

RECIBO DE RETIRADA DE EDITAL

**PROCESSO LICITATÓRIO Nº 029/2017
PREGÃO PRESENCIAL PARA REGISTRO DE PREÇOS Nº 014/2017**

Razão Social: _____
CNPJ Nº _____
Endereço: _____
E-mail: _____
Cidade: _____ Estado: _____ Telefone: _____
Pessoa para contato: _____

Recebemos nesta data, cópia do instrumento convocatório da licitação acima identificada.

Local: _____, ____ de _____ de 2017.

Ass.: _____

CPF: _____

Senhor Licitante,

Visando comunicação futura entre o Consórcio Intermunicipal de Saúde para Gerenciamento da Rede de Urgência e Emergência a Macro Sudeste - CISDEST e essa empresa, solicito de Vossa Senhoria preencher o recibo de entrega do Edital e remeter ao **Setor de Licitação** por meio do Fax (32) 3250-0361 ou e-mail: compras@cisdeste.saude.mg.gov.br

A não remessa do recibo, exime ao **Setor de Licitação** retificações ocorridas no instrumento convocatório, bem como de quaisquer informações adicionais.

**Izauro dos Santos Callais
Pregoeiro**

ÍNDICE

- 1 - PREÂMBULO
- 2 - DO OBJETO
- 3 - DO PRAZO DE VIGÊNCIA DO REGISTRO DE PREÇOS
- 4 - DAS CONDIÇÕES DE PARTICIPAÇÃO
- 5 - DOS PREÇOS ESTIMADOS PELO CISDESTE
- 6 - DA DOTAÇÃO ORÇAMENTÁRIA
- 7 - DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS
- 8 - DO CONTROLE E DA ALTERAÇÃO DE PREÇOS
- 9 - DO CREDENCIAMENTO
- 10 - DO RECEBIMENTO DOS DOCUMENTOS E DA PROPOSTA COMERCIAL
- 11 - DA PROPOSTA COMERCIAL
- 12 - DO JULGAMENTO DAS PROPOSTAS
- 13 - DA HABILITAÇÃO
- 14 - DOS RECURSOS
- 15 - DA FORMALIZAÇÃO DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS
- 16 - DA EMISSÃO DOS PEDIDOS
- 17 - DAS SANÇÕES ADMINISTRATIVAS
- 18 - DO RECEBIMENTO DO OBJETO
- 19 - DO CANCELAMENTO DO REGISTRO DE PREÇOS
- 20 - DA REVOGAÇÃO DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS
- 21 - DAS CONDIÇÕES DE PAGAMENTO
- 22 - DOS ANEXOS QUE INTEGRAM O EDITAL
- 23 - DAS CONSIDERAÇÕES DE CARÁTER GERAL

1 - PREÂMBULO

DATA DE RECEBIMENTO DAS PROPOSTAS: 08/06/2017

HORÁRIO DE CREDENCIAMENTO: 09:00 HORAS

HORÁRIO DE ABERTURA DOS ENVELOPES: APÓS CREDENCIAMENTO

LOCAL: CISDESTE - Rua Coronel Vidal, 800, São Dimas - Juiz de Fora - MG.

LEGISLAÇÃO PERTINENTE: Lei Federal nº 10.520 de 17/07/2002, Decreto Federal nº 7.892 de 23/01/2013, Lei Complementar 123/2006, com alterações introduzidas pela Lei Complementar 147/2014, subsidiariamente pela Lei Federal nº 8.666 de 21/06/1993 e alterações posteriores, e demais condições fixadas neste instrumento convocatório.

2.1 - Registro de Preços para eventual e futura **AQUISIÇÃO DE MOBILIÁRIO EM GERAL E ACESSÓRIOS, A SEREM INSTALADOS NA SEDE E NAS DIVERSAS BASES DO CISDESTE**, conforme condições e especificações contidas no Termo de Referência, Anexo II do edital.

2.2 - O **CISDESTE** não se obriga a adquirir todos os produtos dos licitantes vencedores, nem nas quantidades indicadas no **TERMO DE REFERÊNCIA - ANEXO II**, podendo até realizar licitação específica para aquisição de um ou de mais itens, hipótese em que, em igualdade de condições, o beneficiário do registro terá preferência, respeitada a legislação relativa às licitações.

3 - DO PRAZO DE VIGÊNCIA DO REGISTRO DE PREÇOS

3.1 - O prazo de vigência do registro de preços será de 12 meses, contados da data da assinatura da **ATA DE REGISTRO DE PREÇOS - ANEXO III** do edital.

4 - DAS CONDIÇÕES DE PARTICIPAÇÃO

4.1 - Poderão participar deste pregão quaisquer empresas que:

4.1.1 - Estejam legalmente estabelecidas e especializadas na atividade pertinente com o objeto deste pregão, devendo ser comprovado pelo contrato social;

4.1.2 - Comprovem possuir os documentos necessários de habilitação previstos neste edital.

4.2 - Não poderão concorrer neste pregão as empresas:

4.2.1 - Punidas, no âmbito da Administração Pública Estadual, com as sanções prescritas nos incisos III e IV do art. 87 da Lei Federal nº 8.666/93;

4.2.2 - Em consórcio ou grupo de empresas.

5 - DOS PREÇOS ESTIMADOS PELO CISDESTE

5.1 - O preço total estimado pelo **CISDESTE** para aquisição do objeto do edital é de **R\$ 486.671,50 (Quatrocentos e oitenta e seis mil, seiscentos e setenta e um reais e cinquenta centavos)** conforme os valores constantes do **TERMO DE REFERÊNCIA - ANEXO II** deste Edital.

5.2 - O valor estimado constitui mera estimativa, não se obrigando ao **CISDESTE** utilizá-lo integralmente.

6 - DA DOTAÇÃO ORÇAMENTÁRIA

6.1 - A despesa decorrente desta licitação correrá à conta dos orçamentos dos exercícios de 2017, compromissada por conta das seguintes Dotações Orçamentárias:

3.3.90.30.00.1.02.00.10.302.001.2.0003 - 00.01.12 - CONTRATO DE RATEIO - GESTÃO DO CONSÓRCIO

4.4.90.52.00.1.02.00.10.302.001.2.0003 - 00.01.02 - CONTRATO DE RATEIO - GESTÃO DO CONSÓRCIO

6.2 - As despesas relativas aos exercícios subsequentes correrão por conta das dotações orçamentárias respectivas, devendo ser empenhadas no início de cada exercício.

7 - DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

7.1 - O registro de preços será formalizado por intermédio da **ATA DE REGISTRO DE PREÇOS - ANEXO III**, nas condições previstas neste edital.

8 - DO CONTROLE E DA ALTERAÇÃO DE PREÇOS

8.1 - Durante a sua vigência, os preços serão fixos e irrevogáveis, exceto nas hipóteses, devidamente comprovadas, de quebra do equilíbrio econômico-financeiro, situação prevista na alínea "d" do inciso II do art. 65 da Lei nº 8.666/93 ou de diminuição dos valores praticados no mercado.

8.2 - Comprovado a redução dos preços praticados no mercado, o CISDESTE convocará a empresa vencedora para, após negociação, redefinir os percentuais e alterar a **ATA DE REGISTRO DE PREÇOS - ANEXO III**.

9 - DO CREDENCIAMENTO

9.1 - As empresas participantes poderão ser representadas na sessão do pregão por seu representante legal, munido da sua carteira de identidade, ou de outra equivalente, e do documento credencial que lhe dê poderes para **formular ofertas e lances verbais, negociar preços, declarar a intenção de interpor recursos**, bem como praticar todos os demais atos pertinentes ao certame.

9.1.1 - A documentação mencionada acima deverá ser entregue ao pregoeiro fora de qualquer envelope, antes do início da sessão.

9.1.2 - Entende-se por documento credencial:

a. **estatuto/contrato social**, quando a pessoa credenciada for sócia, proprietária, dirigente ou assemelhada da empresa licitante, no qual estejam expressos seus poderes para exercer direitos e assumir obrigações em decorrência de tal investidura;

b. **procuração (Anexo VII) ou documento equivalente (Anexo VIII)** da licitante com poderes para que a pessoa credenciada possa manifestar-se em seu nome em qualquer fase deste pregão, juntamente com **estatuto/contrato social**, identificando/qualificando a pessoa que assinar o documento.

9.1.3 - As sociedades anônimas deverão apresentar cópia da ata da assembléia geral ou da reunião do conselho de administração atinente à eleição e ao mandato dos atuais administradores, que deverá evidenciar o devido registro na junta comercial pertinente ou a publicação prevista na Lei 6.404/76 e suas alterações.

9.1.4 - As licitantes poderão apresentar mais de um representante ou procurador, ressalvada ao pregoeiro a faculdade de limitar esse número a um, se considerar indispensável ao bom andamento das sessões públicas.

9.1.5 - É vedado a um mesmo procurador ou representante legal ou credenciado representar mais de um licitante, sob pena de afastamento do procedimento licitatório das licitantes envolvidas.

9.1.6 - Serão aceitas propostas encaminhadas por meros portadores que não estejam munidos dos documentos de credenciamento. A ausência desta documentação implicará a impossibilidade da formulação de lances após a classificação preliminar, bem como a perda do direito de manifestar intenção de recorrer das decisões do pregoeiro, ficando o representante da licitante impedido de se manifestar durante os trabalhos.

9.1.7 - Microempresas e empresas de pequeno porte

9.1.7.1 - As microempresas e empresas de pequeno porte, para utilizarem as prerrogativas estabelecidas na Lei Complementar nº 123/2006, deverão apresentar, **fora dos envelopes**, declaração de que ostentam essa condição e de que não se enquadram em nenhum dos casos enumerados no § 4º do art. 3º da referida Lei (**ANEXO VI**).

9.1.8 - Os documentos apresentados para o credenciamento deverão estar em plena validade e poderão ser apresentados em original, por qualquer processo de cópia autenticada por cartório competente ou por servidor do CISDESTE ou publicação em órgão da imprensa oficial. A exibição do documento original ao pregoeiro dispensa a autenticação em cartório.

10 - DO RECEBIMENTO DOS DOCUMENTOS E DA PROPOSTA COMERCIAL

10.1 - No local, dia e hora previstos neste edital, em sessão pública, a comissão de pregão prestará os esclarecimentos sobre a condução do certame aos interessados ou seus representantes que:

10.1.1 - apresentarão, **de forma avulsa (fora dos envelopes)**, a declaração de que cumprem plenamente os requisitos de habilitação e de não estarem impedidas de participar de licitações e de contratar com a Administração Pública em razão de penalidades, nem de fatos impeditivos de sua habilitação, na forma do **ANEXO V**, nos termos do art. 4º, VII, da Lei n.º 10.520, de 17.07.02, sem inseri-la em qualquer dos dois envelopes mencionados abaixo;

10.1.2 - entregarão, em envelopes opacos, tamanho ofício, distintos “A” e “B” e devidamente lacrados, nos termos abaixo, a proposta e os documentos exigidos para a habilitação, respectivamente, constando na parte externa a razão social e o endereço da proponente.

10.1.2.1 - No envelope contendo a proposta comercial:

**ENVELOPE “A”
“PROPOSTA COMERCIAL”
PREGÃO Nº 014/2017**

10.1.2.2 - No envelope contendo a documentação:

**ENVELOPE “B”
“DOCUMENTAÇÃO”
PREGÃO Nº 014/2017**

10.1.2.3 - Os dois envelopes deverão estar endereçados da seguinte forma:

**AO
CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL DE SAÚDE PARA GERENCIAMENTO DA
REDE DE URGÊNCIA E EMERGÊNCIA DA MACRO SUDESTE - CISDESTE
RUA CORONEL VIDAL, 800, SÃO DIMAS – JUIZ DE FORA – MG.
A/C do Pregoeiro**

10.2 - Após a hora estabelecida como limite para a entrega dos envelopes contendo a documentação e a proposta comercial das licitantes, nenhum outro envelope será recebido, tampouco será permitida a sua troca.

10.3 - Todos os documentos de habilitação apresentados pelas licitantes deverão estar rubricados por seu representante legal ou preposto e numerados em sequência crescente e também deverá constar índice relacionando os documentos e suas respectivas páginas. Esta condição visa a agilizar os procedimentos de conferência da documentação, cujo desatendimento não acarretará a inabilitação da licitante.

10.4 - Após a fase de credenciamento das licitantes, o pregoeiro procederá à abertura das propostas comerciais, verificando, preliminarmente, a conformidade das propostas com os requisitos estabelecidos no instrumento convocatório e seus anexos, com a consequente divulgação dos preços ofertados pelas licitantes classificadas.

10.5 - No caso excepcional da sessão do pregão vir a ser suspensa antes de cumpridas todas as suas fases, os envelopes ainda não abertos, devidamente rubricados em local próprio, ficarão sob a guarda do pregoeiro e serão exibidos, ainda lacrados e com as rubricas, aos participantes, na sessão marcada para o prosseguimento dos trabalhos.

11 - DA PROPOSTA COMERCIAL

11.1 - O envelope “A”, com o título “**PROPOSTA COMERCIAL**”, deverá conter:

11.1.1 - a proposta comercial da licitante, no impresso padronizado fornecido pelo CISDESTE (**ANEXO I**) ou em documento idêntico elaborado pela licitante, devidamente preenchida, sem alternativas, opções, emendas, ressalvas, borrões, rasuras ou entrelinhas, e nela deverão constar:

11.1.1.1 - identificação social, número do CNPJ, assinatura do representante da proponente, referência a esta licitação, número de telefone, endereço, dados bancários e número de fax;

11.1.1.2 - descrição clara e detalhada dos produtos e materiais inclusive as marcas e/ou referências dos mesmos, de acordo com as especificações da **Planilha Orçamentária - Item 3.1 do TERMO DE REFERÊNCIA - ANEXO II** do edital;

11.1.1.2.1 - Os valores deverão contemplar os custos de mão de obra, taxas, impostos, seguros, encargos sociais, administração, trabalhistas, previdenciários, contribuições parafiscais e outros que venham a incidir sobre o objeto deste edital, não se admitindo quaisquer acréscimos.

