede de 3,5 mm. Fazem parte da estrutura dois componentes que funcionam como tampas, fechando as aberturas formadas pelo desenho da mesa. Estes componentes são injetados em polipropileno copolímero, pigmentado, com 3,5 mm de espessura mínima de parede, e são encaixados ao conjunto da mesa e fixados por parafusos auto atarraxantes para plástico de dimensões 5 x 16 mm. Possui um porta livro, injetado em termoplástico com pigmentação e superfície lisa sem brilho, com área de acesso de 445 x 70 mm localizada na parte posterior da mesa, próximo ao corpo do usuário. Possui tampo injetado em termoplástico ABS, com espessura mínima de parede de 3,5 mm, pigmentado, com superfície lisa sem brilho e com formato de dois ângulos em suas laterais, possibilitando a formação de círculos com seis mesas, dentre outras configurações. O tampo é encaixado a estrutura da mesa e fixado por parafusos auto atarraxantes para plástico de dimensões 5 x 16 mm. O tampo possui

um porta objetos frontal inserido na superfície de utilização. Por fim, a mesa pode ser utilizada para fins recreativos, já que quando virada 90° com a frente apoiada no chão, proporciona um balanço permitindo que a mesa

seja utilizada como brinquedo de balanço ou gangorra individual. A mesa central é constituída de duas peças plásticas localizadas em suas extremidades e um tubo central. As peças plásticas são confeccionadas em polipropileno copolímero injetado com acabamento superficial liso sem brilho e com espessura mínima de parede de 3 mm. As peças, vistas superiormente, apresentam formato sextavado propiciando a união de seis mesas, que formam um círculo. Possuem sete divisórias, sendo seis referenciadas às faces externas e uma à região central. Na parte oposta as divisões, a peça apresenta um ressalto de 40 mm para encaixe do tubo central. As peças plásticas são encaixadas no tubo, uma em cada extremidade, sobre pressão. A estrutura central é fabricada em tubo de aço industrial 1008/1020 com diâmetro de 38,1 mm e espessura de parede de 0,9 mm. Cadeira: A estrutura, fabricada em tubos de aço industrial 1008/1020, é composta por pernas e travessas em tubo de 20 x 20 mm e espessura de parede de 1,06 mm. As peças são unidas entre si pelo processo de soldagem MIG. Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Para dar acabamento nas pontas dos tubos dos pés, a estrutura recebe ponteiros plásticos injetados em termoplástico de

engenharia (Copolímero de Polipropileno). O assento é confeccionado em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de 330 mm de largura, 320 mm de profundidade, com espessura de parede média de 3 mm. A peça possui cantos arredondados e une-se à estrutura por meio de cinco encaixes localizados em sua face inferior, dispensando o uso de porcas e parafusos. O encosto é inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões são 330 mm de largura por 185 mm de altura, com espessura de parede média de 3 mm. A peça possui cantos arredondados e une-se à estrutura por meio de encaixes de suas

cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira, e é travada por dois pinos fixadores injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos.

16	CADEIRA EXECUTIVA BACKSYSTEM	92.0	Unidade	1.235,48	113.664,16
----	------------------------------	------	---------	----------	------------

CADEIRA EXECUTIVA BACKSYSTEM. Conjunto estrutural de apoio para a atividade de sentar e com a finalidade de acomodar o usuário de maneira confortável e ergonômica. Conjunto constituído por estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro. Possui porcas garra 1/4" inseridas nos pontos de montagem da estrutura, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento é fixada 1 (uma) almofada de espuma ergonômica e flexível

à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de polioli/isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 50 kg/m3 podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 kg/m3. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões são aproximadamente 480 mm (largura) x 455 mm (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda possui uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). Componente utilizado como sustentação da região do apoio lombar e que possui 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 mais variados biótipos de usuários. A cadeira é oferecida ainda com a opção de regulagem de altura do encosto, permitindo o ajuste do apoio lombar a uma gama de biótipos ainda maior. A lâmina com catraca com regulagem de altura, é fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 6,35 mm de espessura com fibra de vidro. Para acionar a regulagem, basta puxar o encosto para cima e posicionar na altura desejada. Para baixá-lo basta puxar até a altura máxima que o mecanismo se desarma e libera o encosto até a posição mais baixa. O encosto possui estrutura injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) reforçada com fibra de vidro e possui porcas garra 1/4" fixadas nos pontos de montagem do mecanismo e lâmina. Suas dimensões são aproximadamente 460 mm (largura) x 415 mm (altura), com cantos arredondados. Para acabamento, o encosto recebe uma blindagem de termoplástico injetado em polipropileno, que é encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. Na estrutura do encosto é fixada uma almofada de espuma flexível à base de Poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de Polioli/isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 40 a 45 Kg/m3 podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/ m3. Apoio de braço com 3 tipos de regulagem, sendo 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 simples, bastando que o usuário exerça força sobre o apoio e o posicione na posição desejada. Possui 70 mm de curso de regulagem de altura, a regulagem horizontal permite 22 mm de avanço e recuo do apoio braços e a regulagem de giro permite 24° de rotação para cada sentido. A alma do apoio de braço 3D é fabricada em chapa de aço A36 com 6,35 mm 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. Para montar o braço no assento, são utilizados 2 (dois) parafusos sextavados (para cada braço) com as dimensões aproximadas de 1/4" x 1.1/4". MECANISMO: O mecanismo chamado backsystem é um conjunto mecânico que possui duas alavancas para regulagem de altura do assento e regulagem da inclinação do encosto. A alavanca de regulagem de altura do assento é 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 à zinco, garantindo resistência mecânica e também contra corrosão. O sistema de travamento de reclinção do encosto acontece 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 reclinção do encosto também é injetada em Poliamida PA reforçada com fibra de vidro. Ao acionar a alavanca para cima ela libera 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 travar o mecanismo. A faixa de variação de reclinagem é de 73° a 104°. O mecanismo 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 após isso, retorna à posição inicial, permitindo que o usuário ajuste a altura para seu melhor conforto. O mecanismo é fabricado com chapas de aço ABNT 1010/20 na espessura de 2,65 mm e é fixado ao assento por 4 (quatro) parafusos sextavados com as medidas de 1/4" x 1". O Mecanismo possui um suporte para fixação do encosto em formato de

"L", no qual é fabricado com tubo industrial na configuração oblongular e na

dimensão de 25x50 mm com espessura de 1,50 mm. Dois parafusos philips 1/4" x 1" juntamente com anéis elásticos fazem a perfeita união entre o encosto e o mecanismo. O mecanismo possui uma blindagem de termoplástico de engenharia (Copolímero de 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 mecanismo recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização à base de zinco e por

pintura eletrostática epóxi em pó. Coluna a Gás Conjunto mecânico/pneumático utilizado para conectar a base ao mecanismo e

que possui a função de regulagem de altura do assento com referência ao piso, através de uma alavanca de acionamento disposta abaixo do assento. Também permite movimento circular da cadeira e sistema de mortecimento de impacto pela ação do gás sob pressão no cartucho e mola de compressão que atua sobre qualquer condição de altura.

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 na base. A coluna a gás tem qualificação conforme a norma DIN 4550 BIFMA.

O conjunto câmara recebe proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo (Cromeação). Base Piramidal: Conjunto definido por uma configuração em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 690 mm e constituída com 5 (cinco) pás de apoio em formato piramidal e com acabamento texturizado, fabricada pelo processo de injeção de termoplástico em poliamida, aditivada com 30% de fibra de vidro, possuindo na extremidade de cada pá integrada em peça única o alojamento para o encaixe dos rodízios. Rodízio de PU: Constituído de 2 (duas) roldanas circulares na dimensão de 55 mm de diâmetro e fabricadas em termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6) e PU em sua extremidade, dedicadas para serem utilizadas em pisos rígidos. O corpo do rodízio confeccionado de forma semicircular e fabricado em material termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6). As roldanas são fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005/10 na dimensão de 6 mm que é submetido a um processo de lubrificação através de graxa específica para redução de atrito na operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodízio é constituído por um eixo vertical (perpendicular ao piso) de aço carbono ABNT 1008/10 na dimensão de 11 mm e protegido contra corrosão pelo processo de eletrodeposição a zinco onde se encontra montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, que recebe lubrificação para reduzir o atrito no deslocamento rotativo. DEVARA APRESENTAR OS SEGUINTE CERTIFICADOS E LAUDOS DE CONFORMIDADE:

ISO 9001, ISO 14001, NBR 13962/2018.

17	CADEIRA EXECUTIVA APROXIMAÇÃO S	23.0	Unidade	871,02	20.033,46
----	---------------------------------	------	---------	--------	-----------

CADEIRA EXECUTIVA APROXIMAÇÃO S. Assento: Conjunto estrutural de apoio para a atividade de sentar e com a finalidade de acomodar o usuário de maneira confortável e ergonômica. Conjunto constituído por estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro. Possui porcas garra 1/4" inseridas nos pontos de montagem da estrutura, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento é fixada 1 (uma) almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de poliisocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 50 kg/m3 podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 kg/m3. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões são aproximadamente 480 mm (largura) x 455 mm profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda possui uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). Encosto: Componente utilizado como sustentação da região do apoio lombar e que possui 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 mais variados biótipos de usuários. A lâmina que liga o encosto ao assento é fabricada em chapa de aço ABNT 1008/1020 com 6,35 mm de espessura com vinco central para maior resistência. O encosto possui estrutura injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) reforçada com fibra de vidro e possui porcas garra 1/4" fixadas nos pontos de montagem do mecanismo e lâmina. Suas dimensões são aproximadamente 460 mm (largura) x 415 mm (altura), com cantos arredondados. Para acabamento, o encosto recebe uma blindagem de termoplástico injetada em polipropileno, que é encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos.

Na estrutura do encosto é fixada uma almofada de espuma flexível à base de Poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de Poliisocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 40 a 45 Kg/m3 podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/m3. Apoia Braços: Conjunto mecânico de apoio para os braços, utilizado para posicionamento dos braços em posições ergonômicas confortáveis. Braço Corsa: Consiste em uma estrutura plástica em arco, injetado em termoplástico de engenharia (copolímero de polipropileno), com duas flanges de aço em formato de "L" para a fixação no assento. Para montar o braço no assento, são utilizados 4 (quatro) parafusos sextavados (para cada braço) com as dimensões

aproximadas de 1/4" x 1.1/4". Base: Conjunto 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 é definida por uma estrutura fixa fabricada em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 com diâmetro de 25,4mm e parede de 2,25 mm, com travessas de aço carbono ABNT 1008/1020 em chapa dobrada de 2,65 mm de espessura. A base em forma de ski é fabricada pelo processo mecânico de curvamento de tubos, possuindo duas travessas dobradas unindo suas extremidades pelo processo de soldagem MIG. A estrutura contém 4 (quatro) deslizadores fixos, desenvolvidos para evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio. A estrutura se fixa ao assento por parafusos sextavados com

medidas aproximadas de 1/4" x 1.3/4", juntamente com 4 (quatro) calços de 5 mm, injetados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. DEVARÁ APRESENTAR OS SEGUINTE CERTIFICADOS E LAUDOS DE CONFORMIDADE: ISO 9001, ISO 14001, NBR 13962/2018.

18	PUFF ESTOFADO	4.0	Unidade	605,03	2.420,12
----	---------------	-----	---------	--------	----------

PUFF ESTOFADO. O Conjunto desenvolvido para manter a integridade do produto suportando todos os níveis de resistência e durabilidade prescritos como requisitos de engenharia pelas normas técnicas. Estrutura na configuração tipo trapezoidal, desenvolvida em tubo industrial

construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 na configuração quadrada com as medidas de 20 x 20 mm e espessura 1,2 mm. Todas as peças que compõe a estrutura são seccionadas por um equipamento a laser com precisão milimétrica e soldadas umas as outras pelo processo de soldagem MIG. A estrutura contém sapatas fixas, desenvolvidas para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio, fabricada em material termoplástico de engenharia denominado Polipropileno (PP), pelo processo de injeção.

Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Estrutura cromada Assento Conjunto constituído por estrutura em compensado de madeira, fabricado a partir de lâminas de eucalipto e pinus com 20 mm de espessura, unidas de maneira a se obter a configuração do produto.

Possui ainda uma almofada flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos a base de Poliol/Isocianato pelo processo de

laminação. A almofada do assento possui densidade de 38 kg/m3 podendo ocorrer variações de +- 10%. O assento é tapeçado com as alternativas de revestimentos definidos para linha, onde inicialmente são cortados em forma de blank's, unidos pelo processo de costura e fixado nas almofadas pelo processo de grampeamento. O revestimento deve ser em couro ecológico preto. DEVARÁ APRESENTAR OS SEGUINTE CERTIFICADOS E LAUDOS DE CONFORMIDADE: NR. 17.

19	SOFÁ CONJUGADO DE 2 LUGARES	5.0	Unidade	3.764,28	18.821,40
----	-----------------------------	-----	---------	----------	-----------

SOFÁ CONJUGADO DE 2 LUGARES. Conjunto desenvolvido para manter a integridade do produto suportando todos os níveis de resistência e durabilidade prescritos como requisitos de engenharia pelas normas técnicas. Estrutura 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 são 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 contém sapatas fixas, desenvolvidas para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio. Fabricada em material termoplástico denominado Polipropileno (PP), pelo processo de

injeção. Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Concha 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 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 são 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 1/4" x 1/2" protegidos contra corrosão a base de eletrodeposição a zinco (Zincado Branco). Na parte externa da estrutura, são fixados 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 1/4" 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, são fixadas oito (08) fitas elásticas entrelaçadas com a função amortecedora da espuma do assento. Possui 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 possuem a mesma densidade de 62 kg/m³, Podendo ocorrer variações de +- 2 kg/m³. O conjunto é tapeçado com as alternativas de revestimentos definidos para linha, onde inicialmente são cortados em forma de blank's, unidos pelo processo de costura e fixado nas almofadas pelo processo de tapeçamento por grampeamento. Para fixação do conjunto na base, são utilizados quatro (04) parafusos, métricos Tipo Allen M12x70, protegido a corrosão a base de eletrodeposição de zinco (zincado preto), as dimensões do encosto da concha giram em torno de 770 mm de largura 684 mm de profundidade e altura total de 800 mm. Apoio para os braços na condição fixa é utilizado para posicionamento dos braços em uma única posição, ergonomicamente confortável. Sua estrutura é 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, são 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 distancia interna do apoio braços é em torno de 680 mm. Possui ainda uma capa ergonômica em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno PP) com 315 mm de comprimento e 53 mm de largura e espessura media de 17 mm, com função de relaxamento dos braços do usuário. Os apoio braços são fixados na estrutura, através de parafusos métricos tipo Allen M12 x 70,0 mm, protegidos contra corrosão a base de eletrodeposição a zinco (Zincado

Preto). Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. DEVERÁ APRESENTAR OS SEGUINTE CERTIFICADOS E LAUDOS DE CONFORMIDADE:

NR.

20	MESA QUADRADA 70X70	1.0	Unidade	1.103,71	1.103,71
MESA QUADRADA 70X70. Estrutura da Base Conjunto desenvolvido para manter a integridade do produto suportando todos os níveis de resistência e durabilidade prescritos como requisitos de engenharia pelas normas técnicas. Estrutura na configuração Tipo Trapezoidal, composta por duas bases fabricadas em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT1008/1020 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 são 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, são 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 contem sapatas fixas, desenvolvidos para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio. Fabricada em material termoplástico denominado Polipropileno (PP), pelo processo de injeção. Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Tampo Conjunto 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 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 e altura de 300 mm. O tampo é apoiado na estrutura através de ventosas, fabricadas em material de borracha o qual tem a função de fixação, proteção e acabamento do vidro.					
DEVARA APRESENTAR OS SEGUINTE CERTIFICADOS E LAUDOS DE CONFORMIDADE: NR. 17.					
21	SOFÁ CONJUGADO DE 4 LUGARES	1.0	Unidade	6.657,02	6.657,02
SOFÁ CONJUGADO DE 4 LUGARES. Conjunto desenvolvido para manter a integridade do produto suportando todos os níveis de resistência e durabilidade prescritos como requisitos de engenharia pelas normas técnicas. Estrutura 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 são 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 contem sapatas fixas, desenvolvidas para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio. Fabricada em material termoplástico denominado Polipropileno (PP), pelo processo de injeção.					

injeção. Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Concha 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 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 são 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 1/4" x 1/2" protegidos contra corrosão a base de eletrodeposição a zinco (Zincado Branco). Na parte externa da estrutura, são fixados 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 1/4" 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, são fixadas oito (08) fitas elásticas entrelaçadas com a função amortecedora da espuma do assento. Possui 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 possuem a mesma densidade de 62 kg/m3, Podendo ocorrer variações de +- 2 kg/m3.

O conjunto é tapeçado com as alternativas de revestimentos definidos para linha, onde inicialmente são cortados em forma de blanch's, unidos pelo processo de costura e fixado nas almofadas pelo processo de tapeçamento por grameamento. Para fixação do conjunto na base, são utilizados quatro (04) parafusos, métricos Tipo Allen M12x70, protegido a corrosão a base de eletrodeposição de zinco (zincado preto), as dimensões do encosto da concha giram em torno de 770 mm de largura 684 mm de profundidade e altura total de 800 mm. Apoio para os braços na condição fixa é utilizado para posicionamento dos braços em uma única posição, ergonômica e confortável. Sua estrutura é desenvolvida em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 na configuração oblonga com medidas de 25,0 x 50,0 mm e espessura 1,5 mm, conformada pelo processo mecânico de curvamento de tubos. Em suas extremidades, são 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 distância interna do apoio braços é em torno de 680 mm. Possui 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 são fixados na estrutura, através de parafusos métricos tipo Allen M12 x 70,0 mm, protegidos contra corrosão a base de eletrodeposição a zinco (Zincado

Preto). Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto.

DEVERÁ APRESENTAR OS SEGUINTE CERTIFICADOS E LAUDOS DE CONFORMIDADE: NR. 17.

22	CADEIRA DIRETOR APROXIMAÇÃO S	2.0	Unidade	1.965,60	3.931,20
----	-------------------------------	-----	---------	----------	----------

CADEIRA DIRETOR APROXIMAÇÃO S. Estrutura Conjunto desenvolvido para manter a integridade do produto suportando todos os níveis de resistência e durabilidade prescritos como requisitos de engenharia pelas normas técnicas. Disponível nas versões preta e cromada. Sua configuração é definida por uma estrutura fixa fabricada em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 na configuração elíptica, com as medidas de 20,0 x 45,0 mm e espessura 1,5 mm, confeccionada pelo processo mecânico de calandragem, e em tubo de configuração oblonga com dimensões de 16 x 30 mm e espessura 1,5 mm, fabricado em aço carbono ABNT 1008/1020. O suporte para o assento é fabricado em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 com diâmetro de 25,4 mm com parede de 1,90 mm, confeccionado pelo processo mecânico de curvamento de tubos. Estrutura e suportes são unidos entre si pelo processo de soldagem MIG. A estrutura contém quatro (04) sapatas desenvolvidas em feltro sintético, para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio. Nas extremidades inferiores da estrutura têm-se dois (02) tampões, desenvolvidos para proteção e acabamento do conjunto, fabricados em material termoplástico denominado polipropileno (PP), pelo processo de injeção. A fixação do conjunto à estrutura da concha é feita através de dois suportes fixados na parte superior da concha, fabricados em chapa de aço carbono ABNT 1010/1020 com espessura de 4 mm, fixados por meio de parafusos Philips 1/4 x 1/2", e unidos ao apoia braços através de soldagem MIG. O conjunto recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica pela tecnologia nano cerâmica e revestida por cromagem. Apoia Braços

Conjunto de apoio para braços na condição fixa é utilizado para posicionamento dos braços em uma única posição, ergonômica e confortável. Desenhado de forma a se obter o máximo de desempenho anatômico para apoio dos braços. Fabricado em termoplástico de engenharia (PP) pelo processo de injeção. Assento/Encosto

Concha 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 constituído por

uma (01) estrutura em concha dupla de compensado de madeira de reflorestamento, 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. Unidas por meio de dois (02) suportes fabricados em chapa de aço carbono ABNT 1006/1020 com espessura de 2,25 mm, e parafusos sextavados 1/4" x 1/2", ambos protegidos contra corrosão à base de eletrodeposição a zinco. Na localização dos furos são inseridas porcas de fixação com garras, fabricadas em aço carbono e revestidas contra a corrosão a base de eletrodeposição a zinco, as dimensões do encosto giram em torno de 480 mm de largura 525 mm de profundidade e altura do assento de 500 mm. Na estrutura da concha são fixadas duas (02) almofadas de espuma flexível à base de poliuretano (PU), ergonômicas e fabricadas através de sistemas químicos a base de Polioli/Isocianato, pelo processo de laminação. A almofada do assento possui densidade controlada de 45 kg/m³, e a almofada do encosto possui densidade controlada de 30 kg/m³, podendo em ambas ocorrer variações

+/- 2kg/m³. Todo conjunto é tapeçado em tecido de couro eco, onde inicialmente são cortados em forma de blank's, unidos pelo processo de costura e fixados nas almofadas e na concha pelo processo de tapeçamento por grampeamento. Possui costura dupla vertical no encosto e assento sem costura. A estrutura se fixa ao assento por meio parafusos sextavados flangeados 1/4" x 1.3/4", a altura total da suprema aproximação S é de 1020 mm.

23	CADEIRA PRESIDENTE CONCHA ÚNICA EM COURO	1.0	Unidade	3.373,25	3.373,25
----	--	-----	---------	----------	----------

CADEIRA PRESIDENTE CONCHA ÚNICA EM COURO. Concha 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 constituído por uma (01) estrutura em concha dupla de compensado de madeira de reflorestamento, 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. Unidas por meio de dois (02) suportes fabricados em chapa de aço carbono ABNT 1006/1020 com espessura de 2,25 mm e parafusos sextavados 1/4" x 1/2", ambos protegidos contra corrosão à base de eletrodeposição a zinco. Na localização dos furos são inseridas porcas de fixação com garras, fabricadas em aço carbono e revestidas contra a corrosão a base de eletrodeposição a zinco, as dimensões giram em torno de 480 mm de largura do encosto 525 mm de largura do assento com profundidade de 455 mm e do encosto de 700 mm.

Na estrutura da concha são fixadas três (03) almofadas de espuma flexível à base de poliuretano (PU), ergonômicas e fabricadas através de sistemas químicos à base de Polioli/Isocianato, pelo processo de laminação. A almofada do assento possui densidade controlada de 45 kg/m³, e a almofada do encosto possui densidade controlada de 30 kg/m³, podendo em ambas ocorrer variações de +/- 2 kg/m³. A terceira almofada tem a função de apoio de cabeça e densidade controlada de 30 kg/m³, podendo ocorrer variações de +/- 2 kg/m³. Todo conjunto é tapeçado em tecido de couro eco, onde inicialmente são cortados em forma de blank's, unidos pelo processo de costura e fixados nas almofadas pelo processo de tapeçamento por grampeamento. Possui costura dupla vertical no encosto e assento sem costura. A regulagem de altura permite atender as medidas mínimas de 450 mm até a altura máxima de 560 mm podendo apresentar pequenas variações de acordo com a opção de base escolhida.

Conjunto de apoio para braços na condição fixa é utilizado para posicionamento dos braços em uma única posição, ergonomicamente confortável. Desenhado de forma a se obter o máximo de desempenho anatômico para apoio dos braços. Disponível nas versões preta e cromada.

Sua estrutura é desenvolvida em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 na configuração elíptica com as medidas de 20,0 x 45,0 mm e espessura 1,5 mm, fabricada pelo processo mecânico de

calandragem, unidas entre si por meio de soldagem MIG. Sobre o apoio metálico é fixado (por meio de porcas garras e parafusos) uma estrutura desenvolvida em termoplástico de engenharia (PP) ergonômica fabricada pelo processo de injeção. A fixação do conjunto à estrutura da concha é feita através de dois suportes fixados na parte superior da concha, fabricados em chapa de aço carbono ABNT 1010/1020 com espessura de 4 mm, fixados por meio de parafusos Philips 1/4 x 1/2", e unidos ao apoio braços através de soldagem MIG. E dois suportes compostos por

uma chapa fabricada em aço carbono ABNT 1010/1020 com espessura de 3 mm e um tubo redondo (Ø 14), unidos através de soldagem MIG e fixados à concha por meio de parafusos sextavados 1/4 x 3/4", a união dos suportes ao apoio braços é feita por meio de pinos que são fixados ao tubo.

Nas extremidades inferiores do apoio braços têm-se duas (02) ponteiros,

desenvolvidas para proteção e acabamento do conjunto, fabricadas em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno (PP), pelo processo de injeção. O conjunto recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica pela tecnologia nano cerâmica e revestida cromagem. O mecanismo possui duas alavancas,

sendo que uma comanda o acionamento da coluna a gás para regulagem de altura do assento e a outra libera e trava o movimento de reclinção de assento e encosto sincronizado e proporcional, que possui 4 posições de travamento. É fabricado em chapa de aço ABNT 1010/1020 e tem seu corpo e acoplamento à coluna em alumínio fundido. Sendo fixado ao assento por meio de (04) quatro parafusos sextavados 1/4" x 1.14"

com cabeças flangeadas. O conjunto Mecanismo recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica pela tecnologia nano cerâmica e revestida por Pintura Eletrostática Epóxi Pó. Conjunto mecânico/pneumático utilizado para conectar a base ao mecanismo e que possui a função de regulagem de altura do assento com referência ao piso, através de uma alavanca de acionamento disposta abaixo do assento. Também permite movimento circular da cadeira e sistema de amortecimento de impacto pela

ação do gás sob pressão no cartucho e mola de compressão que atua sobre qualquer condição de altura. 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 na base. A coluna a gás tem qualificação conforme a norma DIN 4550 BIFMA. O conjunto câmara recebe proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição (Cromeação).

Conjunto definido por uma configuração em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 680 mm e constituída com 5 (cinco) pás de apoio, fabricada em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020 na espessura de

2,65 mm, conformadas por um processo de estampagem e travadas por soldagem MIG. Em suas extremidades existe um tubo de precisão de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 fixado pelo processo de solda MIG. Possui um anel central fabricado em tubo de precisão de construção mecânica de aço carbono 1008/20, onde as pás são fixadas a este pelo processo automatizado de soldagem MIG, que garante a qualidade e acabamento do produto. O conjunto base recebe

uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica e revestida por pintura eletrostática epóxi em pó ou cromagem por deposição eletrolítica. O conjunto é constituído por uma blindagem central com design adequado ao produto, montado pelo processo manual por cliques de fixação, com a função de proteção e acabamento da base. Fabricados pelo processo de injeção em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno (PP).

24	ARMÁRIO ALTO SEMI ABERTO			31.0	Unidade	1.286,24	39.873,44		
ARMÁRIO	ALTO	SEMI	ABERTO.	Larg.(mm)	680,	Prof.(mm)	360,	Alt.(mm)	1600

Armário Alto: Tampo confeccionado em fibra de madeira aglomerada de média densidade (MDP) com 15 mm de espessura. Acabamento em ambas as faces, com laminado melamínico de baixa pressão (BP). O tampo é encabeçamento em todos os topos com fita borda PVC 0,45 mm. Corpo em MDP 15 mm de espessura, encabeçamento nos topos aparentes com fita borda PVC 0,45mm, Portas em MDP 15 mm de espessura, em todos os topos com fita borda PVC 0,45mm, todos revestidos com laminado melamínico de baixa pressão (BP) em ambas as faces. Fundo em HDF 3mm revestido em uma face. Portas dotadas de dobradiças caneco Ø35 em aço estampado com abertura de 90°, contendo 06 dobradiças, 03 em cada portas, fechadura com travamento na porta direita e sendo travada a porta esquerda simultaneamente. Puxador alça em polipropileno injetado com acabamento em prata crome. Niveladoras de piso em polipropileno injetado e haste metálica com regulagem para o móvel. Composto por prateleiras internas, sendo 02 prateleiras móveis com possibilidade de regulagem e 01 prateleira fixa. Deverão ser apresentados os seguintes laudos e certificados: ABNT NBR 13966:2008, ABNT NBR 13966:2008, ABNT NBR 15786:2010 ABNT NBR 13961:2010, ABNT NBR 13967:2011, ABNT NBR 8094 de pelo menos 1200h, ABNT NBR 8095 de pelo menos 1200h, ABNT NBR 8096 de pelo menos 600h, ABNT NBR 10443, Detalhamento técnico de todos os itens da linha certificada, Certificado de garantia de 05 anos, Certificado de Regularidade IBAMA, Certidão Negativa de Débitos IBAMA, Licença de Operação Ambiental, FSC, Catálogo em PDF e NR17 assinado por um profissional da ergonomia associado a ABERGO.

25	ARMÁRIO ALTO				7.0	Unidade	1.784,49	12.491,43	
ARMÁRIO	ALTO.	Larg.(mm)	800,	Prof.(mm)	450,	Alt.(mm)	1600.	Armário	Alto

Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Portas confeccionadas em chapa MDP

(Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno das portas é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 1mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. O par de Portas sustenta-se em seis dobradiças (3 por porta), dotada do sistema Slide-On de amortecimento para que a porta não colida com o móvel e assim não tendo nenhum ruído, a mesma sendo

em aço estampado com acabamento zincado branco e fixação lateral com calço com 4 perfurações para maior fixação da mesma, com abertura de até 110 graus. A porta direita possui fechadura cilíndrica com travamento por lingueta sendo fixada por travamento superior no tampo por meio de uma chapa em L em aço com acabamento zincado branco. A fechadura acompanha 02 chaves (principal e reserva). A porta esquerda é automaticamente travada pela direita,

por meio de 02 chapas metálicas 50 x 25 x 1,5 mm com acabamento zincado branco. Ambas as portas são dotadas de puxadores tipo "alça", em zamak com acabamento cromo acetinado. A fixação deve ser feita por dois parafusos com rosca milimétrica M4. Corpo (02 laterais, 01 fundo, 01 base, 01 prateleira fixa e 02 prateleiras móveis) todas as peças confeccionadas em chapa de MDP (Medium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. As bordas aparentes são encabeçadas com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. As laterais são dotadas de furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário, com 04 pontos de apoio por prateleira. As prateleiras móveis são apoiadas em suportes cilíndricos metálicos.

montagem entre as peças é realizada por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos pelo sistema minifix. Niveladoras de piso em polipropileno injetado com regulagem para o móvel tanto internamente como externamente, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Deverão ser apresentados os seguintes laudos e certificados: ABNT NBR 13966:2008, ABNT NBR 13966:2008, ABNT NBR 15786:2010 ABNT NBR 13961:2010, ABNT NBR 13967:2011, ABNT NBR 8094 de pelo menos 1200h, ABNT NBR 8095 de pelo menos 1200h, ABNT NBR 8096 de pelo menos 600h, ABNT NBR 10443, Detalhamento técnico de todos os itens da linha certificada, Certificado de garantia de 05 anos, Certificado de Regularidade IBAMA, Certidão Negativa de Débitos IBAMA, Licença de Operação Ambiental, FSC, Catálogo em PDF e NR17 assinado por um profissional da ergonomia associado.

26	ARMÁRIO BAIXO DUPLO		5.0	Unidade	2.185,23	10.926,15	
ARMÁRIO	BAIXO	DUPLO.	Larg.(mm)	1600;	Prof.(mm)	450;	Alt.(mm)740

Armário Baixo Duplo - Tampo confeccionado em chapa de MDP (Medium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de

0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Portas confeccionadas em chapa de MDP (Medium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo

prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno das portas é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 1mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Os pares de portas sustentam-se em oito dobradiças (2 por porta), dotada do sistema Slide-On de amortecimento para que a porta não colida com o móvel e assim não tendo nenhum ruído, a mesma sendo em aço estampado com acabamento zincado branco e fixação lateral com calço com 4 perfurações para maior fixação da mesma,

com abertura de até 110 graus. As portas direitas possuem fechadura cilíndrica com travamento por lingueta sendo fixada por travamento superior no tampo por meio de uma chapa em L em aço com acabamento zincado branco. A fechadura acompanha 02 chaves (principal e reserva). As portas esquerdas são automaticamente travadas pelas direitas, por meio de 01 chapa metálicas 50 x 25 x 1,5 mm com acabamento zincado branco. Todas as portas são dotadas de puxadores tipo "alça", em zamak com

acabamento cromo acetinado. A fixação deve ser feita por dois parafusos com rosca milimétrica M4. Corpo (04 laterais, 02 fundos, 02 bases e 02 prateleiras móveis) todas as peças confeccionadas em chapa de MDP (Medium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido,

em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. As bordas aparentes são encabeçadas com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. As laterais são dotadas de furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário, com 04 pontos de apoio por prateleira. As prateleiras móveis são apoiadas em suportes cilíndricos metálicos. A montagem entre as peças é realizada por meio de acessórios internos, como cavilhas

parafusos ocultos pelo sistema minifix. Niveladoras de piso em polipropileno injetado com regulagem para o móvel tanto internamente como externamente, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.