11.1.1.3 - indicação do prazo de entrega do produto, contado do recebimento da solicitação do **CISDESTE**;

11.1.1.4 - indicação do prazo de validade da proposta comercial que será de 60 (sessenta) dias, contados da data de sua entrega ao pregoeiro:

11.1.1.4.1 - se por motivo de força maior, a adjudicação não puder ocorrer dentro do período de validade da proposta, ou seja, 60 (sessenta) dias, e caso persista o interesse do **CISDESTE**, este poderá solicitar a prorrogação da validade da proposta por igual prazo.

11.2 - As propostas comerciais que atenderem aos requisitos deste edital serão verificadas pelo Pregoeiro quanto a erros aritméticos, que, caso seja necessário, serão corrigidos da seguinte forma:

11.2.1 - se for constatada discrepância entre valores grafados em algarismos e por extenso, prevalecerá o valor por extenso;

11.2.2 - se for constatada discrepância entre o produto da multiplicação do preço unitário pela quantidade correspondente, prevalecerá o preço unitário;

11.2.3 - se for constatado erro de adição, subtração, multiplicação ou divisão, será considerado o resultado corrigido;

11.2.4 - caso a licitante não aceite as correções realizadas, sua proposta comercial será desclassificada.

12 - DO JULGAMENTO DAS PROPOSTAS

12.1 - Para julgamento e classificação das propostas, será adotado o critério do **MENOR PREÇO POR ITEM**, observado o prazo máximo de fornecimento, as especificações e parâmetros de qualidade definidos neste edital.

12.2 - Serão qualificados pelo Pregoeiro para ingresso na fase de lances o autor da proposta de menor preço e todos os demais licitantes que tenham apresentado propostas em valores sucessivos e superiores em até 10% (dez por cento) a de menor preço.

12.3 - Não havendo pelo menos 3 (três) ofertas nas condições definidas no inciso anterior, poderão os autores das melhores propostas, até o máximo de 3 (três), oferecer novos lances verbais e sucessivos, quaisquer que sejam os preços oferecidos;

12.4 - Não caberá desistência de proposta após a abertura do envelope, nem retratação ou desistência de lances após o registro pelo pregoeiro, sujeitando o licitante às sanções administrativas previstas neste edital.

12.5 - Caso duas ou mais propostas escritas apresentem preços iguais, será realizado sorteio para determinação da ordem de oferta dos lances ou, conforme o caso, adotados os procedimentos destinados às microempresas ou empresas de pequeno porte.

12.6 - O Pregoeiro poderá, motivadamente, estabelecer limite de tempo para lances, bem como o valor ou percentual mínimo para o aumento dos lances, mediante prévia comunicação às licitantes e expressa menção na ata da sessão.

12.7 - O Pregoeiro poderá negociar diretamente com a licitante que apresentar a proposta com menor preço para torná-la mais vantajosa ao CISDESTE, devendo a negociação se dar em público e formalizada em ata.

12.8 - A desistência em apresentar lance verbal, quando convocado pelo pregoeiro, implicará a exclusão do licitante da etapa de lances verbais e na manutenção do último preço apresentado pelo licitante, para efeito de ordenação das propostas.

12.9 - Examinada a proposta classificada em primeiro lugar, quanto ao objeto e valor, caberá ao pregoeiro decidir motivadamente a respeito de sua aceitabilidade, vedada a aceitação de propostas, cujos preços unitários dos itens sejam superiores aos estimados na Planilha Orçamentária – Item 3.1 do TERMO DE REFERÊNCIA – ANEXO II.

12.10 - Sendo aceitável a oferta de menor preço, o licitante deverá encaminhar ao (a) Pregoeiro (a), sob pena de desclassificação:

12.10.1 - Amostra do produto ofertado no item 19 para verificação de sua conformidade com as especificações e demais exigências deste edital.

12.10.1.1 - A amostra deverá ser encaminhada em número mínimo de 1 (uma) unidade do item, de acordo com o edital e a legislação pertinente, no prazo máximo de 20 (vinte) dias após a sessão do Pregão, constando identificação do licitante, nº do Processo Licitatório, nº do Pregão e do item devendo ser protocolizado na sala da Comissão Permanente de Licitação do Cisdeste, localizado na Rua Coronel Vidal, nº 800, São Dimas, Juiz de Fora.

12.10.1.1.1 - Em casos específicos, quando for inviabilizada a apresentação da amostra **por justificativa aceita pelo Pregoeiro**, poderá ser enviado folder que contenha a especificação detalhada do produto, ou poderá haver indicação de locais, dentro do Município de Juiz de Fora, onde o produto possa ser encontrado.

12.10.1.2 - O licitante que não puder encaminhar a amostra no prazo acima indicado, deverá entrar em contato para solicitar sua prorrogação, desde que por motivo justificado e aceito pelo Pregoeiro, definindo-se prazo suficiente para o envio do produto, sob pena de desclassificação.

12.10.1.3 - A amostras será avaliada, para verificação do atendimento às condições gerais exigidas no **Anexo II** do edital.

12.10.1.4 - O Cisdeste poderá submeter a amostra à instituição especializada para análise que comprove as características exigidas no edital.

12.10.1.5 - A amostra entregues, aprovadas, serão computadas no quantitativo do objeto a ser entregue.

12.10.1.6 - A amostra reprovadas permanecerão à disposição dos licitantes que serão notificados para retirá-las no setor licitações no prazo de 45 dias contados da data da notificação, eximindo-se o Cisdeste de qualquer ônus pela inutilização ou dano decorrentes de testes efetuados no produto; Todas as despesas com sua devolução correrão a cargo do licitante.

12.10.1.7 - A amostra não recolhida no prazo estipulado será inutilizada ou será dada destinação, no entendimento de que o licitante abdicou da amostra, sem gerar direito à indenização.

12.10.1.8 - Após análise e aprovação das amostras, sendo aceitável a proposta final, classificada em primeiro lugar, será marcada nova sessão para abertura do envelope contendo a documentação de habilitação da licitante que a tiver formulado, para abertura dos documentos de habilitação e oportunidade de manifestação para interpor recursos, cuja data e horário será previamente comunicado aos participantes.

12.10.1.9 - No caso de desclassificação da proposta de menor preço ou inabilitação da licitante, o Pregoeiro examinará as ofertas subsequentes na ordem de classificação, verificando, conforme o caso, a aceitabilidade da proposta e as convocarão a apresentar amostra nos prazos e condições acima descritos, bem como verificará o atendimento das exigências de habilitação em novas e sucessivas sessões, a qual será previamente comunicada aos licitantes, até que uma licitante cumpra as condições fixadas neste edital, sendo o objeto do certame a ela adjudicado quando constatado o desinteresse das demais licitantes na interposição de recursos.

12.10.1.9.1- Nessa etapa o Pregoeiro, também, poderá negociar o preço com o licitante, para que sejam obtidas melhores condições para o Cisdeste.

12.10 - Das reuniões lavrar-se-á ata circunstanciada, em que serão registradas as ocorrências relevantes e, ao final, será assinada pelo Pregoeiro e demais membros da equipe de apoio, bem como pelas licitantes presentes. A recusa da licitante em assinar a ata, bem como a ausência de licitante naquele momento, será circunstanciada em ata.

12.11 - O Pregoeiro manterá em seu poder os envelopes de habilitação das demais licitantes até a retirada do empenho pela adjudicatária, devendo as referidas licitantes retirá-los no prazo máximo de 90 (noventa) dias corridos, contados a partir dessa data. Expirado esse prazo, os envelopes serão destruídos.

12.12 - Nas fases de julgamento das propostas e de habilitação, o Pregoeiro poderá sanar erros ou falhas que não alterem a substância das propostas, dos documentos e sua validade jurídica, mediante despacho fundamentado, registrado em ata e acessível a todos, atribuindo-lhes validade e eficácia para fins de habilitação e classificação.

12.13 - **A licitante vencedora deverá encaminhar a proposta comercial, com os respectivos valores readequados, ao valor total vencedor, no prazo máximo de 48 (quarenta e oito) horas, contados da declaração do vencedor.**

12.14 - Microempresas e empresas de pequeno porte:

12.14.1 - A microempresa ou a empresa de pequeno porte mais bem classificada, nos termos do art. 44 da Lei Complementar nº 123/2006, com preços iguais ou até 5% (cinco por cento) inferiores à proposta de melhor preço, será convocada para apresentar nova proposta no prazo máximo de 5 (cinco) minutos após o encerramento dos lances, sob pena de preclusão, de acordo com o estabelecido no § 3º do art. 45 da Lei Complementar nº 123/06;

12.14.2 - Não ocorrendo à apresentação da proposta da microempresa ou empresa de pequeno porte, na forma do subitem anterior, serão convocadas, na ordem classificatória, as remanescentes que porventura se enquadrem na hipótese acima, para o exercício do mesmo direito.

13 - DA HABILITAÇÃO

13.1 - Sob pena de inabilitação e consequente eliminação automática desta licitação, a licitante deverá incluir os documentos previstos neste item no envelope “B”, com o título “DOCUMENTAÇÃO”, devidamente fechado e identificado, conforme indicado neste edital.

13.2 - Os documentos deverão estar em plena validade e poderão ser apresentados em original, por qualquer processo de cópia autenticada por cartório competente ou por servidor do CISDESTE ou publicação em órgão da Imprensa Oficial. Os que forem de emissão da própria proponente deverão ser datilografados ou impressos em papel timbrado da licitante, registrar o número desta licitação e estar datados e assinados por seu representante legal ou preposto legalmente estabelecido. A exibição do documento original ao pregoeiro dispensa a autenticação em cartório.

13.3 - DA HABILITAÇÃO JURÍDICA

13.3.1 - registro no Registro Público de Empresas Mercantis, em se tratando de empresário individual ou sociedade empresária;

13.3.2 - registro no Registro Civil das Pessoas Jurídicas, em se tratando de sociedade simples;

13.3.3 - ato constitutivo, estatuto ou contrato social em vigor, devidamente registrado, no órgão correspondente, indicando os atuais responsáveis pela administração;

13.3.3.1 - caso os responsáveis não constem no contrato social, documento que indique a responsabilidade pela administração;

13.3.4 - no caso de sociedades anônimas, cópia da ata da assembleia geral ou da reunião do conselho de administração atinente à eleição e ao mandato dos atuais administradores, evidenciando o devido registro na junta comercial pertinente ou a publicação prevista na Lei nº 6.404/76 e suas alterações;

13.3.5 - cópia do decreto de autorização para que se estabeleçam no país e ato de registro ou autorização para funcionamento expedido pelo órgão competente, no caso de empresas ou sociedades estrangeiras.

13.4 - DA REGULARIDADE FISCAL

13.4.1 - prova de inscrição no Cadastro Nacional de Pessoa Jurídica do Ministério da Fazenda (CNPJ/MF);

13.4.2 - certificado de Regularidade de Situação perante o Fundo de Garantia por Tempo de Serviço - FGTS, expedido pela Caixa Econômica Federal – CEF;

13.4.3 - prova de regularidade para com a Fazenda Federal, através da apresentação da Certidão Conjunta Negativa de Débitos Relativos a Tributos Federais e à Dívida Ativa da União, expedida pela Procuradoria-Geral da Fazenda Nacional em conjunto com a Secretaria da Receita Federal, comprovando a inexistência tanto de débitos inscritos quanto de não inscritos na Dívida Ativa da União, ou outra equivalente, tal como certidão positiva com efeito de negativa, na forma da lei, **que desde o dia 03/11/2014, também abrange a regularidade das contribuições previdenciárias e de terceiros;**

13.4.4 - prova de regularidade com a Fazenda Estadual, através da apresentação de Certidão de Regularidade de Tributos Estaduais (ICMS) expedida pela Secretaria de Estado de Fazenda ou Distrito Federal, e da Certidão da Dívida Ativa Estadual comprovando a inexistência de débitos inscritos, ou outra(s) equivalente(s), tal (tais) como certidão (ões) positiva(s) com efeito de negativa(s), na forma da lei;

13.4.5- prova de regularidade para com a Fazenda Municipal, através da apresentação de Certidão de Regularidade de Tributos Municipais (ISS) expedida pela Secretaria Municipal de Fazenda, e da Certidão da Dívida Ativa Municipal comprovando a inexistência de débitos inscritos, ou outra equivalente, tal como certidão positiva com efeito de negativa, na forma da lei;

13.4.6 - Certidão Negativa de débitos trabalhistas exigida no art. 642 – A da consolidação das leis do trabalho acrescentado pela lei nº 12.440 de 07 de julho de 2011.

13.5 – QUALIFICAÇÃO ECONÔMICA-FINANCEIRA

13.5.1 - Certidão Negativa de Falência e Concordata/Recuperação Judicial e Extrajudicial, expedida pelo cartório do distribuidor do estabelecimento principal (sede) da pessoa jurídica, com data de emissão não superior a 90 (noventa) dias da data limite para a sua apresentação.

13.6 – QUALIFICAÇÃO TÉCNICA

13.6.1 - Um (01) atestado de capacidade técnica, fornecido por pessoa jurídica de Direito Público ou Privado, comprovando que a empresa licitante está apta para desempenhar atividade pertinente e compatível em características do objeto da presente licitação.

13.7 – MICROEMPRESAS E EMPRESAS DE PEQUENO PORTE (REGULARIDADE FISCAL).

13.7.1 - a comprovação de **regularidade fiscal** das microempresas e empresas de pequeno porte somente será exigida para efeito de assinatura do contrato, no entanto, por ocasião da participação neste certame licitatório, **deverão apresentar toda a documentação exigida para tanto, mesmo que esta apresente alguma restrição;**

13.7.2 - havendo alguma restrição na comprovação da **regularidade fiscal** exigida neste edital, será assegurado à microempresa ou empresa de pequeno porte adjudicatária deste certame o prazo de 05 (cinco) dias úteis, contados do momento em que for declarada a vencedora, prorrogáveis por igual período, a critério do CISDESTE para a regularização da documentação,

pagamento ou parcelamento do débito, e emissão de eventuais certidões negativas ou positivas, com efeito de certidão negativa;

13.7.3 - a falta de regularização da documentação no prazo previsto neste edital implicará a decadência do direito à contratação, sem prejuízo das sanções, facultando o CISDESTE a convocar as licitantes remanescentes para assinar a Ata de Registro de Preços, na ordem de classificação, ou revogar a licitação.

13.8 - DA DECLARAÇÃO RELATIVA A TRABALHO DE MENORES

13.8.1 - Declaração firmada pela licitante nos termos do modelo que integra o **ANEXO IV** deste edital, expressando não empregar menor de dezoito anos em trabalho noturno, perigoso, insalubre, menores de dezesseis anos, salvo a partir de quatorze anos, na condição de aprendiz, em cumprimento ao disposto no inciso XXXIII do art. 7º da Constituição Federal de 1988 e de acordo com o inciso V do art. 27 da Lei Federal n/ 8.666/93.

13.9 - DO CERTIFICADO DE REGISTRO CADASTRAL

13.9.1 - O certificado de registro cadastral poderá ser apresentado **opcionalmente** pelas licitantes em substituição aos documentos para habilitação jurídica e regularidade fiscal.

13.9.2 - Por certificado de registro cadastral, devidamente atualizado, entende-se aquele que se encontra em vigor na data estabelecida no preâmbulo deste edital para a entrega dos envelopes contendo a proposta comercial e os documentos das licitantes.

13.9.3 - Todos os documentos comprobatórios exigidos para a habilitação deverão ter validade na data estabelecida no preâmbulo deste edital para a entrega dos envelopes contendo a proposta comercial e os documentos das licitantes.

13.9.4 - As certidões valerão nos prazos que lhes são próprios ou, inexistindo esse prazo, reputar-se-ão válidas por 90 (noventa) dias, contados de sua expedição.

14 - DOS RECURSOS

14.1 - Declarada a vencedora, qualquer licitante poderá manifestar imediata e motivadamente a intenção de recorrer, com registro em ata da síntese das suas razões, desde que munido de carta de credenciamento ou procuração com poderes específicos para tal. As licitantes poderão interpor recurso no prazo de 3 (três) dias úteis, ficando as demais licitantes desde logo intimadas para apresentar contrarrazões por igual prazo, que começará a correr do término do prazo do recorrente, sendo-lhes assegurada vista imediata dos autos.

14.2 - A falta de manifestação imediata e motivada importará a decadência do direito de recorrer e a adjudicação do objeto da licitação ao vencedor.

14.3 - O acolhimento do recurso importará a invalidação apenas dos atos insuscetíveis de aproveitamento.

14.4 - Os recursos e as contrarrazões interpostos pelas licitantes deverão ser entregues no Serviço de Protocolo do **CISDESTE**;

14.5 - Os recursos e as contrarrazões interpostos pelas licitantes deverão ser entregues no Serviço de Protocolo do **CISDESTE**, na **RUA CORONEL VIDAL, 800, SÃO DIMAS – JUIZ DE FORA – MG**, das 8:00 às 12:00 e das 14:00 as 18:00, diariamente, exceto aos sábados, domingos e feriados.

14.7 - Decididos os recursos e constatada a regularidade dos atos praticados, a Autoridade competente do **CISDESTE** adjudicará o objeto e homologará a licitação.

15 - DA FORMALIZAÇÃO DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

15.1 - Uma vez homologado o resultado da licitação pela Autoridade competente, será formalizada a ata, conforme **ATA DE REGISTRO DE PREÇOS - ANEXO III**, que constitui documento vinculativo obrigacional, com características de compromisso para a futura contratação, com validade de 12 meses a partir da sua assinatura.

15.2 – O **CISDESTE**, convocará formalmente a licitante classificada em primeiro lugar, com antecedência mínima de 5 (cinco) dias úteis, informando o local e data para assinatura da Ata de Registro de Preços. A convocação far-se-á através de ofício ou e-mail, dentro do prazo de validade de sua proposta.

15.2.1 - O prazo previsto no item anterior poderá ser prorrogado uma vez, por igual período, quando, durante o seu transcurso, for solicitado pelo fornecedor convocado, desde que ocorra motivo justificado e aceito pelo **CISDESTE**.

15.2.2 - A recusa injustificada do adjudicatário em aceitar a nota de empenho, até 5 (cinco) dias úteis após sua convocação, caracteriza o descumprimento total da obrigação, sujeitando-o às penalidades legalmente estabelecidas, e facultando ao **CISDESTE** convocar os licitantes remanescentes, obedecida a ordem de classificação ou revogar a licitação.

15.2.3 - É vedada a subcontratação, cessão ou transferência parcial ou total do objeto deste edital.

15.2.4 - Quando do comparecimento da empresa para assinatura da Ata, deverão ser apresentados os documentos de Carteira de Identidade e o Cadastro de Pessoas Físicas (CPF) do responsável pela assinatura do contrato e o ato constitutivo, estatuto ou contrato social em vigor. Se for procurador, apresentar, juntamente, a procuração comprovando o mandato.

15.2.5 – o Contrato firmado na vigência da Ata poderá ser alterado nos termos dos artigos 57, 58 e 65, da Lei Federal nº 8.666/93.

16 - DA EMISSÃO DOS PEDIDOS

16.1 O **CISDESTE**, através do departamento de compras, respeitada a ordem de registro, selecionará os fornecedores para os quais serão emitidos os pedidos de fornecimento, quando necessário.

16.2 - O fornecedor convocado que não cumprir as obrigações estabelecidas na **ATA DE REGISTRO DE PREÇOS - ANEXO III** estará sujeito às sanções previstas neste edital. Neste caso, o **CISDESTE** convocará obedecida a ordem de classificação, o próximo fornecedor registrado no SRP.

16.3 – Os pedidos serão emitidos de acordo com as necessidades do CISDESTE.

17 - DAS SANÇÕES ADMINISTRATIVAS

17.1 - No caso de descumprimento total ou parcial das condições deste edital, o **CISDESTE**, sem prejuízo das perdas e danos e das multas cabíveis, nos termos da lei civil, aplicará à contratada, conforme o caso, as penalidades previstas nos art. 86, 87 e 88 da Lei Federal nº 8.666/93, em especial, as seguintes sanções:

17.1.1 - multa moratória de 1% (um por cento) ao dia, por dia útil que exceder o prazo de entrega, sobre o valor do saldo não atendido, respeitados os limites da lei civil;

17.1.2 - multa administrativa de até 20% (vinte por cento) sobre o valor total da contratação, nas demais hipóteses de inadimplemento ou infração de qualquer natureza, seja contratual ou legal.

17.2 - As multas moratórias e administrativas poderão ser aplicadas cumulativamente ou individualmente, não impedindo que o **CISDESTE** rescinda unilateralmente o contrato e aplique as demais sanções legais cabíveis.

17.3 - As multas administrativas e moratórias aplicadas serão descontadas dos pagamentos eventualmente devidos pelo **CISDESTE** à contratada ou, ainda, quando for o caso, cobrada judicialmente, em consonância com os parágrafos 2º e 3º do art. 86 da Lei Federal nº 8.666/93.

17.4 - A aplicação de multas não elidirá, em face do descumprimento do pactuado, o direito o **CISDESTE** de rescindir de pleno direito o contrato, independente de ação, notificação ou interpelação judicial ou extrajudicial, sem prejuízo das demais cominações legais e contratuais cabíveis, assegurados o contraditório e a ampla defesa.

17.5 - A licitante que não retirar a nota de empenho dentro do prazo de validade da sua proposta, deixar de entregar a documentação exigida para a contratação, apresentar documentação falsa exigida para o certame, retardar a execução, descumprir, injustificadamente, qualquer cláusula editalícia, comportar-se de modo inidôneo ou cometer fraude fiscal poderá, nos termos do art. 7º da Lei Federal nº 10.520/02, ser impedida de contratar com a Administração Pública pelo prazo de até 5 (cinco) anos, sem prejuízo da aplicação das demais cominações legais, tudo proporcionalmente ao grau de culpabilidade da conduta apenada.

18 - DO RECEBIMENTO DO OBJETO

18.1 - A cada pedido, o recebimento provisório do objeto será efetuado pelo Departamento requisitante, no prazo de 1 (um) dia útil, nos termos do art. 73, inciso II, alínea *a*, da Lei Federal nº 8.666/93.

18.2 - A cada pedido, o recebimento definitivo do objeto será efetuado pelo Departamento requisitante e pelo Setor de Compras, no prazo máximo de 5 (cinco) dias úteis, depois de verificada a conformidade das quantidades e especificações com aquelas contratadas e consignadas no **TERMO DE REFERÊNCIA – ANEXO II** deste Edital.

18.3 - O aceite/aprovação dos produtos pelo **CISDESTE**, não exclui a responsabilidade civil do fornecedor por vício de quantidade e/ou qualidade ou disparidades com as especificações estabelecidas no **TERMO DE REFERÊNCIA – ANEXO II** deste edital.

19 - DO CANCELAMENTO DO REGISTRO DE PREÇOS

19.1 - O fornecedor registrado poderá ter o seu registro de preços cancelado, por intermédio de processo administrativo específico, assegurado o contraditório e ampla defesa.

19.2 - O cancelamento do seu registro poderá ser:

19.2.1 - a pedido do próprio, quando comprovar estar impossibilitado de cumprir as exigências da Ata, pela ocorrência de fato superveniente que venha comprometer a perfeita execução contratual, decorrente de caso fortuito ou de força maior devidamente comprovado;

19.2.2 - por iniciativa do **CISDESTE**:

19.2.2.1 - quando o fornecedor registrado:

- a) não aceitar reduzir os preços registrado, na hipótese de este se tornar inferior àqueles praticados no mercado;
- b) perder qualquer condição de habilitação ou qualificação técnica exigida no processo licitatório;
- c) descumprir as obrigações decorrentes da Ata de Registro de Preços;
- d) deixar de retirar a respectiva nota de empenho ou instrumento equivalente, no prazo estabelecido do **CISDESTE**, sem justificativa aceitável;

19.2.2.2 - por razões de interesse público, devidamente motivadas e justificadas.

19.3 - Em qualquer das hipóteses acima, concluído o processo o **CISDESTE** fará o devido apostilamento na ata de registro de preços e informará aos proponentes a nova ordem de registro.

20 - DA REVOGAÇÃO DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

20.1 - A ata de registro de preços poderá ser revogada pelo **CISDESTE**:

20.2 - automaticamente:

20.2.1 - por decurso de prazo de vigência;

20.2.2 - quando não restarem fornecedores registrados.

20.3 - pelo **CISDESTE**, quando caracterizado o interesse público.

21 - DAS CONDIÇÕES DE PAGAMENTO

21.1 - A licitante contratada deverá apresentar a documentação para a cobrança respectiva ao **Departamento de compras**, até o 5º (quinto) dia útil posterior à data final do período de adimplemento da obrigação.

21.2 - Os documentos fiscais de cobrança deverão ser emitidos contra o CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL DE SAÚDE PARA GERENCIAMENTO DA REDE DE URGÊNCIA E EMERGÊNCIA DA MACRO SUDESTE – CISDESTE, CNPJ Nº 17.813.026/0001-51, com sua sede na RUA CORONEL VIDAL, 800, SÃO DIMAS – JUIZ DE FORA – MG.

21.2.1 - Se, quando da efetivação do pagamento, os documentos comprobatórios de situação regular em relação à Fazenda Federal, INSS, FGTS e Trabalhista apresentados em atendimento às exigências de habilitação, estiverem com a validade expirada, o pagamento ficará retido até a apresentação de novos documentos dentro do prazo de validade.

21.3 - O pagamento será efetuado pelo **CISDESTE**, até o 30º (trigésimo) dia corrido, a contar da data final do período de adimplemento da obrigação, cumpridas as formalidades legais e contratuais previstas.

21.7 - Na hipótese de o documento de cobrança apresentar erros, fica suspenso o prazo para pagamento, prosseguindo-se a contagem somente após a apresentação da nova documentação isenta de erros.

22 - DOS ANEXOS QUE INTEGRAM ESTE EDITAL

22.1 - Anexo I – Modelo de Proposta Comercial;

22.2 - Anexo II – Termo de Referência;

22.3 - Anexo III – Minuta da Ata de Registro de Preços;

22.4 - Anexo IV – Modelo de Declaração Relativa a Trabalho de Menores;

22.5 - Anexo V – Modelo de Declaração de Atendimento aos Requisitos de Habilitação;

22.6 - Anexo VI – Modelo de Declaração de ME ou EPP;

22.7 – Anexo VII – Modelo de Procuração;

22.8 – Anexo VIII – Modelo de Carta de Credenciamento;

23 - DAS CONSIDERAÇÕES DE CARÁTER GERAL

23.1 - O esclarecimento de dúvidas e informações sobre o presente Edital poderão ser requeridos, por escrito, inclusive por fax, através da linha telefônica nº (32)3250-0361, ao Departamento de Licitações do CISDESTE, situado na Rua Coronel Vidal, 800, São Dimas – Juiz De Fora – MG, das 8:00 às 12:00 horas e das 14:00 às 18:00 horas, diariamente, exceto aos sábados, domingos e feriados, até dois dias úteis anteriores à data fixada neste edital para recebimento das propostas.

23.2 - As impugnações interpostas deverão ser entregues no Serviço de Protocolo do **CISDESTE**, diariamente, exceto aos sábados, domingos e feriados, e serão dirigidas ao Pregoeiro, **até dois dias úteis anteriores à data fixada neste Edital para recebimento das propostas.**

23.3 - Caberá ao Pregoeiro responder, antes da realização da sessão, às impugnações interpostas pelas potenciais licitantes, com encaminhamento de cópia da resposta para todos os interessados

23.4 - O acompanhamento dos resultados das fases desta licitação, bem como dos pedidos de esclarecimentos e impugnações, poderá ser feito através de e-mail, via fax ou no quadro de avisos do **CISDESTE**.