Deverão ser apresentados os seguintes laudos e certificados: ABNT NBR 13966:2008, ABNT NBR 13966:2008, ABNT NBR 15786:2010 ABNT NBR 13961:2010, ABNT NBR 13967:2011, ABNT NBR 8094 de pelo menos 1200h, ABNT NBR 8095 de pelo menos 1200h, ABNT NBR 8096 de pelo menos 600h, ABNT NBR 10443, Detalhamento técnico de todos os itens da linha certificada, Certificado de garantia de 05 anos, Certificado de Regularidade IBAMA, Certidão Negativa de Débitos IBAMA, Licença

de Operação Ambiental, FSC, Catálogo em PDF e NR17 assinado por um profissional da ergonomia associado a ABERGO.									
27	ARMÁRIO BAIXO			3.0	Unidade	1.207,30	3.621,90		
ARMÁRIO	BAIXO.	Larg.(mm)900,	Prof.(mm)500,	Alt.(mm)750.	Armário	Baixo			
Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Portas confeccionadas em chapa MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno das portas é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 1mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. O par de Portas sustenta-se em quatro dobradiças (2 por porta), dotada do sistema Slide-On de amortecimento para que a porta não colida com o móvel e assim não tendo nenhum ruído, a mesma sendo em aço estampado com acabamento zincado branco e fixação lateral com calço com 4 perfurações para maior fixação da mesma, com abertura de até 110 graus. A porta direita possui fechadura cilíndrica com travamento por lingueta sendo fixada por travamento superior no tampo por meio de uma chapa em L em aço com acabamento zincado branco. A fechadura acompanha 02 chaves (principal e reserva). A porta esquerda é automaticamente travada pela direita, por meio de 01 chapa metálicas 50 x 25 x 1,5 mm com acabamento zincado branco. Ambas as portas são dotadas de puxadores tipo "alça", em zamak com acabamento cromo acetinado. A fixação deve ser feita por dois parafusos com rosca milimétrica M4. Corpo (02 laterais, 01 fundo, 01 base e 01 prateleira móvel) todas as peças confeccionadas em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. As bordas aparentes são encabeçadas com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. As laterais são dotadas de furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário, com 04 pontos de apoio por prateleira. As prateleiras móveis são apoiadas em suportes cilíndricos metálicos. A montagem entre as peças é realizada por meio de acessórios internos, e como cavilhas parafusos ocultos pelo sistema minifix. Niveladoras de piso em polipropileno injetado com regulagem para o móvel tanto internamente como externamente, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Deverão ser apresentados os seguintes laudos e certificados: ABNT NBR 13966:2008, ABNT NBR 13966:2008, ABNT NBR 15786:2010 ABNT NBR 13961:2010, ABNT NBR 13967:2011, ABNT NBR 8094 de pelo menos 1200h, ABNT NBR 8095 de pelo menos 1200h, ABNT NBR 8096 de pelo menos 600h, ABNT NBR 10443, Detalhamento técnico de todos os itens da linha certificada, Certificado de garantia de 05 anos, Certificado de Regularidade IBAMA, Certidão Negativa de Débitos IBAMA, Licença de Operação Ambiental, FSC, Catálogo em PDF e NR17 assinado por um profissional da ergonomia associado a ABERGO.									
28	ARMÁRIO BAIXO 800 X 450 X 740MM			8.0	Unidade	1.004,55	8.036,40		
ARMÁRIO	BAIXO	Larg.(mm) 800,	Prof.(mm) 450,	Alt. (mm) 740.	Armário	Baixo			
Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Portas confeccionadas em chapa MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno das portas é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 1mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. O par de Portas sustenta-se em quatro dobradiças (2 por porta), dotada do sistema Slide-On de amortecimento para que a porta não colida com o móvel e assim não tendo nenhum ruído, a mesma sendo em aço estampado com acabamento zincado branco e fixação lateral com calço com 4 perfurações para maior fixação da mesma, com abertura de até 110 graus. A porta direita possui fechadura cilíndrica com travamento por lingueta sendo fixada por travamento superior no tampo por meio de uma chapa em L em aço com acabamento zincado branco. A fechadura acompanha 02 chaves (principal e reserva). A porta esquerda é automaticamente travada pela direita, por meio de 01 chapa metálicas 50 x 25 x 1,5 mm com acabamento zincado branco. Ambas as portas são dotadas de puxadores tipo "alça", em zamak com acabamento cromo acetinado. A fixação deve ser									

feita por dois parafusos com rosca milimétrica M4. Corpo (02 laterais, 01 fundo, 01 base e 01 prateleira móvel) todas as peças confeccionadas em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. As bordas aparentes são encabeçadas com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. As laterais são dotadas de furações

para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário, com 04 pontos de apoio por prateleira. As prateleiras móveis são apoiadas em suportes cilíndricos metálicos. A montagem entre as peças é realizada por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos pelo sistema minifix. Niveladoras de piso em polipropileno injetado com regulagem para o móvel tanto internamente como externamente, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Deverão ser apresentados os seguintes laudos e certificados: ABNT NBR 13966:2008, ABNT NBR 13966:2008, ABNT NBR 15786:2010 ABNT NBR 13961:2010, ABNT NBR 13967:2011, ABNT NBR 8094 de pelo menos 1200h, ABNT NBR 8095 de pelo menos 1200h, ABNT NBR 8096 de pelo menos 600h, ABNT NBR 10443, Detalhamento técnico de todos os itens da linha certificada, Certificado de garantia de 05 anos, Certificado de Regularidade IBAMA, Certidão Negativa de Débitos IBAMA, Licença de Operação Ambiental, FSC, Catálogo em PDF e NR17 assinado por um profissional da ergonomia associado a ABERGO.

29	ARMÁRIO - 1200 X 450 X 740MM	11.0	Unidade	1.440,12	15.841,32
----	------------------------------	------	---------	----------	-----------

ARMÁRIO - Larg.(mm) 1200, Prof.(mm) 450, Alt.(mm) 740. Armário c/Porta de abrir. Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Portas confeccionadas em chapa de MDP

(Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno das portas é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 1mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. O par de Portas sustenta-se em quatro dobradiças (2 por porta), dotada do

sistema Slide-On de amortecimento para que a porta não colida com o móvel e assim não tendo nenhum ruído, a mesma sendo em aço estampado com acabamento zincado branco e fixação lateral com calço com 4 perfurações para maior fixação da mesma, com abertura de até 110 graus. A porta direita e esquerda possui fechadura cilíndrica com travamento por lingueta sendo fixada por travamento superior no tampo por meio de uma chapa em L em aço com acabamento zincado branco. A fechadura acompanha 02 chaves (principal e reserva). Ambas as portas são dotadas de puxadores tipo "alça", em zamak com acabamento cromo acetinado. A fixação deve ser feita por dois parafusos com rosca milimétrica M4. Corpo (02 laterais, 02 divisórias, 03 fundos, 01 base e 03 prateleiras móvel) todas as peças confeccionadas em chapa de MDP (Médium

Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. As bordas aparentes são encabeçadas com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. As laterais e divisórias são dotadas de furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário, com 04 pontos de apoio por prateleira. As prateleiras móveis são apoiadas em suportes cilíndricos metálicos. A montagem entre as peças é realizada por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos pelo sistema minifix. Niveladoras de piso em polipropileno injetado com regulagem para o móvel tanto internamente como externamente, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Deverão ser apresentados os seguintes laudos e certificados: ABNT NBR 13966:2008, ABNT NBR 13966:2008, ABNT NBR 15786:2010 ABNT NBR 13961:2010, ABNT NBR 13967:2011, ABNT NBR 8094 de pelo menos 1200h, ABNT NBR 8095 de pelo menos 1200h, ABNT NBR 8096 de pelo menos 600h, ABNT NBR 10443, Detalhamento técnico de todos os itens da linha certificada, Certificado de garantia de 05 anos, Certificado de Regularidade IBAMA, Certidão Negativa de Débitos IBAMA, Licença de Operação Ambiental, FSC, Catálogo em PDF e NR17 assinado por um profissional da ergonomia associado a ABERGO.

30	ARMÁRIO BAIXO 1200 X 450 X 720MM	1.0	Unidade	1.483,87	1.483,87
----	----------------------------------	-----	---------	----------	----------

ARMÁRIO BAIXO. Larg.(mm) 1200, Prof.(mm) 450, Alt.(mm) 720. Armário c/Porta de abrir. Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Portas confeccionadas em chapa de MDP

(Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo

prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno das portas é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 1mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. O par de Portas sustenta-se em quatro dobradiças (2 por porta), dotada do

sistema Slide-On de amortecimento para que a porta não colida com o móvel e assim não tendo nenhum ruído, a mesma sendo em aço estampado com acabamento zincado branco e fixação lateral com calço com 4 perfurações para maior fixação da mesma, com abertura de até 110 graus. A porta direita e esquerda possui fechadura cilíndrica com travamento por lingueta sendo fixada por travamento superior no tampo por meio de uma chapa em L em aço com acabamento zincado branco. A fechadura acompanha 02 chaves (principal e reserva). Ambas as portas são dotadas de puxadores tipo "alça", em zamak com acabamento cromo acetinado. A fixação deve ser feita por dois parafusos com rosca milimétrica M4. Corpo (02 laterais, 02 divisórias, 03 fundos, 01 base e 03 prateleiras móveis) todas as peças confeccionadas em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. As bordas aparentes são encabeçadas com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. As laterais e divisórias são dotadas de furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário, com 04 pontos de apoio por prateleira. As prateleiras móveis são apoiadas em suportes cilíndricos metálicos. A montagem entre as peças é realizada por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos pelo sistema minifix. Niveladoras de piso em polipropileno injetado com regulagem para o móvel tanto internamente como externamente, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso

Deverão ser apresentados os seguintes laudos e certificados: ABNT NBR 13966:2008, ABNT NBR 13966:2008, ABNT NBR 15786:2010 ABNT NBR 13961:2010, ABNT NBR 13967:2011, ABNT NBR 8094 de pelo menos 1200h, ABNT NBR 8095 de pelo menos 1200h, ABNT NBR 8096 de pelo menos 600h, ABNT NBR 10443, Detalhamento técnico de todos os itens da linha certificada, Certificado de garantia de 05 anos, Certificado de Regularidade IBAMA, Certidão Negativa de Débitos IBAMA, Licença de Operação Ambiental, FSC, Catálogo em PDF e NR17 assinado por um profissional da ergonomia associado a ABERGO.

31	ARMÁRIO Estante - 900 X 450 X 1600 MM	2.0	Unidade	1.773,53	3.547,06
----	---------------------------------------	-----	---------	----------	----------

ARMÁRIO Estante - Larg.(mm) 900, Prof.(mm) 450, Alt.(mm) 1600. Armário Estante. Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2mm,

colada a quente pelo sistema holt-melt. Portas confeccionadas em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno das portas é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 1mm, colada a quente pelo sistema

holt-melt. O par de Portas sustenta-se em seis dobradiças (2 por porta), dotada do sistema Slide-On de amortecimento para que a porta não colida com o móvel e assim não tendo nenhum ruído, a mesma sendo em aço estampado com acabamento zincado branco e fixação lateral com calço com 4 perfurações para maior fixação da mesma, com abertura de até 110 graus. A porta direita possui fechadura cilíndrica com travamento por lingueta sendo fixada por travamento superior no tampo por meio de

uma chapa em L em aço com acabamento zincado branco. A fechadura acompanha 02 chaves (principal e reserva). A porta esquerda é automaticamente travada pela direita, por meio de 01 chapa metálicas 50 x 25 x 1,5 mm com acabamento zincado branco. Ambas as portas são dotadas de puxadores tipo "alça", em zamak com acabamento cromo acetinado. A fixação deve ser feita por dois parafusos com rosca milimétrica M4. Corpo (02 laterais, 01 fundo, 01 base, 01 prateleira fixa e 02 prateleiras móveis) todas as peças confeccionadas em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. As bordas aparentes são encabeçadas com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. As laterais são dotadas de furações

para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário, com 04 pontos de apoio por prateleira. As prateleiras móveis são apoiadas em suportes cilíndricos metálicos. A montagem entre as peças é realizada por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos pelo sistema minifix. Niveladoras de piso em polipropileno injetado com regulagem para o móvel tanto internamente como externamente, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Deverão ser apresentados os seguintes laudos e certificados: ABNT NBR 13966:2008, ABNT NBR 13966:2008, ABNT NBR 15786:2010 ABNT NBR 13961:2010, ABNT NBR 13967:2011, ABNT NBR 8094 de pelo menos 1200h, ABNT NBR 8095 de pelo menos 1200h, ABNT NBR 8096 de pelo menos 600h, ABNT NBR 10443, Detalhamento técnico de todos os itens da linha certificada, Certificado de garantia de 05 anos, Certificado de Regularidade IBAMA, Certidão Negativa de Débitos IBAMA, Licença de Operação Ambiental, FSC, Catálogo em PDF e NR17 assinado por um profissional da ergonomia associado a ABERGO.

32	ARMÁRIO Estante - 800 X 450 X 1600 MM	7.0	Unidade	1.577,58	11.043,06
ARMÁRIO	Estante	Larg.(mm) 800	Prof.(mm)450		Alt.(mm)1600
Armário Estante - Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Portas confeccionadas em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno das portas é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 1mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. O par de Portas sustenta-se em seis dobradiças (2 por porta), dotada do sistema Slide-On de amortecimento para que a porta não colida com o móvel e assim não tendo nenhum ruído, a mesma sendo em aço estampado com acabamento zincado branco e fixação lateral com calço com 4 perfurações para maior fixação da mesma, com abertura de até 110 graus. A porta direita possui fechadura cilíndrica com travamento por lingueta sendo fixada por travamento superior no tampo por meio de uma chapa em L em aço com acabamento zincado branco. A fechadura acompanha 02 chaves (principal e reserva). A porta esquerda é automaticamente travada pela direita, por meio de 01 chapa metálicas 50 x 25 x 1,5 mm com acabamento zincado branco. Ambas as portas são dotadas de puxadores tipo "alça", em zamak com acabamento cromo acetinado. A fixação deve ser feita por dois parafusos com rosca milimétrica M4. Corpo (02 laterais, 01 fundo, 01 base, 01 prateleira fixa e 02 prateleiras móvel) todas as peças confeccionadas em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. As bordas aparentes são encabeçadas com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. As laterais são dotadas de furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário, com 04 pontos de apoio por prateleira. As prateleiras móveis são apoiadas em suportes cilíndricos metálicos. A montagem entre as peças é realizada por meio de acessórios internos, como parafusos ocultos pelo sistema minifix. Niveladoras de piso em polipropileno injetado com regulagem para o móvel tanto internamente como externamente, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Deverão ser apresentados os seguintes laudos e certificados: ABNT NBR 13966:2008, ABNT NBR 13966:2008, ABNT NBR 15786:2010 ABNT NBR 13961:2010, ABNT NBR 13967:2011, ABNT NBR 8094 de pelo menos 1200h, ABNT NBR 8095 de pelo menos 1200h, ABNT NBR 8096 de pelo menos 600h, ABNT NBR 10443, Detalhamento técnico de todos os itens da linha certificada, Certificado de garantia de 05 anos, Certificado de Regularidade IBAMA, Certidão Negativa de Débitos IBAMA, Licença de Operação Ambiental, FSC, Catálogo em PDF e NR17 assinado por um profissional da ergonomia associado a ABERGO.					
33	ARMÁRIO MÉDIO 800 X 450 X 1100 MM	8.0	Unidade	1.352,07	10.816,56
ARMÁRIO MÉDIO - Larg. (mm) 800, Prof.(mm) 450, Alt.(mm) 1100. Armário Médio com Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Portas confeccionadas em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno das portas é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 1mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. O par de Portas sustenta-se em quatro dobradiças (2 por porta), dotada do sistema Slide-On de amortecimento para que a porta não colida com o móvel e assim não tendo nenhum ruído, a mesma sendo em aço estampado com acabamento zincado branco e fixação lateral com calço com 4 perfurações para maior fixação da mesma, com abertura de até 110 graus. A porta direita possui fechadura cilíndrica com travamento por lingueta sendo fixada por travamento superior no tampo por meio de uma chapa em L em aço com acabamento zincado branco. A fechadura acompanha 02 chaves (principal e reserva). A porta esquerda é automaticamente travada pela direita, por meio de 01 chapa metálicas 50 x 25 x 1,5 mm com acabamento zincado branco. Ambas as portas são dotadas de puxadores tipo "alça", em zamak com acabamento					

uma chapa em L em aço com acabamento zincado branco. A fechadura acompanha 02 chaves (principal e reserva). A porta esquerda é automaticamente travada pela direita, por meio de 02 chapas metálicas 50 x 25 x 1,5 mm com acabamento zincado branco. Ambas as portas são dotadas de puxadores tipo "alça", em zamak com acabamento cromo acetinado. A fixação deve ser feita por dois parafusos com rosca milimétrica M4. Corpo (02 laterais, 01 fundo, 01 base e 02 prateleiras móveis) todas as peças confeccionadas em chapa de MDP (Medium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. As bordas aparentes são encabeçadas com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. As laterais são dotadas de furações

para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário, com 04 pontos de apoio por prateleira. As prateleiras móveis são apoiadas em suportes cilíndricos metálicos. A montagem entre as peças é realizada por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos pelo sistema minifix. Niveladoras de piso em polipropileno injetado com regulagem para o móvel tanto internamente como externamente, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Deverão ser apresentados os seguintes laudos e certificados: ABNT NBR 13966:2008, ABNT NBR 13966:2008, ABNT NBR 15786:2010 ABNT NBR 13961:2010, ABNT NBR 13967:2011, ABNT NBR 8094 de pelo menos 1200h, ABNT NBR 8095 de pelo menos 1200h, ABNT NBR 8096 de pelo menos 600h, ABNT NBR 10443, Detalhamento técnico de todos os itens da linha certificada, Certificado de garantia de 05 anos, Certificado de Regularidade IBAMA, Certidão Negativa de Débitos IBAMA, Licença de Operação Ambiental, FSC, Catálogo em PDF e NR17 assinado por um profissional da ergonomia associado a ABERGO.