23.5 - É facultada ao pregoeiro e à autoridade superior, em qualquer fase da licitação, a promoção de diligência destinada a esclarecer ou a complementar a instrução do processo, inclusive para verificar a compatibilidade das especificações do objeto ofertado diante dos requisitos previstos neste edital e seus anexos, vedada a inclusão posterior de documento ou informação que deveria constar originariamente da proposta ou da documentação de habilitação.

23.6 - O CISDESTE poderá, a qualquer momento, revogar esta licitação por razões de interesse público decorrente de fato superveniente devidamente comprovado, ou anular o certame se constatado vício no seu processamento.

23.7 - Ocorrendo a revogação ou anulação do certame, a decisão será publicada no mesmo veículo em que se deu a publicação do aviso inicial.

23.8 - Na contagem dos prazos estabelecidos neste edital, excluir-se-á o dia do início e incluir-se-á o do vencimento.

23.9 - Os casos omissos serão resolvidos pelo pregoeiro, com auxílio da equipe de apoio.

23.10 - O **CISDESTE** e as licitantes do certame elegem o foro da comarca de Juiz de Fora - MG para dirimir qualquer questão controversa relacionada com o presente edital.

Juiz de Fora, 10 de abril de 2017.

Izauro dos Santos Callais
Pregoeiro

ANEXO I
MODELO DE PROPOSTA COMERCIAL
Processo nº 029/2017 – Pregão Presencial nº 014/2017

A firma abaixo se propõe **a fornecer o objeto deste edital, conforme discriminado no Termo de Referência – Anexo II**, pelos preços e condições assinalados na presente, obedecendo rigorosamente às disposições da legislação competente.

PROPONENTE			
Razão Social/Nome:			
Logradouro:		Nº	Bairro:
Cidade:	UF:	CEP:	Tel.:
CNPJ:		Inscrição Estadual:	
Email:		Banco:	
Agência:		Conta Corrente:	

ITEM	DESCRIÇÃO	QUANT.	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL	MARCA
1	<p>APOIO DE PUNHO PARA USO DE MOUSE - OS APOIOS ALMOFADADOS PARA O PUNHO NO USO DE MOUSE SÃO UTILIZADOS PARA EVITAR O USO DESTES EQUIPAMENTOS SEM FLEXIONAR O PUNHO E FACILITA A IRRIGAÇÃO SANGUÍNEA E A CONSEQUENTE OXIGENAÇÃO DOS MÚSCULOS, BEM COMO FICAR COM O PUNHO APOIADO EM SUPERFÍCIE MACIA, PROPORCIONANDO MELHOR CONFORTO. BASE ANTIDERRAPANTE EM ABS COM APOIO PARA PULSO EM ESPUMA COM DESIGN TOTALMENTE ERGONÔMICO.</p> <p>DADOS TÉCNICOS: COR: PRETO - MATERIAL: ESPUMA DE POLIUTANO FLEXÍVEL - EVITA LER - MEDIDAS: ALT X LARG X ESPESSURA - 24X21X3 CM; MATERIAL DURÁVEL, FÁCIL DE LIMPAR E ATÓXICO.</p>	65			
2	<p>APOIO DE PUNHO PARA USO DE TECLADO - OS APOIOS ALMOFADADOS PARA O PUNHO NO USO DO TECLADO SÃO UTILIZADOS PARA EVITAR O USO DESTES EQUIPAMENTOS SEM FLEXIONAR O PUNHO E FACILITA A IRRIGAÇÃO SANGUÍNEA E A CONSEQUENTE OXIGENAÇÃO DOS MÚSCULOS, BEM COMO FICAR COM O PUNHO APOIADO EM SUPERFÍCIE MACIA, PROPORCIONANDO MELHOR CONFORTO. - BASE ANTIDERRAPANTE EM ABS COM APOIO PARA PULSO EM ESPUMA COM DESIGN TOTALMENTE ERGONÔMICO. DADOS TÉCNICOS: COR: PRETO - MATERIAL: ESPUMA DE POLIUTANO FLEXÍVEL - EVITA LER - DIMENSÕES APROXIMADAS DO PRODUTO (CM) - AXLXP 44X2,4X6,3CM; MATERIAL DURÁVEL, FÁCIL DE LIMPAR E ATÓXICO.</p>	65			
3	<p>APOIO PARA OS PÉS ACESSÓRIO IDEAL PARA QUEM PASSA BASTANTE TEMPO SENTADO À FRENTE DE UM COMPUTADOR E PRECISAM DAR O DEVIDO DESCANSO PARA OS PÉS ALÉM DE SER UM GRANDE ALIADO NA CORREÇÃO DA POSTURA, EVITANDO POSSÍVEIS DORES NA COLUNA EM FUNÇÃO DE PASSAR MUITO TEMPO NA MESMA POSIÇÃO. O APOIO PARA OS PÉS POSSUI UMA ESTRUTURA ANTIDERRAPANTE, PROJETADA PARA EVITAR O DESLIZAMENTO, INDEPENDENTE DO CALÇADO QUE VOCÊ ESTIVER UTILIZANDO E CAPAZ DE RESISTIR A ALTOS IMPACTOS COM CERTIFICAÇÃO EM CONFORMIDADE COM A NR17. DADOS TÉCNICOS: APOIO ERGONÔMICO PARA OS PÉS COM BASE EM MDF, ESTRUTURA EM AÇO CARBONO PRETO, REGULAGEM DE INCLINAÇÃO E SAPATAS ANTI-DESLIZANTE - DIMENSÕES (AXLXP): ALTURA REGULÁVEL X 46,7 X 30,5.</p>	80			

4	<p>ARMÁRIO ALTO ABERTO TIPO ESTANTE: 800X500X1600 MM (LXPXA) COM 04 (QUATRO) PRATELEIRAS TAMPO SUPERIOR CONFECCIONADO COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP - MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÉDIA DE 565 KGF/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KGF/CM² = 3,1, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA KGF/CM² = 143, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KGF/CM² = 10,2 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DO TAMPO É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2,5 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICO DE 2,5 MM DE ACORDO COM AS NORMAS ABNT.</p> <p>CORPO (02 LATERAIS, 01 FUNDO, 01 TAMPO INFERIOR, 01 PRATELEIRA FIXA, E 03 PRATELEIRAS MÓVEIS) CONFECCIONADO COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP - MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÍNIMA DE 575 KGF/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KGF/CM² = 3,6, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA KGF/CM² = 163, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KGF/CM² = 10,2 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. OS BORDOS APARENTES DO CONJUNTO SÃO ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICO DE 2 MM DE ACORDO COM AS NORMAS DE ERGONOMIA NR-17. AS LATERAIS DEVEM TER 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 DE PVC RÍGIDO FIXADOS SOB PRESSÃO NAS LATERAIS DO ARMÁRIO. A MONTAGEM DAS PEÇAS DEVE SER FEITA POR MEIO DE ACESSÓRIOS INTERNOS, COMO CAVILHAS E PARAFUSOS OCULTOS TIPO MINIFIX.</p> <p>RODAPÉ RETANGULAR FECHADO EM TUBOS DE AÇO DE 50 X 20 X 1,2 MM CONTINUO DOBRADO, SUBMETIDO A UM PRÉ-TRATAMENTO POR FOSFATIZAÇÃO A BASE DE ZINCO (LAVAGEM - DECAPAGEM - FOSFATIZAÇÃO) E PINTURA ELETROSTÁTICA EM TINTA EPÓXI EM PÓ TEXTURIZADA, POLIMERIZADA EM ESTUFA A 200° C. O RODAPÉ É APOIADO POR 04 SAPATAS EM NYLON INJETADO, COM REGULADOR DE ALTURA CUJA FUNÇÃO SERÁ CONTORNAR EVENTUAIS DESNÍVEIS DE PISO.</p>	15			
5	<p>ARMÁRIO ALTO COM PORTAS E PRATELEIRAS: 800X500X1600 MM (LXPXA) COM 04 (QUATRO) PRATELEIRAS. TAMPO SUPERIOR CONFECCIONADO COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP - MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÉDIA DE 565 KGF/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KGF/CM² = 3,1, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA KGF/CM² = 143, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KGF/CM² = 10,2 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DO TAMPO É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2,5 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICO DE 2,5 MM DE ACORDO COM AS NORMAS ABNT.</p> <p>PORTAS CONFECCIONADAS COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE</p>	15			

	<p>MÉDIA DENSIDADE (MDP - MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÍNIMA DE 575 KGF/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KGF/CM² = 3,6, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA KGF/CM² = 163, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KGF/CM² = 10,2 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTOURO DA PORTA É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICOS DE 2 MM DE ACORDO COM AS NORMAS DE ERGONOMIA NR-17. O PAR DE PORTAS SUSTENTAM-SE EM SEIS DOBRADIÇAS METÁLICAS (3 POR PORTA) DE FIXAÇÃO LATERAL, PERMITINDO DIVERSAS REGULAGENS COM ABERTURA DE ATÉ 105 GRAUS. CADA DOBRADIÇA É FIXADA POR 4 PARAFUSOS FIXADOS EM PONTOS PRÉ-MARCADOS PARA PERFEITO ALINHAMENTO DO PAR DE PORTAS NO CONJUNTO. A PORTA DIREITA POSSUI FECHADURA CILÍNDRICA COM TRAVAMENTO POR LINGÜETA COM 02 CHAVES (PRINCIPAL E RESERVA) COM CORPOS ESCAMOTEÁVEIS (DOBRÁVEIS), ACABAMENTO ZINCADO E CAPA PLÁSTICA. A PORTA ESQUERDA É AUTOMATICAMENTE TRAVADA PELA DIREITA, POR MEIO DE 03 CHAPAS METÁLICAS 80 X 50 X 1,2 MM, PERMITINDO ASSIM O FECHAMENTO DO PAR DE PORTAS COM APENAS UMA OPERAÇÃO. AMBAS AS PORTAS SÃO DOTADAS DE PUXADORES TIPO "ALÇA", INJETADOS EM PVC RÍGIDO. A FIXAÇÃO DOS MESMOS DEVE SER FEITA POR DOIS PARAFUSOS, À RAZÃO DE 96 MM. CORPO (02 LATERAIS, 01 FUNDO, 01 TAMPO INFERIOR, 01 PRATELEIRA FIXA, E 03 PRATELEIRAS MÓVEIS) CONFECCIONADO COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP - MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÍNIMA DE 575 KGF/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KGF/CM² = 3,6, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA KGF/CM² = 163, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KGF/CM² = 10,2 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. OS BORDOS APARENTES DO CONJUNTO SÃO ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICOS DE 2 MM DE ACORDO COM AS NORMAS DE ERGONOMIA NR-17. AS LATERAIS DEVEM TER 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 DE PVC RÍGIDO FIXADOS SOB PRESSÃO NAS LATERAIS DO ARMÁRIO. A MONTAGEM DAS PEÇAS DEVE SER FEITA POR MEIO DE ACESSÓRIOS INTERNOS, COMO CAVILHAS E PARAFUSOS OCULTOS TIPO MINIFIX. RODAPÉ RETANGULAR FECHADO EM TUBOS DE AÇO DE 50 X 20 X 1,2 MM CONTINUO DOBRADO, SUBMETIDO A UM PRÉ-TRATAMENTO POR FOSFATIZAÇÃO A BASE DE ZINCO (LAVAGEM - DECAPAGEM - FOSFATIZAÇÃO) E PINTURA ELETROSTÁTICA EM TINTA EPÓXI EM PÓ TEXTURIZADA, POLIMERIZADA EM ESTUFA A 200° C. O RODAPÉ É APOIADO POR 04 SAPATAS EM NYLON INJETADO, COM REGULADOR DE ALTURA CUJA FUNÇÃO SERÁ CONTORNAR EVENTUAIS DESNÍVEIS DE PISO.</p>				
6	<p>ARMÁRIO ALTO COM PORTAS + PORTA CABIDES: 800X500X1600 MM (LXPXA) COM 01 (UMA) PRATELEIRA. TAMPO SUPERIOR CONFECCIONADO COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP - MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÉDIA DE 565 KGF/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KGF/CM² = 3,1,</p>	15			