34	GAVETEIRO LATERAL 04 GAVETAS - 360 X 600 X 740 MM	1.0	Unidade	977,19	977,19
----	---	-----	---------	--------	--------

GAVETEIRO LATERAL 04 GAVETAS - Larg.(mm) 360, Prof.(mm) 600, Alt.(mm) 740. Gaveteiro Lateral 04 Gavetas com Tampo confeccionado em chapa de MDP (Medium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Corpo do gaveteiro é composto por (02 laterais, 01 base e 01 fundo) todas as peças confeccionadas em chapa de MDP (Medium Density

Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. As bordas aparentes são encabeçadas com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Frentes de gaveta confeccionada em chapa de MDP (Medium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno da gaveta é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 1mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. O gaveteiro é composto por: (01 frente com fechadura, 03 frentes rasa) sendo uma delas com fechadura frontal para travamento

simultâneo das gavetas. A rotação 180º da chave aciona a barra em alumínio conduzida por guias em aço, com pinos para travamento simultâneo das gavetas. Acompanham 02 chaves (principal e reserva) com corpos escamoteáveis (dobráveis) com acabamento niquelado e capa plástica. Corpo da gaveta (02 laterais e 01 costa) todas as peças

confeccionadas em chapa de MDP (Medium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 15mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. As bordas aparentes são encabeçadas com borda PVC (Polyvinyl chloride)

0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Fundo do corpo das gavetas em HDF 3mm (High Density Fiberboard) painel de fibras de madeira de alta densidade, também feito de fibras de madeira compactadas com resina, sendo o mesmo revestido em uma face. O corpo da gaveta é apoiado e fixado na parte inferior das mesmas por corredeira em aço estampado, acabamento em zinco eletrolítico preto, com roletes em nylon,

sistema de freio que delimita a abertura da gaveta, com capacidade de carga de até 10 Kg em cada gaveta. Montagem da gaveta com o exclusivo sistema QUICK INSTALL (Patente Requerida BR 20 2017 016083 7), que consiste em dois conectores em termoplástico ABS que são fixados entre as laterais e costa da gaveta fazendo uma junção simples e prática na montagem. A abertura das gavetas é feita lateralmente por vão que há entre as frentes das gavetas e a caixa do gaveteiro com um sistema de pega lateral para abertura da gaveta, EOS (easy opening system) que consiste num perfil

extrusado em termoplástico de alta resistência PVC, o mesmo é fixado nas laterais do gaveteiro por meio de pinos em termoplástico para um acabamento mais limpo e seguro. A montagem entre as peças é realizada por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos pelo sistema minifix. Niveladoras de piso em polipropileno injetado com regulagem para o móvel tanto internamente como externamente, cuja

função será contornar eventuais desníveis de piso. Deverão ser apresentados os seguintes laudos e certificados: ABNT NBR 13966:2008, ABNT NBR 13966:2008, ABNT NBR 15786:2010 ABNT NBR 13961:2010, ABNT NBR 13967:2011, ABNT NBR 8094 de pelo menos 1200h, ABNT NBR 8095 de pelo menos 1200h, ABNT NBR 8096 de pelo menos 600h, ABNT NBR 10443, Detalhamento técnico de todos os itens da linha certificada, Certificado de garantia de 05 anos, Certificado de Regularidade IBAMA, Certidão Negativa de Débitos IBAMA, Licença de Operação Ambiental, FSC, Catálogo em PDF e NR17 assinado por um profissional da ergonomia associado a ABERGO.

35	GAVETEIRO VOLANTE 02 GAVETAS E 01 PASTA	8.0	Unidade	1.105,46	8.843,68
----	---	-----	---------	----------	----------

GAVETEIRO VOLANTE 02 GAVETAS E 01 PASTA. Larg.(mm) 360, Prof.(mm) 500 Alt.(mm) 640. Gaveteiro Volante 02 Gavetas e 01 Pasta. Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com

partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Corpo do gaveteiro é composto por (02 laterais, 01 base e 01 fundo) todas as peças confeccionadas em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com

espessura mínima de 0,2mm. As bordas aparentes são encabeçadas com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Frentes de gaveta confeccionada em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno da gaveta é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 1mm,

colada a quente pelo sistema holt-melt. O gaveteiro é composto por: (01 frente com fechadura, 01 frente rasa e 01 frente maior) sendo uma delas com fechadura frontal para travamento simultâneo das gavetas. A rotação 180º da chave aciona a barra em alumínio conduzida por guias em aço, com pinos para travamento simultâneo das gavetas. Acompanham 02 chaves (principal e reserva) com corpos escamoteáveis (dobráveis)

com acabamento niquelado e capa plástica. Corpo da gaveta (02 laterais e 01 costa) todas as peças confeccionadas em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 15mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de

0,2mm. As bordas aparentes são encabeçadas com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Fundo do corpo das gavetas em HDF 3mm (High Density Fiberboard) painel de fibras de madeira de alta densidade, também feito de fibras de madeira compactadas com resina, sendo o mesmo revestido em uma face. O corpo da gaveta é apoiado e fixado na parte inferior das mesmas por corrediça

em aço estampado, acabamento em zinco eletrolítico preto, com roletes em nylon, sistema de freio que delimita a abertura da gaveta, com capacidade de carga de até 10 Kg em cada gaveta. Montagem da gaveta com o exclusivo sistema QUICK INSTALL (Patente Requerida BR 20 2017 016083 7), que consiste em dois conectores em termoplástico ABS que são fixados entre as laterais e costa da gaveta fazendo uma junção simples e prática na montagem. Gaveta para pasta suspensa composta por duas hastes postadas entre a frente da gaveta até a costa do corpo da gaveta, sendo

confeccionada em aço SAE 1008 com Ø6mm, sendo realizado acabamento zincado branco. As gavetas são apoiadas lateralmente entre um par de corrediças telescópicas de 02 estágios, com deslizamento por esferas de aço. Corrediças telescópicas medindo aprox. P 450 x H 45 mm em aço relaminado com acabamento em Zinco eletrolítico cromatizado, de abertura total. Fixação lateral, sistema 32 mm, com parafusos de cada

lado. Autotravante fim de curso aberto e travas fim de curso que permitem a retirada da gaveta. Capacidade de peso de 25 kg por gaveta. A abertura das gavetas é feita lateralmente por vão que há entre as frentes das gavetas e a caixa do gaveteiro com um sistema de pega lateral para abertura da gaveta, EOS (easy opening system) que consiste num perfil extrusado em termoplástico de alta resistência PVC, o mesmo é fixado nas

laterais do gaveteiro por meio de pinos em termoplástico para um acabamento mais limpo e seguro. A montagem entre as peças é realizada por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos pelo sistema minifix. Rodízios com roldana e carcaça em nylon 6 injetado com eixo e haste em aço BTC 1004 e chapa para 4 fixadores sendo a mesma em chapa de aço BFF 1,90mm com acabamento zincado branco, o mesmo com

capacidade de 40 Kg em cada um. Deverão ser apresentados os seguintes laudos e certificados: ABNT NBR 13966:2008, ABNT NBR 13966:2008, ABNT NBR 15786:2010 ABNT NBR 13961:2010, ABNT NBR 13967:2011, ABNT NBR 8094 de pelo menos 1200h, ABNT NBR 8095 de pelo menos 1200h, ABNT NBR 8096 de pelo menos 600h, ABNT NBR 10443, Detalhamento técnico de todos os itens da linha certificada, Certificado de garantia de 05 anos, Certificado de Regularidade IBAMA, Certidão Negativa de Débitos IBAMA, Licença de Operação Ambiental, FSC, Catálogo em PDF e NR17 assinado por um profissional da ergonomia associado a ABERGO.

36	GAVETEIRO VOLANTE NICHOPARA CPU/ ESTABILIZADOR	01 GAVETA E	1.0	Unidade	657,25	657,25
GAVETEIRO	VOLANTE	01	GAVETA	E	NICHOPARA	CPU/ ESTABILIZADOR.
Gaveteiro Volante 1 Gaveta e Nicho com Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Corpo do gaveteiro é composto por (02 laterais, 01 base e 02 fundos) todas as peças confeccionadas em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. As bordas aparentes são encabeçadas com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Frente de gaveta confeccionada em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno da gaveta é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 1mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Gaveteiro composto por uma frente de gaveta sendo ela com fechadura cilíndrica frontal com travamento por lingueta sendo fixada por travamento superior no tampo por meio de uma chapa em L em aço com acabamento zincado branco. A fechadura acompanha 02 chaves (principal e reserva). Corpo da gaveta (02 laterais e 01 costa) todas as peças confeccionadas em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 15mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. As bordas aparentes são encabeçadas com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Fundo do corpo das gavetas em HDF 3mm (High Density Fiberboard) painel de fibras de madeira de alta densidade, também feito de fibras de madeira compactadas com resina, sendo o mesmo revestido em uma face. O corpo da gaveta é apoiado e fixado na parte inferior das mesmas por corrediça em aço estampado, acabamento em zinco eletrolítico preto, com roletes em nylon, sistema de freio que delimita a abertura da gaveta, com capacidade de carga de até 10 Kg em cada gaveta. Montagem da gaveta com o exclusivo sistema QUICK INSTALL (Patente Requerida BR 20 2017 016083 7), que consiste em dois conectores em termoplástico ABS que são fixados entre as laterais e costa da gaveta fazendo uma junção simples e pratica na montagem. A abertura das gavetas é feita lateralmente por vão que há entre as frentes das gavetas e a caixa do gaveteiro com um sistema de pega lateral para abertura da gaveta, EOS (easy opening system) que consiste num perfil extrusado em termoplástico de alta resistência PVC, o mesmo é fixado nas laterais do gaveteiro por meio de pinos em termoplástico para um acabamento mais limpo e seguro. A montagem entre as peças é realizada por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos pelo sistema minifix. Vão inferior a gaveta sendo aberto na parte traseira do produto para colocação de CPU/Estabilizador. Rodízios com roldana e carcaça em nylon 6 injetado com eixo e haste em aço BTC 1004 e chapa para 4 fixadores sendo a mesma em chapa de aço BFF 1,90mm com acabamento zincado branco, o mesmo com capacidade de 40 Kg em cada um. Deverão ser apresentados os seguintes laudos e certificados: ABNT NBR 13966:2008, ABNT NBR 13966:2008, ABNT NBR 15786:2010 ABNT NBR 13961:2010, ABNT NBR 13967:2011, ABNT NBR 8094 de pelo menos 1200h, ABNT NBR 8095 de pelo menos 1200h, ABNT NBR 8096 de pelo menos 600h, ABNT NBR 10443, Detalhamento técnico de todos os itens da linha certificada, Certificado de garantia de 05 anos, Certificado de Regularidade IBAMA, Certidão Negativa de Débitos IBAMA, Licença de Operação Ambiental, FSC, Catálogo em PDF e NR17 assinado por um profissional da ergonomia associado a ABERGO.						
37	GAVETEIRO VOLANTE COMPARTILHADO	04 GAVETAS	9.0	Unidade	1.243,49	11.191,41
GAVETEIRO VOLANTE 04 GAVETAS COMPARTILHADO Larg.(mm)360, Prof. (mm) 500, Alt.(mm) 640. Gaveteiro Volante 04 Gavetas com Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Corpo do gaveteiro é composto por (02 laterais, 01 base, 01 prateleira fixa e 01 fundo) todas as peças confeccionadas em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. As bordas aparentes são encabeçadas com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Prateleira fixa central ao meio das duas gavetas para que acesso fique totalmente restrito ao usuário do compartilhamento. Frentes de gaveta confeccionada em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo						

madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno da gaveta é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 1mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. O gaveteiro é composto por: (02 frente com fechadura 02 frentes rasa) sendo uma delas com fechadura frontal para travamento simultâneo das gavetas. Acompanham 02 chaves (principal e reserva) com corpos escamoteáveis (dobráveis) com acabamento simultâneo das gavetas. A rotação 180º da chave aciona a barra em alumínio conduzida por guias em aço, com pinos para travamento simultâneo das gavetas. Corpo da gaveta (02 laterais e 01 costa) todas as peças confeccionadas em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 15mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. As bordas aparentes são encabeçadas com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Fundo do corpo das gavetas em HDF 3mm (High Density Fiberboard) painel de fibras de madeira de alta densidade, também feito de fibras de madeira compactadas com resina, sendo o mesmo revestido em uma face.

corpo da gaveta é apoiado e fixado na parte inferior das mesmas por corrediça em aço estampado, acabamento em zinco eletrolítico preto, com roletes em nylon, sistema de freio que delimita a abertura da gaveta, com capacidade de carga de até 10 Kg em cada gaveta. Montagem da gaveta com o exclusivo sistema QUICK INSTALL (Patente Requerida BR 20 2017 016083 7), que consiste em dois conectores em termoplástico ABS que são fixados entre as laterais e costa da gaveta fazendo uma junção simples e

prática na montagem. A abertura das gavetas é feita lateralmente por vão que há entre as frentes das gavetas e a caixa do gaveteiro com um sistema de pega lateral para abertura da gaveta, EOS (easy opening system) que consiste num perfil extrusado em termoplástico de alta resistência PVC, o mesmo é fixado nas laterais do gaveteiro por meio de pinos em termoplástico para um acabamento mais limpo e seguro. A montagem

entre as peças é realizada por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos pelo sistema minifix. Rodízios com roldana e carcaça em nylon 6 injetado com eixo e haste em aço BTC 1004 e chapa para 4 fixadores sendo a mesma em chapa de aço BFF 1,90mm com acabamento zincado branco, o mesmo com capacidade de 40 Kg em cada um. Deverão ser apresentados os seguintes laudos e certificados: ABNT NBR 13966:2008, ABNT NBR 13966:2008, ABNT NBR 15786:2010 ABNT NBR 13961:2010, ABNT NBR 13967:2011, ABNT NBR 8094 de pelo menos 1200h, ABNT NBR 8095 de pelo menos 1200h, ABNT NBR 8096 de pelo menos 600h, ABNT NBR 10443, Detalhamento técnico de todos os itens da linha certificada, Certificado de garantia de 05 anos, Certificado de Regularidade IBAMA, Certidão Negativa de Débitos IBAMA, Licença de Operação Ambiental, FSC, Catálogo em PDF e NR17 assinado por um profissional da ergonomia associado a ABERGO.

38	MESA AUXILIAR DIREITA ESQUERDA			4.0	Unidade	1.125,73	4.502,92		
MESA	AUXILIAR	DIREITA	ESQUERDA	Larg.(mm)	1.200,	Prof.(mm)	600,	Alt.	740.
Mesa	Auxiliar	Dinâmica:	Tampo	confeccionado	em	fibra	de	madeira	

aglomerada de média densidade (MDP) com 40 mm de espessura. Acabamento em ambas as faces, com laminado melamínico de baixa pressão (BP). O mesmo é produzido com sistema de engrossamento com pinos em aço zincado 35 mm (compr.) x 1 mm (esp.) para fixação das travessas. O tampo é encabeçamento em todos os topos aparentes com fita borda PVC 1 mm. Painel lateral Direito/Esquerdo em MDP 25 mm.

Acabamento em ambas as faces, com laminado melamínico de baixa pressão (BP). Encabeçamento em todos os topos aparentes com fita borda PVC 0,45mm. Painel Frontal em MDP 15 mm, todos revestidos com laminado melamínico de baixa pressão (BP) em ambas as faces. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica e parafuso com rosca milimétrica, facilitando a montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto, assim a o produto pode ser montado em qualquer mesa retangular no lado direito ou esquerdo. Conjunto de bucha e sapata niveladora em polipropileno injetado e haste metálica com regulagem através de rosca 5/16. Deverão ser apresentados os seguintes laudos e certificados: ABNT NBR 13966:2008, ABNT NBR 13966:2008, ABNT NBR 15786:2010 ABNT NBR 13961:2010, ABNT NBR 13967:2011, ABNT NBR 8094 de pelo menos 1200h, ABNT NBR 8095 de pelo menos 1200h, ABNT NBR 8096 de pelo menos 600h, ABNT NBR 10443, Detalhamento técnico de todos os itens da linha certificada, Certificado de garantia de 05 anos, Certificado de Regularidade IBAMA, Certidão Negativa de Débitos IBAMA, Licença de Operação Ambiental, FSC, Catálogo em PDF e NR17 assinado por um profissional da ergonomia associado a ABERGO.