<p>RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA $\text{KGF}/\text{CM}^2 = 143$, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL $\text{KGF}/\text{CM}^2 = 10,2$ DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DO TAMPO É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2,5 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICOS DE 2,5 MM DE ACORDO COM AS NORMAS ABNT. PORTAS CONFECCIONADAS COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP - MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÍNIMA DE $575 \text{ KGF}/\text{M}^3$, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR $\text{KGF}/\text{CM}^2 = 3,6$, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA $\text{KGF}/\text{CM}^2 = 163$, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL $\text{KGF}/\text{CM}^2 = 10,2$ DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DA PORTA É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICOS DE 2 MM DE ACORDO COM AS NORMAS DE ERGONOMIA NR-17. O PAR DE PORTAS SUSTENTAM-SE EM SEIS DOBRADIÇAS METÁLICAS (3 POR PORTA) DE FIXAÇÃO LATERAL, PERMITINDO DIVERSAS REGULAGENS COM ABERTURA DE ATÉ 105 GRAUS. CADA DOBRADIÇA É FIXADA POR 4 PARAFUSOS FIXADOS EM PONTOS PRÉ-MARCADOS PARA PERFEITO ALINHAMENTO DO PAR DE PORTAS NO CONJUNTO. A PORTA DIREITA POSSUI FECHADURA CILÍNDRICA COM TRAVAMENTO POR LINGÜETA COM 02 CHAVES (PRINCIPAL E RESERVA) COM CORPOS ESCAMOTEÁVEIS (DOBRÁVEIS), ACABAMENTO ZINCADO E CAPA PLÁSTICA. A PORTA ESQUERDA É AUTOMATICAMENTE TRAVADA PELA DIREITA, POR MEIO DE 03 CHAPAS METÁLICAS 80 X 50 X 1,2 MM, PERMITINDO ASSIM O FECHAMENTO DO PAR DE PORTAS COM APENAS UMA OPERAÇÃO. AMBAS AS PORTAS SÃO DOTADAS DE PUXADORES TIPO "ALÇA", INJETADOS EM PVC RÍGIDO. A FIXAÇÃO DOS MESMOS DEVE SER FEITA POR DOIS PARAFUSOS, À RAZÃO DE 96 MM. PORTA CABIDE FIXADO NA FACE INFERIOR DO TAMPO SUPERIOR, COMPOSTO POR 2 SUPORTES EM ZAMAK NIQUELADO E UM TUBO OBLONGO DE ALUMÍNIO POLIDO MEDINDO: 30 X 16 X 430 MM. CORPO: (02 LATERAIS, 01 FUNDO, 01 TAMPO INFERIOR, 01 PRATELEIRA FIXA, E 01 PRATELEIRA MÓVEL) CONFECCIONADO COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP - MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÍNIMA DE $575 \text{ KGF}/\text{M}^3$, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR $\text{KGF}/\text{CM}^2 = 3,6$, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA $\text{KGF}/\text{CM}^2 = 163$, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL $\text{KGF}/\text{CM}^2 = 10,2$ DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. OS BORDOS APARENTES DO CONJUNTO SÃO ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICOS DE 2 MM DE ACORDO COM AS NORMAS DE ERGONOMIA NR-17. AS LATERAIS DEVEM TER 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 DE PVC RÍGIDO FIXADOS SOB PRESSÃO NAS LATERAIS DO ARMÁRIO. A MONTAGEM DAS PEÇAS DEVE SER FEITA POR MEIO DE ACESSÓRIOS INTERNOS, COMO CAVILHAS E PARAFUSOS OCULTOS TIPO MINIFIX. RODAPÉ: RETANGULAR FECHADO EM TUBOS DE AÇO DE 50 X 20 X 1,2 MM CONTINUO DOBRADO, SUBMETIDO A UM PRÉ-TRATAMENTO POR FOSFATIZAÇÃO A BASE DE ZINCO (LAVAGEM - DECAPAGEM - FOSFATIZAÇÃO) E PINTURA ELETROSTÁTICA EM TINTA EPÓXI EM PÓ TEXTURIZADA, POLIMERIZADA EM ESTUFA A 200° C. O RODAPÉ É APOIADO POR 04 SAPATAS EM NYLON INJETADO, COM REGULADOR DE ALTURA CUJA FUNÇÃO SERÁ CONTORNAR EVENTUAIS</p>				
--	--	--	--	--

7	<p>DESNÍVEIS DE PISO.</p> <p>ARMÁRIO BAIXO COM PORTAS E SOBRETAMPO: 800X500X740 MM (LXPXA) COM 01 (UMA) PRATELEIRA. TAMPO SUPERIOR CONFECCIONADO COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP - MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÉDIA DE 565 KGF/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KGF/CM² = 3,1, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA KGF/CM² = 143, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KGF/CM² = 10,2 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DO TAMPO É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2,5 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICOS DE 2,5 MM DE ACORDO COM AS NORMAS ABNT.</p> <p>PORTAS CONFECCIONADAS COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP - MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÍNIMA DE 575 KGF/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KGF/CM² = 3,6, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA KGF/CM² = 163, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KGF/CM² = 10,2 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DA PORTA É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICOS DE 2 MM DE ACORDO COM AS NORMAS DE ERGONOMIA NR-17. O PAR DE PORTAS SUSTENTAM-SE EM QUATRO DOBRADIÇAS METÁLICAS (2 POR PORTA) DE FIXAÇÃO LATERAL, PERMITINDO DIVERSAS REGULAGENS COM ABERTURA DE ATÉ 105 GRAUS. CADA DOBRADIÇA É FIXADA POR 4 PARAFUSOS FIXADOS EM PONTOS PRÉ-MARCADOS PARA PERFEITO ALINHAMENTO DO PAR DE PORTAS NO CONJUNTO. A PORTA DIREITA POSSUI FECHADURA CILÍNDRICA COM TRAVAMENTO POR LINGÜETA COM 02 CHAVES (PRINCIPAL E RESERVA) COM CORPOS ESCAMOTEÁVEIS (DOBRÁVEIS), ACABAMENTO ZINCADO E CAPA PLÁSTICA. A PORTA ESQUERDA É AUTOMATICAMENTE TRAVADA PELA DIREITA, POR MEIO DE 02 CHAPAS METÁLICAS 80 X 50 X 1,2 MM, PERMITINDO ASSIM O FECHAMENTO DO PAR DE PORTAS COM APENAS UMA OPERAÇÃO. AMBAS AS PORTAS SÃO DOTADAS DE PUXADORES TIPO "ALÇA", INJETADOS EM PVC RÍGIDO. A FIXAÇÃO DOS MESMOS DEVE SER FEITA POR DOIS PARAFUSOS, À RAZÃO DE 96 MM.</p> <p>CORPO (02 LATERAIS, 01 FUNDO, 01 TAMPO INFERIOR, E 01 PRATELEIRA MÓVEL) CONFECCIONADO COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP - MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÍNIMA DE 575 KGF/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KGF/CM² = 3,6, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA KGF/CM² = 163, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KGF/CM² = 10,2 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. OS BORDOS APARENTES DO CONJUNTO SÃO ENCABEÇADOS COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICOS DE 2 MM DE ACORDO COM AS NORMAS DE ERGONOMIA NR-17. AS LATERAIS DEVEM TER FURAÇÕES PARA REGULAGEM DE PRATELEIRAS EM TODA A ALTURA ÚTIL DO ARMÁRIO, COM 04 PONTOS DE APOIO POR PRATELEIRA. A PRATELEIRA MÓVEL É APOIADA</p>	15			
---	---	----	--	--	--

	<p>EM SUPORTES DE PVC RÍGIDO FIXADOS SOB PRESSÃO NAS LATERAIS DO ARMÁRIO. A MONTAGEM DAS PEÇAS DEVE SER FEITA POR MEIO DE ACESSÓRIOS INTERNOS, COMO CAVILHAS E PARAFUSOS OCULTOS TIPO MINIFIX.</p> <p>RODAPÉ RETANGULAR FECHADO EM TUBOS DE AÇO DE 50 X 20 X 1,2 MM CONTINUO DOBRADO, SUBMETIDO A UM PRÉ-TRATAMENTO POR FOSFATIZAÇÃO A BASE DE ZINCO (LAVAGEM - DECAPAGEM - FOSFATIZAÇÃO) E PINTURA ELETROSTÁTICA EM TINTA EPÓXI EM PÓ TEXTURIZADA, POLIMERIZADA EM ESTUFA A 200° C. O RODAPÉ É APOIADO POR 04 SAPATAS EM NYLON INJETADO, COM REGULADOR DE ALTURA CUJA FUNÇÃO SERÁ CONTORNAR EVENTUAIS DESNÍVEIS DE PISO.</p>				
8	<p>ARMÁRIO BAIXO COM PORTAS - TIPO ARQUIVO: 900X500X740 MM (LX PXA).</p> <p>COMPOSTO DE DOIS MÓDULOS SENDO: UM ARMÁRIO DE UMA PORTA E UM GAVETEIRO DE DUAS GAVETAS E UMA GAVETA PARA PASTAS SUSPENSAS NA PARTE INFERIOR.</p> <p>TAMPO SUPERIOR CONFECCIONADO COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP - MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÉDIA DE 565 KGF/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KGF/CM² = 3,1, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA KGF/CM² = 143, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KGF/CM² = 10,2 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DO TAMPO É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2,5 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICO DE 2,5 MM DE ACORDO COM AS NORMAS ABNT.</p> <p>PORTA CONFECCIONADA COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP - MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÍNIMA DE 575 KGF/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KGF/CM² = 3,6, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA KGF/CM² = 163, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KGF/CM² = 10,2 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DA PORTA É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICO DE 2 MM DE ACORDO COM AS NORMAS DE ERGONOMIA NR-17. A PORTA SUSTENTA-SE EM DUAS DOBRADIÇAS METÁLICAS DE FIXAÇÃO LATERAL, PERMITINDO DIVERSAS REGULAGENS COM ABERTURA DE ATÉ 105 GRAUS. CADA DOBRADIÇA É FIXADA POR 4 PARAFUSOS FIXADOS EM PONTOS PRÉ-MARCADOS PARA PERFEITO ALINHAMENTO DO PAR DE PORTAS NO CONJUNTO. A PORTA POSSUI FECHADURA CILÍNDRICA COM TRAVAMENTO POR LINGÜETA COM 02 CHAVES (PRINCIPAL E RESERVA) COM CORPOS ESCAMOTEÁVEIS (DOBRÁVEIS), ACABAMENTO ZINCADO E CAPA PLÁSTICA. PUXADORES TIPO "ALÇA" INJETADOS EM PVC RÍGIDO. A FIXAÇÃO DOS MESMOS DEVE SER FEITA POR DOIS PARAFUSOS, À RAZÃO DE 96 MM.</p> <p>GAVETAS (02 GAVETAS) CONFECCIONADAS EM CHAPAS METÁLICAS DOBRADAS COM ESPESSURA DE 0,45 MM, COM PRÉ-TRATAMENTO POR FOSFATIZAÇÃO A BASE DE ZINCO (LAVAGEM - DECAPAGEM - FOSFATIZAÇÃO) E PINTURA ELETROSTÁTICA EM TINTA EPÓXI EM PÓ TEXTURIZADA, POLIMERIZADA EM ESTUFA A 200° C. SÃO APOIADAS E FIXADAS LATERALMENTE ENTRE UM PAR DE CORREDIÇAS METÁLICAS COM DESLIZAMENTO POR MEIO DE ROLDANAS DE NYLON.</p> <p>GAVETA DE PASTA (01 GAVETA) EM CHAPA METÁLICA DOBRADA COM ESPESSURA DE 0,45 MM, COM SUPORTES METÁLICOS PARA COLOCAÇÃO DE PASTAS SUSPENSAS, COM PRÉ-TRATAMENTO POR FOSFATIZAÇÃO A BASE DE</p>	20			

<p>ZINCO (LAVAGEM - DECAPAGEM - FOSFATIZAÇÃO) E PINTURA ELETROSTÁTICA EM TINTA EPÓXI EM PÓ TEXTURIZADA, POLIMERIZADA EM ESTUFA A 200° C. É APOIADA E FIXADA LATERALMENTE ENTRE UM PAR DE CORREDIÇAS TELESCÓPICAS DE 02 ESTÁGIOS, COM DESLIZAMENTO POR ESFERAS DE AÇO. CORREDIÇAS TELESCÓPICAS MEDINDO APROX. P 400 X H 45 MM EM AÇO RELAMINADO COM ACABAMENTO EM ZINCO ELETROLÍTICO CROMATIZADO, DE ABERTURA TOTAL E PROLONGAMENTO DE CURSO EM 27 MM DO COMPRIMENTO NOMINAL. FIXAÇÃO LATERAL, SISTEMA 32 MM, COM 04 PARAFUSOS CABEÇA PANELA PHS AA 3,5 DE CADA LADO. AUTOTRAVANTE FIM DE CURSO ABERTO E TRAVAS FIM DE CURSO QUE PERMITEM A RETIRADA DA GAVETA. CAPACIDADE DE PESO: 35 KG POR GAVETA.</p> <p>FRENTES DAS GAVETAS CONFECCIONADAS COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP - MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÍNIMA DE 575 KGF/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KGF/CM² = 3,6, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA KGF/CM² = 163, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KGF/CM² = 10,2 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTOURNO DAS FRENTES É ENCABEÇADO EM FITA DE POLIESTIRENO COM 2 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT COM ARESTAS ARREDONDADAS COM RAIOS ERGONÔMICO DE 2 MM DE ACORDO COM AS NORMAS DE ERGONOMIA NR-17. AS FRENTES SÃO DOTADAS DE PUXADORES TIPO "ALÇA", INJETADOS EM PVC RÍGIDO. A FIXAÇÃO DOS MESMOS DEVE SER FEITA POR DOIS PARAFUSOS, À RAZÃO DE 96 MM. O GAVETEIRO É DOTADO DE FECHADURA FRONTAL COM TRAVA SIMULTÂNEA DAS GAVETAS. A ROTAÇÃO 180° DA CHAVE ACIONA HASTE EM AÇO CONDUZIDA POR GUIAS, COM GANCHOS PARA TRAVAMENTO SIMULTÂNEO DAS GAVETAS. ACOMPANHAM 02 CHAVES (PRINCIPAL E RESERVA) COM CORPOS ESCAMOTEÁVEIS (DOBRÁVEIS) COM ACABAMENTO NIQUELADO E CAPA PLÁSTICA.</p> <p>CORPO (04 LATERAIS, 02 FUNDOS, 01 TAMPO INFERIOR, E 01 PRATELEIRA MÓVEL) CONFECCIONADO COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP - MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÍNIMA DE 575 KGF/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KGF/CM² = 3,6, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA KGF/CM² = 163, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KGF/CM² = 10,2 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. OS BORDOS APARENTES DO CONJUNTO SÃO ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICO DE 2 MM DE ACORDO COM AS NORMAS DE ERGONOMIA NR-17. AS LATERAIS DEVEM TER FURAÇÕES PARA REGULAGEM DE PRATELEIRAS EM TODA A ALTURA ÚTIL DO ARMÁRIO, COM 04 PONTOS DE APOIO POR PRATELEIRA. A PRATELEIRA MÓVEL É APOIADA EM SUPORTES DE PVC RÍGIDO FIXADOS SOB PRESSÃO NAS LATERAIS DO ARMÁRIO. A MONTAGEM DAS PEÇAS DEVE SER FEITA POR MEIO DE ACESSÓRIOS INTERNOS, COMO CAVILHAS E PARAFUSOS OCULTOS TIPO MINIFIX.</p> <p>RODAPÉ RETANGULAR FECHADO EM TUBOS DE AÇO DE 50 X 20 X 1,2 MM CONTINUO DOBRADO, SUBMETIDO A UM PRÉ-TRATAMENTO POR FOSFATIZAÇÃO A BASE DE ZINCO (LAVAGEM - DECAPAGEM - FOSFATIZAÇÃO) E PINTURA ELETROSTÁTICA EM TINTA EPÓXI EM PÓ TEXTURIZADA, POLIMERIZADA EM ESTUFA A 200° C. O RODAPÉ É APOIADO POR 04 SAPATAS EM NYLON INJETADO, COM REGULADOR DE ALTURA CUJA FUNÇÃO SERÁ CONTORNAR EVENTUAIS DESNÍVEIS DE PISO.</p>				
---	--	--	--	--

9	<p>ARMÁRIO EXTRA-ALTO TIPO ESTANTE C/ 5 PRATELEIRAS E 02 PORTAS BAIXAS. MED. 800X500X2100 MM (LXPXA).</p> <p>TAMPO SUPERIOR CONFECCIONADO COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP - MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÉDIA DE 565 KGF/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KGF/CM² = 3,1, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA KGF/CM² = 143, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KGF/CM² = 10,2 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DO TAMPO É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2,5 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICOS DE 2,5 MM DE ACORDO COM AS NORMAS ABNT.</p> <p>SUB-TAMPO FIXADO À 740 MM DO CHÃO, CONFECCIONADO COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP - MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÉDIA DE 565 KGF/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KGF/CM² = 3,1, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA KGF/CM² = 143, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KGF/CM² = 10,2 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DO TAMPO É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2,5 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICOS DE 2,5 MM DE ACORDO COM AS NORMAS ABNT.</p> <p>PORTAS CONFECCIONADAS COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP - MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÍNIMA DE 575 KGF/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KGF/CM² = 3,6, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA KGF/CM² = 163, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KGF/CM² = 10,2 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DA PORTA É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICOS DE 2 MM DE ACORDO COM AS NORMAS DE ERGONOMIA NR-17. O PAR DE PORTAS SUSTENTAM-SE EM SEIS DOBRADIÇAS METÁLICAS (3 POR PORTA) DE FIXAÇÃO LATERAL, PERMITINDO DIVERSAS REGULAGENS COM ABERTURA DE ATÉ 105 GRAUS. CADA DOBRADIÇA É FIXADA POR 4 PARAFUSOS FIXADOS EM PONTOS PRÉ-MARCADOS PARA PERFEITO ALINHAMENTO DO PAR DE PORTAS NO CONJUNTO. A PORTA DIREITA POSSUI FECHADURA CILÍNDRICA COM TRAVAMENTO POR LINGÜETA COM 02 CHAVES (PRINCIPAL E RESERVA) COM CORPOS ESCAMOTEÁVEIS (DOBRÁVEIS), ACABAMENTO ZINCADO E CAPA PLÁSTICA. A PORTA ESQUERDA É AUTOMATICAMENTE TRAVADA PELA DIREITA, POR MEIO DE 03 CHAPAS METÁLICAS 80 X 50 X 1,2 MM, PERMITINDO ASSIM O FECHAMENTO DO PAR DE PORTAS COM APENAS UMA OPERAÇÃO. AMBAS AS PORTAS SÃO DOTADAS DE PUXADORES TIPO "ALÇA", INJETADOS EM PVC RÍGIDO. A FIXAÇÃO DOS MESMOS DEVE SER FEITA POR DOIS PARAFUSOS, À RAZÃO DE 96 MM.</p> <p>CORPO (02 LATERAIS, 01 FUNDO, 01 TAMPO INFERIOR, E 05 PRATELEIRAS MÓVEIS) CONFECCIONADO COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP - MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E</p>	20			
---	--	----	--	--	--

	<p>CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÍNIMA DE 575 KGF/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KGF/CM² = 3,6, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA KGF/CM² = 163, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KGF/CM² = 10,2 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. OS BORDOS APARENTES DO CONJUNTO SÃO ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICO DE 2 MM DE ACORDO COM AS NORMAS DE ERGONOMIA NR-17. AS LATERAIS DEVEM TER 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 DE PVC RÍGIDO FIXADOS SOB PRESSÃO NAS LATERAIS DO ARMÁRIO. A MONTAGEM DAS PEÇAS DEVE SER FEITA POR MEIO DE ACESSÓRIOS INTERNOS, COMO CAVILHAS E PARAFUSOS OCULTOS TIPO MINIFIX.</p> <p>RODAPÉ RETANGULAR FECHADO EM TUBOS DE AÇO DE 50 X 20 X 1,2 MM CONTINUO DOBRADO, SUBMETIDO A UM PRÉ-TRATAMENTO POR FOSFATIZAÇÃO A BASE DE ZINCO (LAVAGEM - DECAPAGEM - FOSFATIZAÇÃO) E PINTURA ELETROSTÁTICA EM TINTA EPÓXI EM PÓ TEXTURIZADA, POLIMERIZADA EM ESTUFA A 200° C. O RODAPÉ É APOIADO POR 04 SAPATAS EM NYLON INJETADO, COM REGULADOR DE ALTURA CUJA FUNÇÃO SERÁ CONTORNAR EVENTUAIS DESNÍVEIS DE PISO.</p>				
10	<p>BALCÃO DE ATENDIMENTO CENTRAL. BALCÃO CURVO 90º MEDINDO: 1500 X 1500 X 750 X 1100 MM + COMPLEMENTO DE BALCÃO RETANGULAR MEDINDO: 1300 X 750 X 1100 MM. DIMENSÃO TOTAL: 2800 X 1500 X 750 X 1100 MM (LXLXPXH). TAMPOS SUPERIORES PARA ATENDIMENTO EM FORMATO CURVO E RETO COM 25 MM DE ESPESSURA E 300 MM DE PROFUNDIDADE, CONFECCIONADO COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP – MEDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), SELECIONADAS DE EUCALYPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES POR FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÉDIA DE 600 KG/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KG/CM² = 3,0, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA KG/CM² = 140, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KG/CM² = 10 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DO TAMPO É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO DE 2,5 MM DE ESPESSURA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICO DE 2,5 MM DE ACORDO COM AS NORMAS ABNT. A FIXAÇÃO DO TAMPO/ESTRUTURA DEVERÁ SER FEITA POR MEIO PARAFUSOS TIPO MINIFIX, FIXADOS EM BUCHAS METÁLICAS CONFECCIONADAS EM ZAMAK, E CRAVADAS NA FACE INFERIOR DOS TAMPOS, POSSIBILITANDO A MONTAGEM E DESMONTAGEM DO MÓVEL SEM DANIFICÁ-LO.</p> <p>TAMPO DE TRABALHO EM FORMATO CURVO E RETO COM 25 MM DE ESPESSURA E 750 MM DE PROFUNDIDADE, CONFECCIONADO COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP – MEDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), SELECIONADAS DE EUCALYPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES POR FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÉDIA DE 600 KG/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KG/CM² = 3,0, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA KG/CM² = 140, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KG/CM² = 10 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DO TAMPO É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO DE 2,5 MM DE ESPESSURA, COLADAS COM ADESIVO HOT</p>	20			

	<p>MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICOS DE 2,5 MM DE ACORDO COM AS NORMAS ABNT. A FIXAÇÃO DO TAMPO/ESTRUTURA DEVERÁ SER FEITA POR MEIO DE PARAFUSOS TIPO MINIFIX, FIXADOS EM BUCHAS METÁLICAS CONFECCIONADAS EM ZAMAK, E CRAVADAS NA FACE INFERIOR DO TAMPO, POSSIBILITANDO A MONTAGEM E DESMONTAGEM DO MÓVEL SEM DANIFICÁ-LO.</p> <p>PAINÉIS FRONTAIS SUPERIORES E INFERIORES CURVOS E RETOS, FORMADOS POR TUBOS E CHAPAS METÁLICAS, COM ARMAÇÃO EM TUBOS DE AÇO 15 X 15 X 1,2 MM, CURVADOS E SOLDADOS EM CHAPAS DE AÇO LISAS COM ESPESSURA MÍNIMA DE 0,90 MM, ACOMPANHANDO TODA A CURVATURA DO TAMPO. TODO O CONJUNTO É SUBMETIDO A UM PRÉ-TRATAMENTO POR FOSFATIZAÇÃO A BASE DE ZINCO (LAVAGEM - DECAPAGEM - FOSFATIZAÇÃO) E PINTURA ELETROSTÁTICA EM TINTA EPÓXI EM PÓ TEXTURIZADA, POLIMERIZADA EM ESTUFA A 200° C.</p> <p>ESTRUTURAS LATERAIS SUPERIORES E INFERIORES (PÉS PAINEL) CONFECCIONADAS COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP - MEDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), SELECIONADAS DE EUCALYPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES POR FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÉDIA DE 600 KG/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KG/CM² = 3,0, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTATICA KG/CM² = 140, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KG/CM² = 10 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DOS PÉS É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO DE 2,5 MM DE ESPESSURA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICOS DE 2,5 MM DE ACORDO COM AS NORMAS ABNT. ACABAMENTO COM SAPATAS EM PVC RÍGIDO, CUJA FUNÇÃO SERÁ CONTORNAR EVENTUAIS DESNÍVEIS DE PISO.</p>				
11	<p>BALCÃO PARA COPA: 2400 X 400 X 1100 MM.</p> <p>TAMPO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MM, CONSTITUÍDO POR PAINÉIS DE FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE (MDF - MEDIUM DENSITY FIBERBOARD), SELECIONADAS DE EUCALYPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 6 MM DE ESPESSURA, SENDO UM SUPERIOR E OUTRO INFERIOR, CONTRAPLACADOS E SARRAFeadOS NAS BORDAS COM MDP DE 28 MM DE ESPESSURA, E O SEU INTERIOR PREENCHIDO EM COLMÉIA DE PAPELÃO COM GRAMATURA DE 160 G/M², FIXADA COM COLA DE SILICATO DE SÓDIO BIODEGRADÁVEL. OS PAINÉIS DE MDF SÃO REVESTIDOS EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DO TAMPO É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO DE ESPESSURA MÍNIMA 2,5 MM, ARESTAS ARREDONDADAS COM RAIOS ERGONÔMICOS DE 2,5 MM, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT. A FIXAÇÃO DO TAMPO/ESTRUTURA DEVERÁ SER FEITA POR MEIO DE TUBOS METÁLICOS DISTANCIADORES 50 X 50 X 10 MM, FIXADOS AOS PÉS POR MEIO DE PARAFUSOS DE ROSCA MÉTRICA M6; E AO TAMPO DA MESA POR MEIO DE BUCHAS METÁLICAS.</p> <p>PAINEL FRONTAL COM FUNÇÃO ESTRUTURAL E DE PRIVACIDADE, CONFECCIONADO COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP - MEDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), SELECIONADAS DE EUCALYPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIDOS EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DOS PAINÉIS É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO DE ESPESSURA MÍNIMA 0,45 MM, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT. O PAINEL É SECCIONADO EM DUAS PARTES PARA FIXAÇÃO DE UM TUBO CENTRAL MEDINDO: L 50 X H 20 MM DE MESMO COMPRIMENTO, SUBMETIDO A UM BANHO QUÍMICO DESENGRAXANTE, ANTIOXIDANTE, E PINTURA ELETROSTÁTICA EPÓXI-PÓ TEXTURIZADA, COM SISTEMA DE</p>	20			