39	MESA COM GAVETEIRO 02 GAVETAS E 01 PASTA	2.0	Unidade	2.203,07	4.406,14
MESA COM GAVETEIRO 02 GAVETAS E 01 PASTA Larg.(mm) 1500/1720, Prof. (mm) 700, Alt.(mm) 735. Mesa Diretor Dinâmica					

40	MESA COM GAVETEIRO 02 GAVETAS E 01 PASTA COM PEDESTAL	1.0	Unidade	2.404,03	2.404,03
MESA EM L COM ARMÁRIO PEDESTAL LARG.(MM) 1500/1700 PROF. (MM) 1600 ALT.(MM) 735 MESA EM L COM ARMÁRIO PEDESTAL: TAMPO CONFECCIONADO EM FIBRA DE MADEIRA AGLOMERADA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP) COM 40 MM DE ESPESSURA. ACABAMENTO EM AMBAS AS FACES, COM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO (BP). O MESMO É PRODUZIDO COM SISTEMA DE ENGROSSAMENTO COM PINOS EM AÇO ZINCADO 35 MM (COMPR.) X 1 MM (ESP.) PARA FIXAÇÃO DAS TRAVESSAS. O TAMPO É ENCABEÇAMENTO EM TODOS OS TOPOS COM FITA BORDA PVC 1 MM. PAINEL LATERAL EM MDP 25 MM. ACABAMENTO EM AMBAS AS FACES, COM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO (BP). ENCABEÇAMENTO COM FITA BORDA PVC 0,45MM EM TODAS AS ÁREAS APARENTES, INCLUSIVE A INFERIOR. PAINEL FRONTAL EM MDP 15 MM, TODOS REVESTIDOS COM LAMINADO MELAMINICO DE BAIXA PRESSÃO (BP) EM AMBAS AS FACES. SISTEMA DE FIXAÇÃO (MONTAGEM) É FEITA ATRAVÉS DE BUCHA METÁLICA E PARAFUSO COM ROSCA MILIMÉTRICA, FACILITANDO A MONTAGEM E DESMONTAGEM DA MESMA SEM DANIFICAR O PRODUTO, ASSIM A O PRODUTO, ASSIM A O PRODUTO PODE SER MONTADO EM QUALQUER LADO DIREITO OU ESQUERDO. CONJUNTO DE BUCHA E SAPATA NIVELADORA EM POLIPROPILENO INJETADO E HASTE METÁLICA COM REGULAGEM ATRAVÉS DE ROSCA 5/16. O ARMÁRIO É COMPOSTO POR: 01 PORTA, 02 GAVETAS E 01 GAVETAS DE PASTA SUSPENSAS E 02 VÃOS ABERTOS, SENDO QUE OS MESMOS SÃO CONFECCIONADO EM MDP 15 MM DE ESPESSURA, ENCABEÇAMENTO NOS TOPOS APARENTES COM FITA BORDA PVC 0,45MM. TAMPO E FRENTES EM MDP 15 MM DE ESPESSURA, ENCABEÇAMENTO EM TODOS OS TOPOS COM FITA BORDA PVC 0,45 MM. TODOS REVESTIDOS COM LAMINADO MELAMINICO DE BAIXA PRESSÃO (BP) EM AMBAS AS FACES. GAVETAS COM FUNDO EM EUCAPLAC 3 MM REVESTIDO EM UMA FACE E DOTADAS DE CORREDIÇÃS EM AÇO ESTAMPADO COM ROLETES EM NYLON, SISTEMA DE FREIO QUE DELIMITA A ABERTURA DA GAVETA, COM CAPACIDADE DE CARGA DE ATÉ 10 KG EM CADA GAVETA. MONTAGEM DA GAVETA COM O EXCLUSIVO SISTEMA QUICK INSTALL. (PATENTE REQUERIDA BR 20 2017 016083 7), QUE CONSISTE EM DOIS CONECTORES EM TERMOPLÁSTICO ABS QUE SÃO FIXADOS ENTRE AS LATERAIS E COSTA DA GAVETA FAZENDO UMA JUNÇÃO SIMPLES E PRÁTICA NA MONTAGEM. GAVETA PARA PASTAS SUSPENSAS DOTADAS DE TRILHO TELESCÓPICO EM AÇO ESTAMPADO, ZINCO ELETROLÍTICO BRANCO COM ROLDANAS E ESFERAS DE AÇO, ABERTURA DA GAVETA COM TOTAL ACESSO A PROFUNDIDADE, COM CAPACIDADE DE ATÉ 15 KG NA GAVETA. PORTA DOTADA DE DOBRADIÇAS CANECO Ø35 EM AÇO ESTAMPADO COM ABERTURA DE 95°, CONTENDO 02 DOBRADIÇAS. TRAVAMENTO NA PORTA E NA PRIMEIRA GAVETA. PUXADOR ALÇA EM PS (POLIESTIRENO) INJETADO COM ACABAMENTO EM ACETINADO NA COLORAÇÃO GRAFITE. COMPOSTO POR PRATELEIRA INTERNA, SENDO 01 PRATELEIRA MÓVEL COM POSSIBILIDADE DE REGULAGEM E VÃO ABERTO COM PRATELEIRA CENTRAL FIXA. NIVELADORAS DE PISO EM POLIPROPILENO INJETADO E HASTE METÁLICA COM REGULAGEM PARA O MÓVEL.Deverão ser apresentados os seguintes laudos e certificados: ABNT NBR 13966:2008, ABNT NBR 13966:2008, ABNT NBR 15786:2010 ABNT NBR 13961:2010, ABNT NBR 13967:2011, ABNT NBR 8094 de pelo menos 1200h, ABNT NBR 8095 de pelo menos 1200h, ABNT NBR 8096 de pelo menos 600h, ABNT NBR 10443, Detalhamento técnico de todos os itens da linha certificada, Certificado de garantia de 05 anos, Certificado de Regularidade IBAMA, Certidão Negativa de Débitos IBAMA, Licença de Operação Ambiental, FSC, Catálogo em PDF e NR17 assinado por um profissional da ergonomia associado a ABERGO.					

41	MESA RETANGULAR PÉ METÁLICO PROF.600mm, Larg.(mm) 1200, Prof. (mm) 800, Alt.(mm) 740	16.0	Unidade	1.256,85	20.109,60
----	--	------	---------	----------	-----------

MESA RETANGULAR PÉ METÁLICO PROF.600mm, Larg.(mm) 1200 Prof.(mm) 800, Alt.(mm) 740. Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mm conforme a norma da ABNT. PAINEL Frontal confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Os pés metálicos são compostos por base estampada em chapa de aço carbono fina frio 1.9mm SAE1008, sendo conformada com suas arestas arredondadas, sendo assim sem necessidades de uso de ponteira plástica, em sua parte inferior são soldados suportes com rebite 5/16 para colocação de sapatas. Coluna dobrada em chapa de aço carbono fina frio 1.2mm SAE1008 sendo em seu comprimento dobrada de forma sextavada, com abertura interna para passagem de cabeamento, em sua parte central sendo utilizada uma tampa em chapa de aço fina frio 1.2mm SAE1008, a mesma podendo ser sacável. Travessa superior em ferro chato em 1 1/2"x1/4 em aço fina frio medindo 450x38x6.35mm SAE1008. Estrutura unida por meio de solda MIG. Todas as partes metálicas recebem um pré-tratamento por um processo de banho contendo desengraxante a base de soda para a retirada num total dos óleos do aço, logo passa por um enxague e refinador e um banho de fosfato de zinco, assim sendo enxaguado em duas imersões e secado para a pintura eletrostática a pó com camada de 120 micras, e curada em estufa a 200oC. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado amarela a mesma sendo totalmente impregnada nas peças, nas partes metálicas são feitas através de rebite em aço com rosca milimétrica M6 e parafuso minifix em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado branco, este sendo fixado em sua estrutura entre pés metálicos e painel frontal e logo os pés sendo fixado ao tampo com parafuso em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado branco, sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Pés metálicos com sapatas niveladoras em PVC rígido com diâmetro de

50mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Deverão ser apresentados os seguintes laudos e certificados: ABNT NBR 13966:2008, ABNT NBR 13966:2008, ABNT NBR 15786:2010 ABNT NBR 13961:2010, ABNT NBR 13967:2011, ABNT NBR 8094 de pelo menos 1200h, ABNT NBR 8095 de pelo menos 1200h, ABNT NBR 8096 de pelo menos 600h, ABNT NBR 10443, Detalhamento técnico de todos os itens da linha certificada, Certificado de garantia de 05 anos, Certificado de Regularidade IBAMA, Certidão Negativa de Débitos IBAMA, Licença de Operação Ambiental, FSC, Catálogo em PDF e NR17 assinado por um profissional da ergonomia associado a ABERGO.

42	MESA RETANGULAR PÉ METÁLICO PROF.600mm, Larg.(mm) 1000, Prof. (mm) 800, Alt.(mm) 740	1.0	Unidade	1.219,17	1.219,17
MESA RETANGULAR PÉ METÁLICO PROF. 600mm, Larg.(mm) 1000, Prof.(mm) 800, Alt.(mm) 740. TAMPO CONFECCIONADO EM CHAPA DE MDP (MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), COM PARTÍCULAS SELECIONADAS DE MADEIRA DE REFORESTAMENTO, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 25MM DE ESPESSURA, REVESTIDO, EM AMBAS AS FACES, COM FILME TERMO PRENSADO MELAMÍNICO, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 0,2MM. O CONTORNO DO TAMPO É ENCABEÇADO COM BORDA PVC (POLYVINYL CHLORIDE) 2,5MM, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOLT-MELT, SENDO A MESMA COM RAIO DE 2,5 MM CONFORME A NORMA DA ABNT. PAINEL FRONTAL CONFECCIONADO EM CHAPA DE MDP (MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), COM PARTÍCULAS SELECIONADAS DE MADEIRA DE REFORESTAMENTO, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 18MM DE ESPESSURA, REVESTIDO, EM AMBAS AS FACES, COM FILME TERMO PRENSADO MELAMÍNICO, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 0,2MM. O PAINEL FRONTAL É ENCABEÇADO NOS TOPOS APARENTES COM BORDA PVC (POLYVINYL CHLORIDE) 0,45MM, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOLT-MELT. OS PÉS METÁLICOS SÃO COMPOSTOS POR BASE ESTAMPADA EM CHAPA DE AÇO CARBONO FINA FRIO 1.9MM SAE1008, SENDO CONFORMADA COM SUAS ARESTAS ARREDONDADAS, SENDO ASSIM SEM NECESSIDADES DE USO DE PONTEIRA PLÁSTICA, EM SUA PARTE INFERIOR SÃO SOLDADOS SUPORTES COM REBITE 5/16 PARA COLOCAÇÃO DE SAPATAS. COLUMNA DOBRADA EM CHAPA DE AÇO CARBONO FINA FRIO 1.2MM SAE1008 SENDO EM SEU COMPRIMENTO DOBRADA DE FORMA SEXTAVADA, COM ABERTURA INTERNA PARA PASSAGEM DE CABEAMENTO, EM SUA PARTE CENTRAL SENDO UTILIZADA UMA TAMPA EM CHAPA DE AÇO FINA FRIO 1.2MM SAE1008, A MESMA PODENDO SER SACÁVEL. TRAVESSA SUPERIOR EM FERRO CHATO EM 1 1/2"X1/4 EM AÇO FINA FRIO MEDINDO 450X38X6.35MM SAE1008. ESTRUTURA UNIDA POR MEIO DE SOLDA MIG. TODAS AS PARTES METÁLICAS RECEBEM UM PRÉ-TRATAMENTO POR UM PROCESSO DE BANHO CONTENDO DESENGRAXANTE A BASE DE SODA PARA A RETIRADA NUM TOTAL DOS ÓLEOS DO AÇO, LOGO PASSA POR UM ENXAGUE E REFINADOR E UM BANHO DE FOSFATO DE ZINCO, ASSIM SENDO ENXAGUADO EM DUAS IMERSÕES E SECADO PARA A PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ COM CANADA DE 120 MICRAS, E CURADA EM ESTUFA A 200OC. SISTEMA DE FIXAÇÃO (MONTAGEM) É FEITA ATRAVÉS DE BUCHA METÁLICA EM ZAMAC COM ROSCA MILIMÉTRICA M6 COM ACABAMENTO ZINCADO AMARELA A MESMA SENDO TOTALMENTE IMPREGNADA NAS PEÇAS, NAS PARTES METÁLICAS SÃO FEITAS ATRAVÉS DE REBITE EM AÇO COM ROSCA MILIMÉTRICA M6 E PARAFUSO MINIFIX EM ZAMAC COM ROSCA MILIMÉTRICA M6 COM ACABAMENTO ZINCADO BRANCO, COM CONJUNTO DO TAMBOR MINIFIX Ø15MM PRODUZIDO EM INJEÇÃO EM ZAMAC E ACABAMENTO ZINCADO BRANCO, ESTE SENDO FIXADO EM SUA ESTRUTURA ENTRE PÉS METÁLICOS E PAINEL FRONTAL E LOGO OS PÉS SENDO FIXADO.					
43	MESA RETANGULAR PÉ TRAVE PROF.600mm, Larg.(mm) 2000, Prof. (mm) 600 Alt.(mm) 740	7.0	Unidade	2.593,72	18.156,04
MESA RETANGULAR PÉ TRAVE PROF.600mm, Larg.(mm) 2000, Prof.(mm) 600 Alt.(mm) 740. Plataforma Inicial Simples Trave/Caveleto. Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mm conforme a norma da ABNT. Em seu tampo possui recorte retangular para acoplamento de uma caixa de tomada. Caixa tomada elétrica confeccionada em termoplástico ABS (antichamas), sendo uma peça única, (tampa e leito) modelo basculante com abertura 90°, fixada ao tampo por meio de parafuso auto-atarraxante, leito com 04 recortes para colocação de tomadas elétricas (padrão ABNT) e recortes para colocação de receptores para plug RJ45 ou RJ11, os mesmos recebem espelho para melhor aplicação, além de 02 pontos para HDMI ou USB, todos os pontos sem conectores. Calha com leito horizontal para passagem de cabos sob o tampo por toda extensão da plataforma, confeccionada em chapa de aço dobrada em formato triangular tanto em suas laterais, como nas suas extremidades, sendo em chapa de aço fina frio SAE 1008 com espessura de 0,75mm. Em sua lateral existe recortes para 03 tomadas elétricas e 02 RJ11 ou RJ45 sendo sempre está quantidade para o usuário em seu lado esquerdo. A fixação da calha se dá por ganchos existentes do próprio processo do corte laser na calha e assim a mesma sendo encaixada nos rasgos das longarinas, desta maneira permitindo facilmente remoção da calha em eventuais manutenções. Longarina de sustentação horizontal (01 peça) constituída por tubo de aço fina frio SAE1008 de secção retangular, em tubo 30 x 50 x 1,2mm, centralizadas ao tampo, não prejudicando o espaço útil de trabalho do usuário, com corte a laser, dispensando o uso de solda e encaixada aos pedestais trave com travamento por parafuso M6. Pedestal trave e cavalete de sustentação lateral (02 peças) confeccionado em aço laminado fina frio SAE 1008, tubo secção quadrada 50 x 50 x 1,5 mm, mesmo sendo processado no corte laser, sendo 45° para o modelo trave e 30° para o modelo cavalete os mesmos são					

conformados e soldados pelo processo MIG, com suporte em formato "U" em chapa de aço fina frio SAE1008 (1.9mm) soldadas ao tubo, permitindo assim o perfeito travamento entre pedestais e longarinas em tubo. Todas as partes metálicas recebem um pré-tratamento por um processo de banho contendo desengraxante a base de soda para a retirada num total dos óleos do aço, logo passa por um enxague e refinador e um banho de fosfato de zinco, assim sendo enxaguado em duas imersões e secado para a pintura eletrostática a

pó com camada de 120 micras, e curada em estufa a 200oC. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado amarela a mesma sendo totalmente impregnada nas peças, nas partes metálicas são feitas através de rebite em aço com rosca milimétrica M6 e os mesmos fixados com parafuso em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento

zincado branco, sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Nas extremidades dos pedestais contem sapatas niveladoras em PVC rígido com diâmetro de 50mm e parafuso central com rosca 5/16, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Deverão ser apresentados os seguintes laudos e certificados: ABNT NBR 13966:2008, ABNT NBR 13966:2008, ABNT NBR 15786:2010 ABNT NBR 13961:2010, ABNT NBR 13967:2011, ABNT NBR 8094 de pelo menos 1200h, ABNT NBR 8095 de pelo menos 1200h, ABNT NBR 8096 de pelo menos 600h, ABNT NBR 10443, Detalhamento técnico de todos os itens da linha certificada, Certificado de garantia de 05 anos, Certificado de Regularidade IBAMA, Certidão Negativa de Débitos IBAMA, Licença de Operação Ambiental, FSC, Catálogo em PDF e NR17 assinado por um profissional da ergonomia associado a ABERGO.