	<p>POLIMERIZAÇÃO EM ESTUFA A 200°. A FIXAÇÃO PAINEL/ESTRUTURA DEVERÁ SER FEITA POR MEIO DE PARAFUSOS OCULTOS TIPO MIMIFIX. PÉS PAINEL COM ESPESSURA MÍNIMA DE 54 MM, CONSTITUÍDO POR PAINÉIS DE FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE (MDF - MÉDIUM DENSITY FIBERBOARD), SELECIONADAS DE EUCALYPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA TERMOESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 6 MM DE ESPESSURA, SENDO UM SUPERIOR E OUTRO INFERIOR, CONTRAPLACADOS E SARRAFeadOS NAS BORDAS COM MDP DE 28 MM DE ESPESSURA, E O SEU INTERIOR PREENCHIDO EM COLMÉIA DE PAPELÃO COM GRAMATURA DE 160 G/M², FIXADA COM COLA DE SILICATO DE SÓDIO BIODEGRADÁVEL. OS PAINÉIS DE MDF SÃO REVESTIDOS EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTOURNO DO PÉ É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO DE ESPESSURA MÍNIMA 2,5 MM, ARESTAS ARREDONDADAS COM RAIO ERGONÔMICO DE 2,5 MM, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT. O PÉ É DOTADO DE SAPATAS NIVELADORAS EM NYLON INJETADO, CUJA FUNÇÃO SERÁ CONTORNAR EVENTUAIS DESNÍVEIS DE PISO. A FIXAÇÃO DO BALCÃO AO CHÃO DEVE SER FEITA POR MEIO DE CANTONEIRAS EM "L" FABRICADAS COM CHAPAS DE AÇO #16 (1,5MM) E PARAFUSOS E BUCHAS PARA ALVENARIA.</p>				
12	<p>BANCO ALTO BASE: FIXA EM FORMATO SE "S", CONSTRUÍDA EM TUBO DE AÇO DE SEÇÃO CILÍNDRICA DE 1" (DE POLEGADA) E COM 2MM DE ESPESSURA, PROTEGIDA NA SUA PARTE INFERIOR COM PONTEIRAS DESLIZANTES EM NYLON INJETADO, COMPOSTA POR UM ARO SUPERIOR PARA FIXAR O ASSENTO, UM ARCO INFERIOR PARA APOIO DOS PÉS E ENCOSTO EM FORMATO DE ARCO. TODOS COMPONENTES METÁLICOS RECEBEM TRATAMENTO EM BANHO DESENGRAXANTE, DECAPAGEM E FOSFATIZAÇÃO, ACABAMENTO CROMADO. ASSENTO REDONDO: EM COMPENSADO MULTILAMINAS COM 12 MM DE ESPESSURA, TRATAMENTO IMUNIZANTE, PRENSADO À QUENTE, MOLDADO ANATOMICAMENTE. ESTOFADO COM ESPUMA DE POLIURETANO INJETADA, DENSIDADE MÉDIA DE 45 KG/M³, MOLDADOS ANATOMICAMENTE COM BORDAS ARREDONDADAS. ESPESSURA DA ESPUMA DO ASSENTO 65 MM. REVESTIMENTO EM COURVIN COMPOSTO COM FORRO DE JÉRSEI MISTO POLIÉSTER E ALGODÃO RECOBERTO POR RESINA POLIVINÍLICA, COM 686 GRAMAS POR METRO LINEAR. DIMENSÕES: ALTURA DA SUPERFÍCIE DO ASSENTO - 840 MM. DIÂMETRO DO ASSENTO - 360 MM. PROJEÇÃO DO DIÂMETRO DA BASE - 500 MM.</p>	20			
13	<p>BANCO COM 3 LUGARES MEDINDO 1500 X 470 X 416 (CXPXA). ESTRUTURA: COMPOSTA DE LATERAIS, LONGARINAS, TRAVESSAS DOS NIVELADORES, ASSENTO LATERAIS FABRICADAS EM TUBO DE AÇO GALVANIZADO DE SEÇÃO OBLONGO NA MEDIDA 30 X 16, NA ESPESSURA 1,2MM, DOBRADO NO FORMATO DE ARO FECHADO. LONGARINAS FABRICADAS EM TUBOS DE AÇO GALVANIZADO DE SEÇÃO OBLONGO NA MEDIDA 30 X 16, NA ESPESSURA 1,2MM, E SOLDADAS AS LATERAIS PELO PROCESSO MIG. TRAVESSA DOS NIVELADORES: FABRICADAS EM TUBOS DE AÇO GALVANIZADO DE SEÇÃO QUADRADA NA MEDIDA 20 X 20, NA ESPESSURA 1,2MM E SOLDADAS AS LATERAIS NA PARTE INFERIOR PELO PROCESSO MIG. JÁ DISPÕEM NAS EXTREMIDADES ROSCA PARA RECEBER OS NIVELADORES. ASSENTO: FABRICADO EM CHAPA DE AÇO GALVANIZADO, NA ESPESSURA 1,2MM, TENDO AS DUAS BORDAS CURVADAS COM RAIO LONGO PARA CONFORTO DAS PERNAS, E, TENDO NA FACE SUPERIOR FUIROS ESTAMPADOS PARA FACILITAR A SECAGEM. TRATAMENTO SUPERFICIAL: ESTRUTURA E ASSENTO SÃO LAVADOS E PINTADOS ELETROSTATICAMENTE SENDO ESTRUTURA NA COR BEGE E ASSENTO NA COR MARROM. MONTAGEM: O ASSENTO É FIXADO À ESTRUTURA ATRAVÉS DE REBITES NÃO APARENTES. NA ESTRUTURA SERÃO ADAPTADOS OS QUATROS REGULADORES DE NÍVEL.</p>	20			

14	<p>BELICHE BELICHE ESPECIAL MEDINDO 2040 X 970 X 1620 (CXLXA), COMPOSTO DE CAMA INFERIOR E CAMA SUPERIOR E ESCADA METÁLICA. PÉS: INFERIOR MEDINDO 90 X 70 X 960 (4X). SUPERIOR MEDINDO 90 X 70 X 660 (4X). FABRICADO EM MADEIRA MACIÇA REVESTIDO EM POLIESTIRENO. PAINÉIS: MEDINDO 790 X 375 X 15 (CXLXE) (4X). FABRICADO EM MDF. BARRAS: MEDINDO 1900 X 148 X 20 (CXLXE) (4X). FABRICADO EM MDF. TRAVESSA DE PROTEÇÃO: MEDINDO 1455 X 97 X 15 (1X). FABRICADO EM MDF. SARRAFO DO EXTRADO: MEDINDO 900 X 45 X 22 (10X). FABRICADO EM MADEIRA LAMINADA. ESCADA METÁLICA: LARGURA DE 330 MM (1X). FABRICADO EM TUBO DE SEÇÃO CIRCULAR DE DIÂMETRO 16 MM EM CHAPA DE ESPESSURA 0,9M, SOLDADO PELO PROCESSO MIG, FOSFATIZADO E PINTADO ELETROSTATICAMENTE NA COR PRATA, COM PONTEIRAS DE ACABAMENTO EM POLIESTIRENO. TODOS OS COMPONENTES EM MADEIRA SERÃO NA COR BRANCA.</p>	10			
15	<p>CADEIRA EM ESPUMA INJETADA COM PRANCHETA E PORTA LIVRO. ASSENTO: INTERNAMENTE MOLDADO EM MADEIRA COMPENSADA MULTILAMINADA COM TRATAMENTO IMUNIZANTE, COM 15 MM DE ESPESSURA, Prensado à quente, moldado anatomicamente, com borda frontal arredondada. REVESTIDO EM ESPUMA INJETADA EM POLIURETANO DE ALTA RESILIÊNCIA, DENSIDADE MÉDIA DE 50 KG/M³, ALTA RESISTÊNCIA À PROPAGAÇÃO DE RASGO, ALTA TENSÃO DE ALONGAMENTO E RUPTURA, BAIXA FADIGA DINÂMICA E BAIXA DEFORMAÇÃO PERMANENTE, MOLDADA ANATOMICAMENTE, COM BORDAS ARREDONDADAS E ESPESSURA MÉDIA DA ESPUMA DO ASSENTO 50 MM, COM REVESTIMENTO EM TECIDO PROPORCIONANDO PERFEITO ACABAMENTO, SEM A UTILIZAÇÃO DE PERFIL DE PVC. DIMENSÕES MÍNIMAS: 480 MM LARG X 480 MM PROF. ENCOSTO: EM COMPENSADO MULTILAMINAS COM TRATAMENTO IMUNIZANTE (CUPINCIDA), DE 15 MM DE ESPESSURA, Prensado à quente, moldado anatomicamente. REVESTIDO EM ESPUMA INJETADA EM POLIURETANO DE ALTA RESILIÊNCIA, DENSIDADE MÉDIA DE 50 KG/M³, ALTA RESISTÊNCIA À PROPAGAÇÃO DE RASGO, ALTA TENSÃO DE ALONGAMENTO E RUPTURA, BAIXA FADIGA DINÂMICA E BAIXA DEFORMAÇÃO PERMANENTE, MOLDADA ANATOMICAMENTE, COM BORDAS ARREDONDADAS E ESPESSURA MÉDIA DA ESPUMA DE 50 MM, COM REVESTIMENTO EM TECIDO PROPORCIONANDO PERFEITO ACABAMENTO SEM ACABAMENTO. REVESTIMENTO INTEGRAL COM O FECHAMENTO DA CAPA ATRAVÉS DE ZÍPER. FIXAÇÃO FEITA ATRAVÉS DE PORCA GARRA FIXADA À MADEIRA. SUPORTE DO ENCOSTO: EM CHAPA DE AÇO COM 90 MM DE LARGURA E 5 MM DE ESPESSURA, COM NERVURA CENTRAL PARA REFORÇO. DIMENSÕES MÍNIMAS: 480 MM LARG X 580 MM ALT. REVESTIMENTO: EM TECIDO TIPO CREPE 100% POLIESTER, COM 360 GRAMAS POR METRO LINEAR, COM PERFORMANCE DE ABRASÃO: DIN 53863-2/79, CLASSIFICAÇÃO 5 ; PILING: JIS-I-1076^a (IPT) DC 33 ASTM-D 3512/82 CLASSIFICAÇÃO 5; FLAMABILIDADE: NBR 9442/1986 , ISSO 6940/1984, DIN 75200/80 CLASSIFICAÇÃO 5: SOLIDEZ Á LUZ DIN 5400/83 XENOTEST 200 HORAS FADE-O-METER: TENSÃO E ALONGAMENTO: ASTM-D 5035/95, CLASSIFICAÇÃO 5. BASE: FIXA EM FORMATO DE "S" CONTÍNUA, CONSTRUÍDA EM TUBO DE AÇO DE SEÇÃO CILÍNDRICA DE 1" POLEGADA E 2,25 MM DE ESPESSURA, PROTEGIDA NA SUA PARTE INFERIOR COM SAPATAS DESLIZANTES DE NYLON INJETADO. TODOS OS COMPONENTES METÁLICOS RECEBEM TRATAMENTO EM BANHO DESENGRAXANTE, DECAPAGEM E FOSFATIZAÇÃO, COM CESTO PORTA-LIVROS EM ARAMADO DE AÇO. BRAÇOS: PAR DE BRAÇOS INJETADOS EM POLIURETANO INJETADO COM ALMA DE AÇO E PRANCHETA ESCAMOTEÁVEL NA COR PRETA, FIXAÇÃO ATRAVÉS DE PARAFUSOS E PORCA GARRA. PINTURA: APLICADA PELO PROCESSO DE DEPOSIÇÃO ELETROSTÁTICA EM TINTA EPÓXI-PÓ, COM CAMADA DE 50 A 70 M E POLIMERIZAÇÃO EM ESTUFA NA TEMPERATURA DE 180º C. APRESENTAR NA ABERTURA: LAUDO DE CONFORMIDADE ERGONÔMICA,</p>	20			

16	<p>DE ACORDO COM O ITEM 11.2.5 DO EDITAL.</p> <p>CADEIRA FIXA EM ESPUMA INJETADA REVESTIDA SEM BRAÇOS TEC LARANJA.</p> <p>ASSENTO: INTERNAMENTE MOLDADO EM MADEIRA COMPENSADA MULTILAMINADA COM TRATAMENTO IMUNIZANTE, COM 15 MM DE ESPESSURA, Prensado a quente, moldado anatomicamente, com borda frontal arredondada. Revestido em espuma injetada em poliuretano de alta resiliência, densidade média de 50 kg/m³, alta resistência à propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente, moldada anatomicamente, com bordas arredondadas e espessura média da espuma do assento 50 mm, com revestimento em tecido proporcionando perfeito acabamento, sem a utilização de perfil de PVC. DIMENSÕES MÍNIMAS: 480 MM LARG. X 480 MM PROF.</p> <p>ENCOSTO: EM COMPENSADO MULTILAMINAS COM TRATAMENTO IMUNIZANTE (CUPINCIDA), DE 15 MM DE ESPESSURA, Prensado a quente, moldado anatomicamente. Revestido em espuma injetada em poliuretano de alta resiliência, densidade média de 50 kg/m³, alta resistência à propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente, moldada anatomicamente, com bordas arredondadas e espessura média da espuma de 50 mm, com revestimento em tecido proporcionando perfeito acabamento sem acabamento. Revestimento integral com o fechamento da capa através de zíper. Fixação feita através de porcas garras fixadas à MADEIRA.</p> <p>SUPORTE DO ENCOSTO: EM CHAPA DE AÇO COM 90 MM DE LARGURA E 5 MM DE ESPESSURA, COM NERVURA CENTRAL PARA REFORÇO. DIMENSÕES MÍNIMAS: 480 MM LARG. X 580 MM ALT. REVESTIMENTO: REVESTIMENTO EM TECIDO TIPO CREPE 100% POLIÉSTER NA COR LARANJA ESCURO, COM 360 GRAMAS POR METRO LINEAR, COM PERFORMANCE DE ABRASÃO: DIN 53863-2/79, CLASSIFICAÇÃO 5 ; PILING: JIS-I-1076^a (IPT) DC 33 ASTM-D 3512/82 CLASSIFICAÇÃO 5; FLAMABILIDADE: NBR 9442/1986 , ISSO 6940/1984, DIN 75200/80 CLASSIFICAÇÃO 5: SOLIDEZ Á LUZ DIN 5400/83 XENOTEST 200 HORAS FADE-O-METER: TENSÃO E ALONGAMENTO: ASTM-D 5035/95, CLASSIFICAÇÃO 5.</p> <p>BASE: FIXA EM FORMATO DE "S" CONTÍNUA, CONSTRUÍDA EM TUBO DE AÇO DE SEÇÃO CILÍNDRICA DE 1" POLEGADA E 2,25 MM DE ESPESSURA, PROTEGIDA NA SUA PARTE INFERIOR COM SAPATAS DESLIZANTES DE NYLON INJETADO. TODOS COMPONENTES METÁLICOS RECEBEM TRATAMENTO EM BANHO DESENGRAXANTE, DECAPAGEM E FOSFATIZAÇÃO. ACABAMENTO CROMADO.</p> <p>PINTURA: APLICADA PELO PROCESSO DE DEPOSIÇÃO ELETROSTÁTICA EM TINTA EPÓXI-PÓ, COM CAMADA DE 50 A 70 M E POLIMERIZAÇÃO EM ESTUFA NA TEMPERATURA DE 180^o C.</p> <p>APRESENTAR NA ABERTURA: LAUDO DE CONFORMIDADE ERGONÔMICA, DE ACORDO COM O ITEM 11.2.5 DO EDITAL.</p>	20			
----	--	----	--	--	--