44	MESA RETANGULAR PÉ TRAVE PROF. 700mm; larg.(mm) 1800; prof.(mm)700; alt.(mm) 740	2.0	Unidade	2.372,47	4.744,94
----	--	-----	---------	----------	----------

MESA RETANGULAR PÉ TRAVE PROF. 700mm; larg.(mm) 1800; prof.(mm)700; alt.(mm) 740; Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com ralo de 2,5 mm

conforme a norma da ABNT. Em seu tampo possui recorte retangular para acoplamento de uma caixa de tomada. Caixa tomada elétrica confeccionada em termoplástico ABS (antichamas), sendo uma peça única, (tampa e leito) modelo basculante com abertura 90°, fixada ao tampo por meio de parafuso auto-atarraxante, leito com 04 recortes para colocação de tomadas elétricas (padrão ABNT) e recortes para colocação de receptores para plug RJ45 ou RJ11, os mesmos recebem espelho para melhor aplicação, além de 02 pontos para HDMI ou USB, todos os pontos sem conectores. Calha com leito horizontal para passagem de cabos sob o tampo por toda extensão da plataforma, confeccionada em chapa de aço dobrada em formato triangular tanto em suas laterais, como nas suas extremidades, sendo em chapa de aço fina frio SAE 1008 com espessura

de 0,75mm. Em sua lateral existe recortes para 03 tomadas elétricas e 02 RJ11 ou RJ45 sendo sempre está quantidade para o usuário em seu lado esquerdo. A fixação da calha se dá por ganchos existentes do próprio processo do corte laser na calha e assim a mesma sendo encaixadas nos rasgos das longarinas, desta maneira permitindo facilmente remoção da calha em eventuais manutenções. Longarina de sustentação horizontal (01 peça) constituída por tubo de aço fina frio SAE1008 de secção retangular,

em tubo 30 x 50 x 1,2mm, centralizadas ao tampo, não prejudicando o espaço útil de trabalho do usuário, com corte a laser, dispensando o uso de solda e encaixada aos pedestais trave com travamento por parafuso M6. Pedestal trave e cavalete de sustentação lateral (02 peças) confeccionado em aço laminado fina frio SAE 1008, tubo secção quadrada 50 x 50 x 1,5 mm, mesmo sendo processado no corte laser, sendo 45° para o modelo trave e 30° para o modelo cavalete os mesmos são conformados e soldados pelo processo MIG, com suporte em formato "U" em chapa de aço fina frio

SAE1008 (1.9mm) soldadas ao tubo, permitindo assim o perfeito travamento entre pedestais e longarinas em tubo. Todas as partes metálicas recebem um pré-tratamento por um processo de banho contendo desengraxante a base de soda para a retirada num total dos óleos do aço, logo passa por um enxague e refinador e um banho de fosfato de zinco, assim sendo enxaguado em duas imersões e secado para a pintura eletrostática a

pó com camada de 120 micras, e curada em estufa a 200oC. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado amarela a mesma sendo totalmente impregnada nas peças, nas partes metálicas são feitas através de rebite em aço com rosca milimétrica M6 e os mesmos fixados com parafuso em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento

zincado branco, sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Nas extremidades dos pedestais contem sapatas niveladoras em PVC rígido com diâmetro de 50mm e parafuso central com rosca 5/16, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Deverão ser apresentados os seguintes laudos e certificados: ABNT NBR 13966:2008, ABNT NBR 13966:2008, ABNT NBR 15786:2010 ABNT NBR 13961:2010, ABNT NBR 13967:2011, ABNT NBR 8094 de pelo menos 1200h, ABNT NBR 8095 de pelo menos 1200h, ABNT NBR 8096 de pelo menos 600h, ABNT NBR 10443,

Detalhamento técnico de todos os itens da linha certificada, Certificado de garantia de 05 anos, Certificado de Regularidade IBAMA, Certidão Negativa de Débitos IBAMA, Licença de Operação Ambiental, FSC, Catálogo em PDF e NR17 assinado por um profissional da ergonomia associado a ABERGO.

45	MESA RETANGULAR PÉ TRAVE PROF. 600mm; larg.(mm) 1800; prof.(mm)600; alt.(mm) 740	2.0	Unidade	2.112,41	4.224,82
----	--	-----	---------	----------	----------

MESA RETANGULAR PÉ TRAVE PROF. 600mm; larg.(mm) 1800; prof.(mm)600; alt.(mm) 740; Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mm

conforme a norma da ABNT. Em seu tampo possui recorte retangular para acoplamento de uma caixa de tomada. Caixa tomada elétrica confeccionada em termoplástico ABS (antichamas), sendo uma peça única, (tampa e leito) modelo basculante com abertura 90°, fixada ao tampo por meio de parafuso auto-atarraxante, leito com 04 recortes para colocação de tomadas elétricas (padrão ABNT) e recortes para colocação de receptores para plug RJ45 ou RJ11, os mesmos recebem espelho para melhor aplicação, além de 02 pontos para HDMI ou USB, todos os pontos sem conectores. Calha com leito horizontal para passagem de cabos sob o tampo por toda extensão da plataforma, confeccionada em chapa de aço dobrada em formato triangular tanto em suas laterais, como nas suas extremidades, sendo em chapa de aço fina frio SAE 1008 com espessura

de 0,75mm. Em sua lateral existe recortes para 03 tomadas elétricas e 02 RJ11 ou RJ45 sendo sempre está quantidade para o usuário em seu lado esquerdo. A fixação da calha se dá por ganchos existentes do próprio processo do corte laser na calha e assim a mesma sendo encaixadas nos rasgos das longarinas, desta maneira permitindo facilmente remoção da calha em eventuais manutenções. Longarina de sustentação horizontal (01 peça) constituída por tubo de aço fina frio SAE1008 de secção retangular,

em tubo 30 x 50 x 1,2mm, centralizadas ao tampo, não prejudicando o espaço útil de trabalho do usuário, com corte a laser, dispensando o uso de solda e encaixada aos pedestais trave com travamento por parafuso M6. Pedestal trave e cavalete de sustentação lateral (02 peças) confeccionado em aço laminado fina frio SAE 1008, tubo secção quadrada 50 x 50 x 1,5 mm, mesmo sendo processado no corte laser, sendo 45° para o modelo trave e 30° para o modelo cavalete os mesmos são conformados e soldados pelo processo MIG, com suporte em formato "U" em chapa de aço fina frio

SAE1008 (1.9mm) soldadas ao tubo, permitindo assim o perfeito travamento entre pedestais e longarinas em tubo. Todas as partes metálicas recebem um pré-tratamento por um processo de banho contendo desengraxante a base de soda para a retirada num total dos óleos do aço, logo passa por um enxague e refinador e um banho de fosfato de zinco, assim sendo enxaguado em duas imersões e secado para a pintura eletrostática a

pó com camada de 120 micras, e curada em estufa a 200oC. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado amarela a mesma sendo totalmente impregnada nas peças, nas partes metálicas são feitas através de rebite em aço com rosca milimétrica M6 e os mesmos fixados com parafuso em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento

zincado branco, sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Nas extremidades dos pedestais contem sapatas niveladoras em PVC rígido com diâmetro de 50mm e parafuso central com rosca 5/16, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Deverão ser apresentados os seguintes laudos e certificados: ABNT NBR 13966:2008, ABNT NBR 13966:2008, ABNT NBR 15786:2010 ABNT NBR 13961:2010, ABNT NBR 13967:2011, ABNT NBR 8094 de pelo menos 1200h, ABNT NBR 8095 de pelo menos 1200h, ABNT NBR 8096 de pelo menos 600h, ABNT NBR 10443, Detalhamento técnico de todos os itens da linha certificada, Certificado de garantia de 05 anos, Certificado de Regularidade IBAMA, Certidão Negativa de Débitos IBAMA, Licença de Operação Ambiental, FSC, Catálogo em PDF e NR17 assinado por um profissional da ergonomia associado a ABERGO.

46	MESA RETANGULAR PÉ TRAVE PROF. 700mm, Larg.(mm) 1400, Prof. (mm)700, Alt.(mm) 740	1.0	Unidade	1.987,51	1.987,51
----	---	-----	---------	----------	----------

MESA RETANGULAR PÉ TRAVE PROF. 700mm, Larg.(mm) 1400, Prof. (mm)700 Alt.(mm) 740. Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mm

conforme a norma da ABNT. Em seu tampo possui recorte retangular para acoplamento de uma caixa de tomada. Caixa tomada

elétrica confeccionada em termoplástico ABS (antichamas), sendo uma peça única, (tampa e leito) modelo basculante com abertura 90°, fixada ao tampo por meio de parafuso auto-atarraxante, leito com 04 recortes para colocação de tomadas elétricas (padrão ABNT) e recortes para colocação de receptores para plug RJ45 ou RJ11, os mesmos recebem espelho para melhor aplicação, além de 02 pontos para HDMI ou USB, todos os pontos sem conectores. Calha com leito horizontal para passagem de cabos sob o tampo por toda extensão da plataforma, confeccionada em chapa de aço dobrada em formato triangular tanto em suas laterais, como nas suas extremidades, sendo em chapa de aço fina frio SAE 1008 com espessura

de 0,75mm. Em sua lateral existe recortes para 03 tomadas elétricas e 02 RJ11 ou RJ45 sendo sempre está quantidade para o usuário em seu lado esquerdo. A fixação da calha se dá por ganchos existentes do próprio processo do corte laser na calha e assim a mesma sendo encaixadas nos rasgos das longarinas, desta maneira permitindo facilmente remoção da calha em eventuais manutenções. Longarina de sustentação horizontal (01 peça) constituída por tubo de aço fina frio SAE1008 de secção retangular,

em tubo 30 x 50 x 1,2mm, centralizadas ao tampo, não prejudicando o espaço útil de trabalho do usuário, com corte a laser, dispensando o uso de solda e encaixada aos pedestais trave com travamento por parafuso M6. Pedestal trave e cavalete de sustentação lateral (02 peças) confeccionado em aço laminado fina frio SAE 1008, tubo secção quadrada 50 x 50 x 1,5 mm, mesmo sendo processado no corte laser, sendo 45° para o modelo trave e 30° para o modelo cavalete os mesmos são conformados e soldados pelo processo MIG, com suporte em formato "U" em chapa de aço fina frio

SAE1008 (1.9mm) soldadas ao tubo, permitindo assim o perfeito travamento entre pedestais e longarinas em tubo. Todas as partes metálicas recebem um pré-tratamento por um processo de banho contendo desengraxante a base de soda para a retirada num total dos óleos do aço, logo passa por um enxague e refinador e um banho de fosfato de zinco, assim sendo enxaguado em duas imersões e secado para a pintura eletrostática a

pó com camada de 120 micras, e curada em estufa a 200oC. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado amarela a mesma sendo totalmente impregnada nas peças, nas partes metálicas são feitas através de rebite em aço com rosca milimétrica M6 e os mesmos fixados com parafuso em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento

zincado branco, sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Nas extremidades dos pedestais contem sapatas niveladoras em PVC rígido com diâmetro de 50mm e parafuso central com rosca 5/16, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Deverão ser apresentados os seguintes laudos e certificados: ABNT NBR 13966:2008, ABNT NBR 13966:2008, ABNT NBR 15786:2010 ABNT NBR 13961:2010, ABNT NBR 13967:2011, ABNT NBR 8094 de pelo menos 1200h, ABNT NBR 8095 de pelo menos 1200h, ABNT NBR 8096 de pelo menos 600h, ABNT NBR 10443, Detalhamento técnico de todos os itens da linha certificada, Certificado de garantia de 05 anos, Certificado de Regularidade IBAMA, Certidão Negativa de Débitos IBAMA, Licença de Operação Ambiental, FSC, Catálogo em PDF e NR17 assinado por um profissional da ergonomia associado a ABERGO.

47	MESA RETANGULAR PÉ TRAVE PROF. 600mm, Larg.(mm)1200, Prof.(mm) 600, Alt.(mm) 740	1.0	Unidade	1.865,34	1.865,34
----	--	-----	---------	----------	----------

MESA RETANGULAR PÉ TRAVE PROF. 600mm, Larg.(mm)1200, Prof.(mm) 600, Alt.(mm) 740. Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mm

conforme a norma da ABNT. Em seu tampo possui recorte retangular para acoplamento de uma caixa de tomada. Caixa tomada elétrica confeccionada em termoplástico ABS (antichamas), sendo uma peça única, (tampa e leito) modelo basculante com abertura 90°, fixada ao tampo por meio de parafuso auto-atarraxante, leito com 04 recortes para colocação de tomadas elétricas (padrão ABNT) e recortes para colocação de receptores para plug RJ45 ou RJ11, os mesmos recebem espelho para melhor aplicação, além de 02 pontos para HDMI ou USB, todos os pontos sem conectores. Calha com leito horizontal para passagem de cabos sob o tampo por toda extensão da plataforma, confeccionada em chapa de aço dobrada em formato triangular tanto em suas laterais, como nas suas extremidades, sendo em chapa de aço fina frio SAE 1008 com espessura

de 0,75mm. Em sua lateral existe recortes para 03 tomadas elétricas e 02 RJ11 ou RJ45 sendo sempre está quantidade para o usuário em seu lado esquerdo. A fixação da calha se dá por ganchos existentes do próprio processo do corte laser na calha e assim a mesma sendo encaixadas nos rasgos das longarinas, desta maneira permitindo facilmente remoção da calha em eventuais manutenções. Longarina de sustentação horizontal (01 peça) constituída por tubo de aço fina frio SAE1008 de secção retangular,

em tubo 30 x 50 x 1,2mm, centralizadas ao tampo, não prejudicando o espaço útil de trabalho do usuário, com corte a laser, dispensando o uso de solda e encaixada aos pedestais trave com travamento por parafuso M6. Pedestal trave e cavalete de sustentação lateral (02 peças) confeccionado em aço laminado fina frio SAE 1008, tubo secção quadrada 50 x 50 x 1,5 mm, mesmo sendo processado no corte laser, sendo 45° para o modelo trave e 30° para o modelo cavalete os mesmos são conformados e soldados pelo processo MIG, com suporte em formato "U" em chapa de aço fina frio

SAE1008 (1.9mm) soldadas ao tubo, permitindo assim o perfeito travamento entre pedestais e longarinas em tubo. Todas as partes metálicas recebem um pré-tratamento por um processo de banho contendo desengraxante a base de soda para a retirada

num total dos óleos do aço, logo passa por um enxague e refinador e um banho de fosfato de zinco, assim sendo enxaguado em duas imersões e secado para a pintura eletrostática a

pó com camada de 120 micras, e curada em estufa a 200oC. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado amarela a mesma sendo totalmente impregnada nas peças, nas partes metálicas são feitas através de rebite em aço com rosca milimétrica M6 e os mesmos fixados com parafuso em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento

zincado branco, sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Nas extremidades dos pedestais contem sapatas niveladoras em PVC rígido com diâmetro de 50mm e parafuso central com rosca 5/16, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Deverão ser apresentados os seguintes laudos e certificados: ABNT NBR 13966:2008, ABNT NBR 13966:2008, ABNT NBR 15786:2010 ABNT NBR 13961:2010, ABNT NBR 13967:2011, ABNT NBR 8094 de pelo menos 1200h, ABNT NBR 8095 de pelo menos 1200h, ABNT NBR 8096 de pelo menos 600h, ABNT NBR 10443, Detalhamento técnico de todos os itens da linha certificada, Certificado de garantia de 05 anos, Certificado de Regularidade IBAMA, Certidão Negativa de Débitos IBAMA, Licença de Operação Ambiental, FSC, Catálogo em PDF e NR17 assinado por um profissional da ergonomia associado a ABERGO.

48	MESA RETANGULAR PROF.600mm, Larg.(mm) (mm) 600, Alt.(mm) 740	PÉ TRAVE 1000, Prof.	1.0	Unidade	1.797,95	1.797,95
----	--	-------------------------	-----	---------	----------	----------

MESA RETANGULAR PÉ TRAVE PROF.600mm, Larg.(mm) 1000, Prof.(mm) 600, Alt.(mm) 740. Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mm

conforme a norma da ABNT. Em seu tampo possui recorte retangular para acoplamento de uma caixa de tomada. Caixa tomada elétrica confeccionada em termoplástico ABS (antichamas), sendo uma peça única, (tampa e leito) modelo basculante com abertura 90°, fixada ao tampo por meio de parafuso auto-atarraxante, leito com 04 recortes para colocação de tomadas elétricas (padrão ABNT) e recortes para colocação de receptores para plug RJ45 ou RJ11, os mesmos recebem espelho para melhor aplicação, além de 02 pontos para HDMI ou USB, todos os pontos sem conectores. Calha com leito horizontal para passagem de cabos sob o tampo por toda extensão da plataforma, confeccionada em chapa de aço dobrada em formato triangular tanto em suas laterais, como nas suas extremidades, sendo em chapa de aço fina frio SAE 1008 com espessura

de 0,75mm. Em sua lateral existe recortes para 03 tomadas elétricas e 02 RJ11 ou RJ45 sendo sempre está quantidade para o usuário em seu lado esquerdo. A fixação da calha se dá por ganchos existentes do próprio processo do corte laser na calha e assim a mesma sendo encaixadas nos rasgos das longarinas, desta maneira permitindo facilmente remoção da calha em eventuais manutenções. Longarina de sustentação horizontal (01 peça) constituída por tubo de aço fina frio SAE1008 de secção retangular,

em tubo 30 x 50 x 1,2mm, centralizadas ao tampo, não prejudicando o espaço útil de trabalho do usuário, com corte a laser, dispensando o uso de solda e encaixada aos pedestais trave com travamento por parafuso M6. Pedestal trave e cavalete de sustentação lateral (02 peças) confeccionado em aço laminado fina frio SAE 1008, tubo secção quadrada 50 x 50 x 1,5 mm, mesmo sendo processado no corte laser, sendo 45° para o modelo trave e 30° para o modelo cavalete os mesmos são conformados e soldados pelo processo MIG, com suporte em formato "U" em chapa de aço fina frio

SAE1008 (1.9mm) soldadas ao tubo, permitindo assim o perfeito travamento entre pedestais e longarinas em tubo. Todas as partes metálicas recebem um pré-tratamento por um processo de banho contendo desengraxante a base de soda para a retirada num total dos óleos do aço, logo passa por um enxague e refinador e um banho de fosfato de zinco, assim sendo enxaguado em duas imersões e secado para a pintura eletrostática a

pó com camada de 120 micras, e curada em estufa a 200oC. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado amarela a mesma sendo totalmente impregnada nas peças, nas partes metálicas são feitas através de rebite em aço com rosca milimétrica M6 e os mesmos fixados com parafuso em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento

zincado branco, sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Nas extremidades dos pedestais contem sapatas niveladoras em PVC rígido com diâmetro de 50mm e parafuso central com rosca 5/16, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Deverão ser apresentados os seguintes laudos e certificados: ABNT NBR 13966:2008, ABNT NBR 13966:2008, ABNT NBR 15786:2010 ABNT NBR 13961:2010, ABNT NBR 13967:2011, ABNT NBR 8094 de pelo menos 1200h, ABNT NBR 8095 de pelo menos 1200h, ABNT NBR 8096 de pelo menos 600h, ABNT NBR 10443, Detalhamento técnico de todos os itens da linha certificada, Certificado de garantia de 05 anos, Certificado de Regularidade IBAMA, Certidão Negativa de Débitos IBAMA, Licença de Operação Ambiental, FSC, Catálogo em PDF e NR17 assinado por um profissional da ergonomia associado a ABERGO.

49	MESA RETANGULAR	PÉ TRAVE	3.0	Unidade	1.796,45	5.389,35
----	-----------------	----------	-----	---------	----------	----------

	PROF.600mm, Larg.(mm) 800, Prof.(mm) 600, Alt.(mm) 740				
	MESA RETANGULAR PÉ TRAVE PROF.600mm, Larg.(mm) 800, Prof.(mm) 600 Alt.(mm) 740. Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mm conforme a norma da ABNT. Em seu tampo possui recorte retangular para acoplamento de uma caixa de tomada. Caixa tomada elétrica confeccionada em termoplástico ABS (antichamas), sendo uma peça única, (tampa e leito) modelo basculante com abertura 90°, fixada ao tampo por meio de parafuso auto-atarraxante, leito com 04 recortes para colocação de tomadas elétricas (padrão ABNT) e recortes para colocação de receptores para plug RJ45 ou RJ11, os mesmos recebem espelho para melhor aplicação, além de 02 pontos para HDMI ou USB, todos os pontos sem conectores. Calha com leito horizontal para passagem de cabos sob o tampo por toda extensão da plataforma, confeccionada em chapa de aço dobrada em formato triangular tanto em suas laterais, como nas suas extremidades, sendo em chapa de aço fina frio SAE 1008 com espessura de 0,75mm. Em sua lateral existe recortes para 03 tomadas elétricas e 02 RJ11 ou RJ45 sendo sempre está quantidade para o usuário em seu lado esquerdo. A fixação da calha se dá por ganchos existentes do próprio processo do corte laser na calha e assim a mesma sendo encaixadas nos rasgos das longarinas, desta maneira permitindo facilmente remoção da calha em eventuais manutenções. Longarina de sustentação horizontal (01 peça) constituída por tubo de aço fina frio SAE1008 de secção retangular, em tubo 30 x 50 x 1,2mm, centralizadas ao tampo, não prejudicando o espaço útil de trabalho do usuário, com corte a laser, dispensando o uso de solda e encaixada aos pedestais trave com travamento por parafuso M6. Pedestal trave e cavalete de sustentação lateral (02 peças) confeccionado em aço laminado fina frio SAE 1008, tubo secção quadrada 50 x 50 x 1,5 mm, mesmo sendo processado no corte laser, sendo 45° para o modelo trave e 30° para o modelo cavalete os mesmos são conformados e soldados pelo processo MIG, com suporte em formato "U" em chapa de aço fina frio SAE1008 (1.9mm) soldadas ao tubo, permitindo assim o perfeito travamento entre pedestais e longarinas em tubo. Todas as partes metálicas recebem um pré-tratamento por um processo de banho contendo desengraxante a base de soda para a retirada num total dos óleos do aço, logo passa por um enxague e refinador e um banho de fosfato de zinco, assim sendo enxaguado em duas imersões e secado para a pintura eletrostática a pó com camada de 120 micras, e curada em estufa a 200oC. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado amarela a mesma sendo totalmente impregnada nas peças, nas partes metálicas são feitas através de rebite em aço com rosca milimétrica M6 e os mesmos fixados com parafuso em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado branco, sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Nas extremidades dos pedestais contem sapatas niveladoras de PVC rígido com diâmetro de 50mm e parafuso central com rosca 5/16, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Deverão ser apresentados os seguintes laudos e certificados: ABNT NBR 13966:2008, ABNT NBR 13966:2008, ABNT NBR 15786:2010 ABNT NBR 13961:2010, ABNT NBR 13967:2011, ABNT NBR 8094 de pelo menos 1200h, ABNT NBR 8095 de pelo menos 1200h, ABNT NBR 8096 de pelo menos 600h, ABNT NBR 10443, Detalhamento técnico de todos os itens da linha certificada, Certificado de garantia de 05 anos, Certificado de Regularidade IBAMA, Certidão Negativa de Débitos IBAMA, Licença de Operação Ambiental, FSC, Catálogo em PDF e NR17 assinado por um profissional da ergonomia associado a ABERGO.				
50	MESA REUNIÃO CIRCULAR PÉ METÁLICO Larg.(mm) 800, Prof.(mm) 800, Alt.(mm) 740	3.0	Unidade	877,72	2.633,16
	MESA REUNIÃO CIRCULAR PÉ METÁLICO Larg.(mm) 800, Prof.(mm) 800, Alt.(mm) 740. Mesa Reunião Circular Pé Metálico com Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mm conforme a norma da ABNT. Estrutura metálica é composta por base em tubo de aço carbono fina frio 30x50x1.2mm SAE1008, sendo as extremidades com ponteiros em termoplástico ABS na tonalidade da pintura com acabamento fosco. Travessa superior em ferro chato em 1 1/2"x1/4 em aço fina frio SAE1008, e a coluna de sustentação composta por tubo redondo Ø 63,5 x 1,5 mm, sendo todo o conjunto unido por meio de solda MIG. Todas as partes metálicas recebem um pré-tratamento por um processo de banho contendo desengraxante a base de soda para a retirada num total dos óleos do aço, logo passa por um enxague e refinador e um banho de fosfato de zinco, assim sendo enxaguado em duas imersões e secado para a pintura eletrostática a pó com camada de 120 micras, e curada em estufa a 200oC. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado amarela a mesma sendo totalmente impregnada ao tampo e toda estrutura é fixada ao tampo com parafuso em zamac				

com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado branco, sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Pés metálicos com sapatas niveladoras em PVC rígido com diâmetro de 50mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Deverão ser apresentados os seguintes laudos e certificados: ABNT NBR 13966:2008, ABNT NBR 13966:2008, ABNT NBR 15786:2010 ABNT NBR 13961:2010, ABNT NBR 13967:2011, ABNT NBR 8094 de pelo menos 1200h, ABNT NBR 8095 de pelo menos 1200h, ABNT NBR 8096 de pelo menos 600h, ABNT NBR 10443, Detalhamento técnico de todos os itens da linha certificada, Certificado de garantia de 05 anos, Certificado de Regularidade IBAMA, Certidão Negativa de Débitos IBAMA, Licença de Operação Ambiental, FSC, Catálogo em PDF e NR17 assinado por um profissional da ergonomia associado a ABERGO.

51	PAINEL PARA PAREDE COM PASSA CABO	3.0	Unidade	3.106,47	9.319,41
----	-----------------------------------	-----	---------	----------	----------

PAINEL PARA PAREDE COM PASSA CABO Larg.(mm)1500, Prof.(mm) 40, Alt. (mm) 2100 (passa cabo abaixo da mesa). PAINEL de Parede: PAINEL confeccionado em fibra de madeira aglomerada de média densidade (MDP) com 40 mm de espessura. Acabamento em ambas as faces,

com laminado melamínico de baixa pressão (BP). O mesmo é produzido com sistema de engrossamento com pinos em aço zincado 35 mm (compr.) x 1 mm (esp.) para fixação das travessas. O painel é encabeçamento em todos os topos com fita borda PVC 1 mm. Passagem de cabos na parte de trás do painel para fácil acesso do mesmo.

Fixadores para parede em MDP 25mm com usinagem em 45º para ser feito o encaixe perfeito e com possibilidade de regulagem lateralmente, os mesmos podem ser fixados em alvenaria ou madeira. O mesmo contém um passa cabo em polipropileno injetado c/diâmetro central de Ø60mm, composto p/tampa externa superior em formato quadrado no centro do painel para facilitar a passagem dos cabos. Deverão ser apresentados os seguintes laudos e certificados: ABNT NBR 13966:2008, ABNT NBR 15786:2010 ABNT NBR 13961:2010, ABNT NBR 13967:2011, ABNT NBR 10443, Detalhamento técnico de todos os itens da linha certificada, Certificado de garantia de 05 anos, Certificado de Regularidade IBAMA, Certidão Negativa de Débitos IBAMA, Licença de Operação Ambiental, FSC, Catálogo em PDF e NR17 assinado por um profissional da ergonomia associado a ABERGO.

52	MESA RETANGULAR PÉ METÁLICO PROF.600MM, LARG.(MM) 1800, PROF.(MM) 600, ALT. (MM) 740	1.0	Unidade	1.426,71	1.426,71
----	--	-----	---------	----------	----------

MESA RETANGULAR PÉ METÁLICO PROF.600mm, Larg.(mm) 1800, Prof. (mm) 600, Alt. (mm) 740. Mesa Retangular Pé Metálico Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mm conforme a norma da ABNT. PAINEL Frontal confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento,

aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O painel frontal é encabeçado nos topos aparentes com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Os pés metálicos são compostos por base estampada em chapa de aço carbono fina frio 1.9mm SAE1008, sendo conformada com suas arestas arredondadas,

sendo assim sem necessidades de uso de ponteira plástica, em sua parte inferior são soldados suportes com rebite 5/16 para colocação de sapatas. Coluna dobrada em chapa de aço carbono fina frio 1.2mm SAE1008 sendo em seu comprimento dobrada de forma sextavada, com abertura interna para passagem de cabeamento, em sua parte central sendo utilizada uma tampa em chapa de aço fina frio 1.2mm SAE1008, a mesma podendo ser sacável. Travessa superior em ferro chato em 1 1/2"x1/4 em aço frio

medindo 450x38x6.35mm SAE1008. Estrutura unida por meio de solda MIG. Todas as partes metálicas recebem um pré-tratamento por um processo de banho contendo desengraxante a base de soda para a retirada num total dos óleos do aço, logo passa por um enxague e refinador e um banho de fosfato de zinco, assim sendo enxaguado em duas imersões e secado para a pintura eletrostática a pó com camada de 120 micras, e curada em estufa a 200oC. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha

metálica em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado amarela a mesma sendo totalmente impregnada nas peças, nas partes metálicas são feitas através de rebite em aço com rosca milimétrica M6 e parafuso minifix em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado branco, com conjunto do tambor minifix Ø15mm produzido em injeção em zamac e acabamento zincado branco, este sendo fixado em sua estrutura entre pés metálicos e painel frontal e logo os pés sendo

fixado ao tampo com parafuso em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado branco, sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Pés metálicos com sapatas niveladoras em PVC rígido com diâmetro de 50mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Deverão ser apresentados os seguintes laudos e certificados: ABNT NBR 13966:2008, ABNT NBR 13966:2008, ABNT NBR 15786:2010 ABNT NBR 13961:2010, ABNT NBR 13967:2011, ABNT NBR 8094 de pelo menos 1200h, ABNT NBR 8095 de pelo menos 1200h, ABNT NBR 8096 de pelo menos 600h, ABNT NBR 10443, Detalhamento técnico de todos os itens da linha certificada, Certificado de garantia de 05 anos, Certificado de Regularidade IBAMA, Certidão Negativa de Débitos IBAMA, Licença de Operação Ambiental, FSC, Catálogo em PDF e NR17 assinado por um profissional da ergonomia associado a ABERGO.

1.2. O objeto desta contratação não se enquadra como sendo de bem de luxo.

1.3. Os bens objeto desta contratação são caracterizados como comuns, conforme justificativa constante do Estudo Técnico Preliminar.

1.4. O prazo de vigência da contratação é de de 12 meses, na forma do artigo 105 da Lei nº 14.133, de

1.4.1. O fornecimento de bens é enquadrado como continuado, sendo a vigência plurianual mais vantajosa considerando o Estudo Técnico Preliminar.

1.5. O custo estimado total da contratação é de R\$ R\$ 791.814,14 (setecentos e noventa e um mil, oitocentos e catorze reais e catorze centavos)

1.6. O contrato oferece maior detalhamento das regras que serão aplicadas em relação à vigência da contratação.

2. DA FUNDAMENTAÇÃO E DA DESCRIÇÃO DA NECESSIDADE DA CONTRATAÇÃO

2.1. A fundamentação da contratação e de seus quantitativos encontra-se pormenorizada em tópico específico dos Estudos Técnicos Preliminares, apêndice deste Termo de Referência.

3. DA DESCRIÇÃO DA SOLUÇÃO COMO UM TODO CONSIDERADO O CICLO DE VIDA DO OBJETO E DA ESPECIFICAÇÃO DO PRODUTO

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. DOS REQUISITOS DA CONTRATAÇÃO

4.1. A descrição dos requisitos da contratação encontra-se pormenorizada em tópico específico dos Estudos Técnicos Preliminares, apêndice deste Termo de Referência.

4.2. Não será admitida a subcontratação do objeto contratual.

4.3. Não haverá exigência da garantia da contratação.

5. DO MODELO DE EXECUÇÃO CONTRATUAL

5.1. O prazo de entrega do(s) item(ns) é de 30 (trinta) dias, contado da emissão de Requisição formalizada pelo Contratante, em quantitativo especificado pelo Contratante.

5.2. Caso não seja possível a entrega na data avençada, o contratado deverá comunicar as razões respectivas com pelo menos 02 dias de antecedência para que o pleito de prorrogação de prazo seja analisado pela contratante, ressalvadas situações de caso fortuito e força maior.

5.3. Os bens deverão ser entregues no seguinte endereço: .

6. DO MODELO DE GESTÃO DO CONTRATO

6.1. O contrato deverá ser executado fielmente pelas partes, de acordo com as cláusulas avençadas e as normas da Lei nº 14.133, de 2021, e cada parte responderá pelas consequências de sua inexecução total ou parcial (caput do art. 115 da Lei nº 14.133, de 2021).

6.2. Em caso de impedimento, ordem de paralisação ou suspensão do contrato, o cronograma de execução será prorrogado automaticamente pelo tempo correspondente, anotadas tais circunstâncias mediante simples apostila (§ 5º do art. 115 da Lei nº 14.133, de 2021).

6.3. As comunicações entre o órgão ou entidade e o contratado devem ser realizadas por escrito sempre que o ato exigir tal formalidade, admitindo-se, excepcionalmente, o uso de mensagem eletrônica para esse fim.

6.4. O órgão ou entidade poderá convocar representante do Contratado para adoção de providências que devam ser cumpridas de imediato.

6.5. Após a assinatura do termo de contrato ou instrumento equivalente, o órgão ou entidade convocará o representante do contratado para reunião inicial para apresentação do plano de fiscalização, que conterá informações acerca das obrigações contratuais, dos mecanismos de fiscalização, das estratégias para execução do objeto, do plano complementar de execução do contratado, quando houver, do método de aferição dos resultados e das sanções aplicáveis, dentre outros.

6.6. A execução do contrato deverá ser acompanhada e fiscalizada pelo(s) fiscal(is) do contrato, ou pelos respectivos substitutos (caput do art. 117 da Lei nº 14.133, de 2021).

6.7. O fiscal técnico do contrato acompanhará a execução do contrato, para que sejam cumpridas todas as condições estabelecidas no contrato, de modo a assegurar os melhores resultados para a Administração.

6.7.1. O fiscal técnico do contrato anotará no histórico de gerenciamento do contrato todas as ocorrências relacionadas à execução do contrato, com a descrição do que for necessário para a regularização das faltas ou dos defeitos observados;

6.7.2. Identificada qualquer inexatidão ou irregularidade, o fiscal técnico do contrato emitirá notificações para a correção da execução do contrato, determinando prazo para a correção;

6.7.3. O fiscal técnico do contrato informará ao gestor do contrato, em tempo hábil, a situação que demandar decisão ou adoção de medidas que ultrapassem sua competência, para que adote as medidas necessárias e saneadoras, se for o caso.

6.7.4. No caso de ocorrências que possam inviabilizar a execução do contrato nas datas aprazadas, o fiscal técnico do contrato comunicará o fato imediatamente ao gestor do contrato.

6.7.5. O fiscal técnico do contrato comunicará ao gestor do contrato, em tempo hábil, o término do contrato sob sua responsabilidade, com vistas à renovação tempestiva ou à prorrogação contratual.

6.8. O fiscal administrativo do contrato verificará a manutenção das condições de habilitação da contratada, acompanhará o empenho, o pagamento, as garantias, as

glosas e a formalização de apostilamento e termos aditivos, solicitando quaisquer documentos comprobatórios pertinentes, caso necessário.

6.8.1. Caso ocorram descumprimento das obrigações contratuais, o fiscal administrativo do contrato atuará tempestivamente na solução do problema, reportando ao gestor do contrato para que tome as providências cabíveis, quando ultrapassar a sua competência.

6.9. O gestor do contrato coordenará a atualização do processo de acompanhamento e fiscalização do contrato contendo todos os registros formais da execução no histórico de gerenciamento do contrato, a exemplo da ordem de serviço, do registro de ocorrências, das alterações e das prorrogações contratuais, elaborando relatório com vistas à verificação da necessidade de adequações do contrato para fins de atendimento da finalidade da administração.

6.9.1. O gestor do contrato acompanhará a manutenção das condições de habilitação da contratada, para fins de empenho de despesa e pagamento, e anotar os problemas que obstem o fluxo normal da liquidação e do pagamento da despesa no relatório de riscos eventuais.

6.9.2. O gestor do contrato acompanhará os registros realizados pelos fiscais do contrato, de todas as ocorrências relacionadas à execução do contrato e as medidas adotadas, informando, se for o caso, à autoridade superior àquelas que ultrapassarem a sua competência.

6.9.3. O gestor do contrato emitirá documento comprobatório da avaliação realizada pelos fiscais técnico, administrativo e setorial quanto ao cumprimento de obrigações assumidas pelo contratado, com menção ao seu desempenho na execução contratual, baseado nos indicadores objetivamente definidos e aferidos, e a eventuais penalidades aplicadas, devendo constar do cadastro de atesto de cumprimento de obrigações.

6.9.4. O gestor do contrato tomará providências para a formalização de processo administrativo de responsabilização para fins de aplicação de sanções, a ser conduzido pela comissão de que trata o art. 158 da Lei nº 14.133, de 2021, ou pelo agente ou pelo setor com competência para tal, conforme o caso.

6.10. O fiscal administrativo do contrato comunicará ao gestor do contrato, em tempo hábil, o término do contrato sob sua responsabilidade, com vistas à tempestiva renovação ou prorrogação contratual.

6.11. O gestor do contrato deverá elaborar relatório final com informações sobre a consecução dos objetivos que tenham justificado a contratação e eventuais condutas a serem adotadas para o aprimoramento das atividades da Administração.

7. DOS CRITÉRIOS DE MEDIÇÃO E DE PAGAMENTO

7.1. Os bens serão recebidos provisoriamente, de forma sumária, no ato da entrega, juntamente com a nota fiscal ou instrumento de cobrança equivalente, 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.

7.2. 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 03 (três) dias, a contar da notificação do contratado, às suas custas, sem prejuízo da aplicação das penalidades.

7.3. O recebimento definitivo ocorrerá no prazo de 15 (quinze) dias, a contar do recebimento da nota fiscal ou instrumento de cobrança equivalente pela Administração, após a verificação da qualidade e quantidade do material e consequente aceitação mediante termo detalhado.

7.4. Para as contratações decorrentes de despesas cujos valores não ultrapassem o limite de que trata o inciso II do art. 75 da Lei nº 14.133, de 2021, o prazo máximo para o recebimento definitivo será de até 10 (dez) dias).

7.5. O prazo para recebimento definitivo poderá ser excepcionalmente prorrogado, de forma justificada, por igual período, quando houver necessidade de diligências para a aferição do atendimento das exigências contratuais.

7.6. No caso de controvérsia sobre a execução do objeto, quanto à dimensão, qualidade e quantidade, deverá ser observado o teor do art. 143 da Lei nº 14.133, de 2021, comunicando-se à empresa para emissão de Nota Fiscal no que pertine à parcela incontroversa da execução do objeto, para efeito de liquidação e pagamento.

7.7. O prazo para a solução, pelo contratado, de inconsistências na execução do objeto ou de saneamento da nota fiscal ou instrumento de cobrança equivalente, verificadas pela Administração durante a análise prévia à liquidação de despesa, não será computado para os fins do recebimento definitivo.

7.8. O recebimento provisório ou definitivo não excluirá a responsabilidade civil pela solidez e pela segurança do serviço nem a responsabilidade ético-profissional pela perfeita execução do contrato.

7.9. Recebida a nota fiscal ou instrumento de cobrança equivalente, correrá o prazo de dez dias úteis para fins de liquidação, na forma desta seção, prorrogáveis por igual período.

7.9.1. O prazo de que trata o item anterior será reduzido à metade, mantendo-se a possibilidade de prorrogação, no caso de contratações decorrentes de despesas cujos valores não ultrapassem o limite de que trata o inciso II do art. 75 da Lei nº 14.133, de 2021.

7.10. Para fins de liquidação, quando cabível, o setor competente deverá verificar se a nota fiscal ou instrumento de cobrança equivalente apresentado expressa os elementos necessários e essenciais do documento, tais como:

- a) o prazo de validade;
- b) a data da emissão;
- c) os dados do contrato e do órgão contratante;
- d) o período respectivo de execução do contrato;
- e) o valor a pagar; e
- f) eventual destaque do valor de retenções tributárias cabíveis.

7.11. Havendo erro na apresentação da nota fiscal ou instrumento de cobrança equivalente, ou circunstância que impeça a liquidação da despesa, esta ficará sobrestada até que o contratado providencie as medidas saneadoras, reiniciando-se o prazo após a comprovação da regularização da situação, sem ônus ao contratante;

7.12. A nota fiscal ou instrumento de cobrança equivalente deverá ser obrigatoriamente acompanhado da comprovação da regularidade fiscal, constatada por meio de consulta junto ao cadastro de fornecedores ou no registro cadastral unificado disponível no Portal Nacional de Contratações Públicas (PNCP) ou, na impossibilidade de acesso ao referido Sistema, mediante consulta aos sítios eletrônicos oficiais ou à documentação mencionada no art. 68 da Lei nº 14.133, de 2021.

7.13. A Administração deverá realizar consulta ao o cadastro de fornecedores ou no registro cadastral unificado disponível no Portal Nacional de Contratações Públicas (PNCP) para:

- a) verificar a manutenção das condições de habilitação exigidas no edital;
- b) identificar possível razão que impeça a participação em licitação, no âmbito do órgão ou entidade, que implique proibição de contratar com o Poder Público, bem como ocorrências impeditivas indiretas.

7.14. Constatando-se, junto o cadastro de fornecedores ou no registro cadastral unificado disponível no Portal Nacional de Contratações Públicas (PNCP), a situação de irregularidade do contratado, 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 do contratante.

7.15. Não havendo regularização ou sendo a defesa considerada improcedente, o contratante deverá comunicar aos órgãos responsáveis pela fiscalização da regularidade fiscal quanto à inadimplência do contratado, 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.

7.16. Persistindo a irregularidade, o contratante deverá adotar as medidas necessárias à rescisão contratual nos autos do processo administrativo correspondente, assegurada ao contratado a ampla defesa.

7.17. Havendo a efetiva execução do objeto, os pagamentos serão realizados normalmente, até que se decida pela rescisão do contrato, caso o contratado não regularize sua situação junto ao o cadastro de fornecedores ou no registro cadastral unificado disponível no Portal Nacional de Contratações Públicas (PNCP).

7.18. Em atendimento ao inciso VI do art. 92 da Lei Federal nº 14.133 de 1º de abril de 2021, o pagamento será efetuado no prazo de até 10 (dez) dias úteis contados da finalização da liquidação da despesa.

7.19. No caso de atraso pelo Contratante, os valores devidos ao contratado serão atualizados monetariamente entre o termo final do prazo de pagamento até a data de sua efetiva realização, mediante aplicação do Índice Nacional de Preços ao Consumidor Amplo (IPCA) de correção monetária.

7.20. O pagamento será realizado por meio de ordem bancária, para crédito em banco, agência e conta corrente indicados pelo contratado.

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

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

7.22.1. Independentemente do percentual de tributo inserido na planilha, quando houver, serão retidos na fonte, quando da realização do pagamento, os percentuais estabelecidos na legislação vigente.

7.23. O contratado 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.

7.24. A antecipação de pagamento somente será permitida se propiciar sensível economia de recursos ou se representar condição indispensável para a obtenção do bem ou para a prestação do serviço, conforme determina o § 1º do art. 145 da lei Federal nº 14.133/21.

8. DA FORMA E CRITÉRIOS DE SELEÇÃO DO FORNECEDOR

8.1. O fornecedor será selecionado por meio da realização de procedimento de licitação, na modalidade pregão, sob a forma eletrônica, com adoção do critério de julgamento pelo Menor Preço, por Item.

8.2. Para fins de habilitação, deverá o licitante comprovar os seguintes requisitos:

Habilitação Jurídica

8.3. Pessoa física: cédula de identidade (RG) ou documento equivalente que, por força de lei, tenha validade para fins de identificação em todo o território nacional;

8.4. Empresário individual: inscrição no Registro Público de Empresas Mercantis, a cargo da Junta Comercial da respectiva sede;

8.5. Microempreendedor Individual - MEI: Certificado da Condição de Microempreendedor Individual - CCMEI, cuja aceitação ficará condicionada à verificação da autenticidade no sítio <https://www.gov.br/empresas-e-negocios/pt-br/empreendedor>;

8.6. Sociedade empresária, sociedade limitada unipessoal - SLU ou sociedade identificada como empresa individual de responsabilidade limitada - EIRELI: inscrição do ato constitutivo, estatuto ou contrato social no Registro Público de Empresas Mercantis, a cargo da Junta Comercial da respectiva sede, acompanhada de documento comprobatório de seus administradores;

8.7. Sociedade empresária estrangeira: portaria de autorização de funcionamento no Brasil, publicada no Diário Oficial da União e arquivada na Junta Comercial da unidade federativa onde se localizar a filial, agência, sucursal ou estabelecimento, a qual será considerada como sua sede, conforme Instrução Normativa DREI/ME nº 77, de 18 de março de 2020.

8.8. Sociedade simples: inscrição do ato constitutivo no Registro Civil de Pessoas Jurídicas do local de sua sede, acompanhada de documento comprobatório de seus administradores;

8.9. Filial, sucursal ou agência de sociedade simples ou empresária: inscrição do ato constitutivo da filial, sucursal ou agência da sociedade simples ou empresária, respectivamente, no Registro Civil das Pessoas Jurídicas ou no Registro Público de Empresas Mercantis onde opera, com averbação no Registro onde tem sede a matriz

8.10. Sociedade cooperativa: ata de fundação e estatuto social, com a ata da assembleia que o aprovou, devidamente arquivado na Junta Comercial ou inscrito no Registro Civil das Pessoas Jurídicas da respectiva sede, além do registro de que trata o art. 107 da Lei nº 5.764, de 16 de dezembro 1971.

8.11. Agricultor familiar: Declaração de Aptidão ao Pronaf - DAP ou DAP-P válida, ou, ainda, outros documentos definidos pela Secretaria Especial de Agricultura Familiar e do Desenvolvimento Agrário, nos termos do §2º do art. 4º do Decreto nº 10.880, de 2 de dezembro de 2021.

8.12. Produtor Rural: matrícula no Cadastro Específico do INSS - CEI, que comprove a qualificação como produtor rural pessoa física, nos termos dos arts. 17 a 19 e 165 da Instrução Normativa RFB nº 971, de 13 de novembro de 2009.

8.13. Os documentos apresentados deverão estar acompanhados de todas as alterações ou da consolidação respectiva.

Habilitação Fiscal, Social e Trabalhista

8.14. Prova de inscrição no Cadastro Nacional de Pessoas Jurídicas (CNPJ) ou no Cadastro de Pessoas Físicas (CPF), conforme o caso;

8.15. 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 de outubro de 2014, do Secretário da Receita Federal do Brasil e da Procuradora-Geral da Fazenda Nacional.

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

8.17. 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;

8.18. Prova de inscrição no cadastro de contribuintes Estadual/Municipal/Distrital relativo ao domicílio ou sede do fornecedor, pertinente ao seu ramo de atividade e compatível com o objeto contratual;

8.19. Prova de regularidade com a Fazenda Estadual/Municipal/Distrital do domicílio ou sede do fornecedor, relativa à atividade em cujo exercício contrata ou concorre;

8.20. Caso o fornecedor seja considerado isento dos tributos estaduais/municipais ou distritais relacionados ao objeto contratual, deverá comprovar tal condição mediante a apresentação de declaração da Fazenda respectiva do seu domicílio ou sede, ou outra equivalente, na forma da lei.

8.21. O licitante enquadrado como microempreendedor individual que pretenda auferir os benefícios do tratamento diferenciado previstos na Lei Complementar nº 123, de 2006, estará dispensado da prova de inscrição nos cadastros de contribuintes estadual e municipal.

Qualificação Econômico-Financeira

8.22. Certidão negativa de insolvência civil expedida pelo distribuidor do domicílio ou sede do licitante, caso se trate de pessoa física (alínea "c" do inciso II do art. 5º da IN Seges/ME nº 116, de 2021) ou de sociedade simples;

8.23. Certidão negativa de falência expedida pelo distribuidor da sede do licitante (inciso II do art. 69 da Lei nº 14.133, de 2021);

8.24. Balanço patrimonial, demonstração de resultado de exercício e demais demonstrações contábeis dos 2 (dois) últimos exercícios sociais, comprovando;

8.24.1. Índices de Liquidez Geral (LG), Liquidez Corrente (LC), e Solvência Geral (SG) superiores a 1 (um, obtidos pela aplicação das seguintes fórmulas:

I - Liquidez Geral (LG) = $(\text{Ativo Circulante} + \text{Realizável a Longo Prazo}) \div (\text{Passivo Circulante} + \text{Passivo Não Circulante})$;

II - Solvência Geral (SG) = $(\text{Ativo Total}) \div (\text{Passivo Circulante} + \text{Passivo não Circulante})$; e

III - Liquidez Corrente (LC) = $(\text{Ativo Circulante}) \div (\text{Passivo Circulante})$.;

8.2.4.2. As empresas criadas no exercício financeiro da licitação deverão atender a todas as exigências da habilitação e poderão substituir os demonstrativos contábeis pelo balanço de abertura.

8.2.4.3. Os documentos referidos acima limitar-se-ão ao último exercício no caso de a pessoa jurídica ter sido constituída há menos de 2 (dois) anos;

8.2.4.4. Os documentos referidos acima deverão ser exigidos com base no limite definido pela Receita Federal do Brasil para transmissão da Escrituração Contábil Digital - ECD ao Sped.

8.25. Caso o licitante apresente resultado inferior ou igual a 1 (um) em qualquer dos índices de Liquidez Geral (LG), Solvência Geral (SG) e Liquidez Corrente (LC), será exigido para fins de habilitação capital mínimo OU patrimônio líquido mínimo de 5% (cinco por cento) do valor total estimado da contratação.

8.26. As empresas criadas no exercício financeiro da licitação deverão atender a todas as exigências da habilitação e poderão substituir os demonstrativos contábeis pelo balanço de abertura. (Lei nº 14.133, de 2021, art. 65, §1º).

8.27. O balanço patrimonial, demonstração de resultado de exercício e demais demonstrações contábeis limitar-se-ão ao último exercício no caso de a pessoa jurídica ter sido constituída há menos de 2 (dois) anos (§ 6º do art. 69 da Lei nº 14.133, de 2021).

8.27.1. No caso de fornecimento de bens para pronta entrega, não será exigida da microempresa ou da empresa de pequeno porte a apresentação de balanço patrimonial do último exercício social

8.28. O atendimento dos índices econômicos previstos neste item deverá ser atestado mediante declaração assinada por profissional habilitado da área contábil, apresentada pelo licitante.

Qualificação Técnica

8.29. Comprovação de aptidão para o fornecimento de bens similares de complexidade tecnológica e operacional equivalente ou superior com o objeto desta contratação, ou com o item pertinente, por meio da apresentação de certidões ou atestados, por pessoas jurídicas de direito público ou privado, ou regularmente emitido(s) pelo conselho profissional competente, quando for o caso.

8.30. Os atestados de capacidade técnica poderão ser apresentados em nome da matriz ou da filial do fornecedor.

8.31. O licitante disponibilizará todas as informações necessárias à comprovação da legitimidade dos atestados, apresentando, quando solicitado pela Administração, cópia do contrato que deu suporte à contratação, endereço atual da contratante e local em que foi executado o objeto contratado, dentre outros documentos.

9. DA ADEQUAÇÃO ORÇAMENTÁRIA

9.1. As despesas decorrentes da presente contratação correrão à conta de recursos específicos consignados no Orçamento, na(s) dotação(ões) 0602.10.302.0113.2.058 - GESTÃO E EXPANSÃO DA ATENÇÃO AMBULATORIAL E HOSPITALAR MAC, no(s) elemento(s) de despesa(s): 44905208 - Equipamentos e Material Permanente; .

9.2. A dotação relativa aos exercícios financeiros subsequentes será indicada após aprovação da Lei Orçamentária respectiva e liberação dos créditos correspondentes, mediante apostilamento.