17	<p>CADEIRA FIXA EM POLIPROPILENO SEM BRAÇOS. CADEIRA FIXA SEM APÓIA-BRAÇOS, COM ASSENTO E ENCOSTO CONFECCIONADOS EM POLIPROPILENO PIGMENTADO ESTRUTURAL INJETADO NA COR PRETA, RESISTENTE A AGENTES QUÍMICOS, DE GRANDE RESISTÊNCIA MECÂNICA E FÁCIL LIMPEZA COM ACABAMENTO TEXTURIZADO. ASSENTO E ENCOSTO CONFORMADOS ANATOMICAMENTE PROPORCIONANDO CONFORTO AO USUÁRIO, COM FIXAÇÃO DIRETA DO ENCOSTO E ASSENTO À ESTRUTURA. DIMENSÕES DO ASSENTO: 435 MM DE LARGURA X 415 MM DE PROFUNDIDADE. DIMENSÕES DO ENCOSTO: 430 MM DE LARGURA X 360 MM DE ALTURA. BASE: FIXA EM FORMATO TRAPEZOIDAL COM PONTEIRAS DE ACABAMENTO EM POLIPROPILENO INJETADO, CONFECCIONADA EM AÇO CARBONO COM DIÂMETRO 7/16, COM SUPORTE DE ASSENTO E ENCOSTO CONFECCIONADO EM AÇO, FORMANDO 2 COLUNAS PARALELAS, PINTURA APLICADA PELO PROCESSO DE DEPOSIÇÃO ELETROSTÁTICA EM TINTA EPÓXI-PÓ, COM CAMADA DE 50 A 70 MICRONS E POLIMERIZAÇÃO EM ESTUFA, SENDO QUE TODOS OS COMPONENTES RECEBEM TRATAMENTO EM BANHO DESENGRAXANTE, DECAPAGEM E FOSFATIZAÇÃO. ACABAMENTO CROMADO.</p>	20			
18	<p>CADEIRA GIRATÓRIA EM ESPUMA INJETADA REVESTIDA C/ BRAÇOS TEC LARANJA. POLTRONA DE ESPALDAR ALTO COM APOIO DE CABEÇA E BRAÇOS REGULÁVEIS, ASSENTO MOLDADO INTERNAMENTE EM MADEIRA COMPENSADA MULTILAMINADA COM TRATAMENTO IMUNIZANTE, COM 15 MM DE ESPESSURA, Prensado à quente, moldado anatomicamente, com borda frontal arredondada. REVESTIDO COM ESPUMA DE POLIURETANO INJETADO DE ALTA RESISTÊNCIA, DENSIDADE MÉDIA DE 50 KG/M, COM BORDAS ARREDONDADAS. ENCOSTO CONFECCIONADO COM ESTRUTURA INTERNA EM AÇO TUBULAR, COM CURVATURA PARA APOIO LOMBAR E COM MOLAS TIPO PERCINTA ELÁSTICA COM ESPUMA DE POLIURETANO INJETADA DIRETAMENTE NA ESTRUTURA COM APOIO DE CABEÇA EM PEÇA INDEPENDENTE, FIXADO AO CONJUNTO ATRAVÉS DE PINOS DE AÇO. ESTOFADO COM ESPUMA DE POLIURETANO INJETADO COM DENSIDADE MÉDIA DE 40KG/M³ E MOLDADA ANATOMICAMENTE COM ESPESSURA MÉDIA DE 50 MM E 60 MM NA REGIÃO LOMBAR. DIMENSÕES DO ASSENTO DE 480 MM DE LARGURA X 470 MM DE PROFUNDIDADE. DIMENSÕES DO ENCOSTO DE 480 MM DE LARGURA X 850 MM DE ALTURA. REVESTIMENTO INTEGRAL DO ENCOSTO E DO ASSENTO EM TECIDO, COM COSTURAS QUE PROPORCIONAM PERFEITO ACABAMENTO. REVESTIMENTO EM TECIDO TIPO CREPE 100% POLIÉSTER, COM 360 GRAMAS POR METRO LINEAR, COM PERFORMANCE DE ABRASÃO: DIN 53863-2/79, CLASSIFICAÇÃO 5 ; PILING: JIS-I-1076^a (IPT) DC 33 ASTM-D 3512/82 CLASSIFICAÇÃO 5; FLAMABILIDADE: NBR 9442/1986 , ISSO 6940/1984, DIN 75200/80 CLASSIFICAÇÃO 5: SOLIDEZ Á LUZ DIN 5400/83 XENOTEST 200 HORAS FADE-O-METER: TENSÃO E ALONGAMENTO: ASTM-D 5035/95, CLASSIFICAÇÃO 5. BASE: GIRATÓRIA COM CINCO HASTES, EM AÇO CROMADO, DOTADA DE CINCO RODÍZIOS DUPLOS, GIRATÓRIOS, COM CAVALETES E PISTA DE ROLAMENTO EM NYLON, EIXO VERTICAL EM AÇO COM 11 MM DE DIÂMETRO, DOTADO DE ANEL ELÁSTICO EM AÇO QUE POSSIBILITA ACOPLAMENTO FÁCIL E SEGURO À BASE, E RODAS COM 50 MM DE DIÂMETRO. COLUNA COM SISTEMA DE REGULAGEM DE ALTURA, ATRAVÉS DE PISTÃO A GÁS (HIDROPNEUMÁTICO) COM 100 MM DE CURSO, COM O GÁS ATUANDO COMO MOLA AMORTECEDORA DE IMPACTOS. COLUNA CENTRAL EM TUBO DE AÇO DE DIÂMETRO 50,8 MM EM CHAPA 1,5 MM, FECHADO NA SUA PARTE INFERIOR COM ARRUELA DE 3 MM DE ESPESSURA, SOLDADA NA COLUNA PÔR SOLDA MIG E BUCHA INJETADA EM POLIACETAL NA PARTE SUPERIOR. MECANISMO DE RECLINAÇÃO EM CHAPA DE AÇO ESTAMPADA QUE GARANTE ALTA RESISTÊNCIA MECÂNICA, QUE PROPORCIONA EXCEPCIONAL CONFORTO PARA O MOVIMENTO RELAX, COM POSSIBILIDADE DE TRAVAMENTO. ESTE MECANISMO POSSUI COMANDOS ATRAVÉS DE ALAVANCA,</p>	35			

	<p>EXTREMAMENTE FÁCIL QUE PERMITEM REGULAGEM DA ALTURA E O BLOQUEIO DO MOVIMENTO RELAX. O AJUSTE DA TENSÃO POSSIBILITA ADEQUAR O MOVIMENTO RELAX AO BIÓTIPO DO USUÁRIO. TODOS COMPONENTES METÁLICOS RECEBEM TRATAMENTO EM BANHO DESENGRAXANTE, DECAPAGEM E FOSFATIZAÇÃO. BRAÇOS: REGULÁVEIS CONFECCIONADOS EM TUBOS REDONDOS CROMADO, COM APOIO DE BRAÇOS INJETADO, COM REGULAGEM DE ALTURA ATRAVÉS DE CATRACA INTERNA QUE POSSIBILITA S REGULAGEM DE ALTURA E REGULAGEM DE ANGULAÇÃO DO APÓIA-BRAÇOS. APRESENTAR NA ABERTURA: LAUDO DE CONFORMIDADE ERGONÔMICA, DE ACORDO COM O ITEM 11.2.5 DO EDITAL.</p>				
19	<p>ESCANINHO PARA VESTIÁRIO COM 04 PORTAS. ESCANINHOS COM QUATRO PORTAS MEDINDO 2000 X 600 X 450 (AXLXP) CORPO: LATERAIS, FUNDO, TAMPO SUPERIOR E INFERIOR, PORTAS FABRICADOS EM CHAPA DE AÇO NA ESPESSURA 0,6MM, ESTAMPADOS, DOBRADOS E SOLDADOS A PONTO FORMANDO UMA ESTRUTURA AUTO PORTANTE. TEM UMA BASE INFERIOR, ELEVADA, PARA FACILITAR LIMPEZA, LAVAGEM E PROTEGER CONTRA UMIDADE. ACESSÓRIOS: AS PRATELEIRAS SÃO FABRICADAS EM POLIPROPILENO INJETADO, COM NERVURAS PARA REFORÇO E DOTADAS DE FUROS PARA VENTILAÇÃO. OS CABIDES SÃO EM AÇO GALVANIZADO E FIXADOS NA PARTE INFERIOR DAS PRATELEIRAS DOBRADIÇAS SÃO FABRICADAS EM AÇO E FICAM INTERNAS O QUE DIFICULTA A VIOLAÇÃO. PUXADORES SÃO EMBUTIDOS E FABRICADOS EM POLIPROPILENO. FECHADURA MULTI-SEGREDO E FORNECIDA COM DUAS CHAVES. A VENTILAÇÃO DAS PORTAS É ESTAMPADA NA PARTE EXTERNA. TRATAMENTO DAS PARTES METÁLICAS: SÃO FOSFATIZADAS E PINTADAS ELETROSTATICAMENTE SENDO O CORPO NA COR BEGE E AS PORTAS NA COR LARANJA. APRESENTAR AMOSTRA.</p>	100			
20	<p>ESTANTE DE AÇO COM 06 PRATELEIRAS. MEDINDO: ALTURA 2000 X LARGURA 925 X PROFUNDIDADE 425 SENDO AS QUATRO COLUNAS EM CHAPA # 16 (1,5 MM), AS 6 PRATELEIRAS EM CHAPA # 22 (0,75 MM) REFORÇADAS NA PARTE INFERIOR PARA 100 KG DE CAPACIDADE DE CARGA E DOTADAS DE TRAVADORES EM X NAS LATERAIS E NO FUNDO FABRICADOS EM CHAPA # 16 (1,5 MM) , TRATADAS POR FOSFATIZAÇÃO E PINTADAS ELETROSTATICAMENTE COM TINTA HÍBRIDA E EPOXI-POLIESTER E CURADAS EM ESTUFA A 200°C, NO MÍNIMO POR 10 MINUTOS. MONTADAS ATRAVÉS DE PARAFUSOS, ARRUELAS E PORCAS ZINCADAS.</p>	10			
21	<p>GAVETEIRO FIXO COM RODAPÉ, E 1 GAVETA. GAVETEIRO FIXO COM RODAPÉ, 1 GAVETA E VÃO LIVRE INFERIOR 400X5000X663 MM (LXPXA). TAMPO SUPERIOR CONFECCIONADO COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP - MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO - ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO - Prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e antirreflexo. As chapas possuem densidade mínima de 565 kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - terminologia, NBR 14810-2 - requisitos e NBR 14810-3 - métodos de ensaio. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DO TAMPO É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2,5 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICO DE 2,5 MM DE ACORDO COM AS NORMAS ABNT. GAVETA (01 GAVETA) CONFECCIONADA EM CHAPAS METÁLICAS DOBRADAS COM ESPESSURA DE 0,45 MM, SUBMETIDA A UM PRÉ-TRATAMENTO POR FOSFATIZAÇÃO A BASE DE ZINCO (LAVAGEM - DECAPAGEM - FOSFATIZAÇÃO) E PINTURA ELETROSTÁTICA EM TINTA EPÓXI</p>	20			

	<p>EM PÓ TEXTURIZADA, POLIMERIZADA EM ESTUFA A 200° C. A GAVETA É APOIADA E FIXADA LATERALMENTE ENTRE UM PAR DE CORREDIÇAS METÁLICAS COM DESLIZAMENTO POR MEIO DE ROLDANAS DE NYLON. FRENTE DA GAVETA E FRENTE FIXA CONFECCIONADAS COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP – MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÍNIMA DE 575 KGF/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KGF/CM² = 3,6, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA KGF/CM² = 163, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KGF/CM² = 10,2 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTOURNO DAS FRENTE É ENCABEÇADO EM FITA DE POLIESTIRENO COM 2 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT COM ARESTAS ARREDONDADAS COM RAIOS ERGONÔMICOS DE 2 MM DE ACORDO COM AS NORMAS DE ERGONOMIA NR-17. A FRENTE DA GAVETA É DOTADA DE PUXADOR TIPO "ALÇA", INJETADO EM PVC RÍGIDO. A FIXAÇÃO DOS MESMOS DEVE SER FEITA POR DOIS PARAFUSOS, À RAZÃO DE 96 MM. O GAVETEIRO É DOTADO DE UMA FRENTE FIXA COM FECHADURA FRONTAL PARA TRAVAMENTO SIMULTÂNEO DAS GAVETAS. A ROTAÇÃO 180° DA CHAVE ACIONA HASTE EM AÇO CONDUZIDA POR GUIAS, COM GANCHOS PARA TRAVAMENTO SIMULTÂNEO DAS GAVETAS. ACOMPANHAM 02 CHAVES (PRINCIPAL E RESERVA) COM CORPOS ESCAMOTEÁVEIS (DOBRÁVEIS) COM ACABAMENTO NIQUELADO E CAPA PLÁSTICA. CORPO (02 LATERAIS, 01 FUNDO E 1 TAMPO INFERIOR) CONFECCIONADO COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP – MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÍNIMA DE 575 KGF/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KGF/CM² = 3,6, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA KGF/CM² = 163, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KGF/CM² = 10,2 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. OS BORDOS APARENTES DO CONJUNTO SÃO ENCABEÇADOS COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2 MM DE ESPESSURA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT COM ARESTAS ARREDONDADAS COM RAIOS ERGONÔMICOS DE 2 MM DE ACORDO COM AS NORMAS DE ERGONOMIA NR-17. A MONTAGEM DAS PEÇAS DEVE SER FEITA POR MEIO DE ACESSÓRIOS INTERNOS, COMO CAVILHAS E PARAFUSOS OCULTOS TIPO MINIFIX. RODAPÉ RETANGULAR FECHADO CONFECCIONADO EM TUBOS DE AÇO 20 X 15 X 1,2 MM CONTÍNUO, DOBRADO, SUBMETIDO A UM PRÉ-TRATAMENTO POR FOSFATIZAÇÃO A BASE DE ZINCO (LAVAGEM - DECAPAGEM - FOSFATIZAÇÃO) E PINTURA ELETROSTÁTICA EM TINTA EPÓXI EM PÓ TEXTURIZADA, POLIMERIZADA EM ESTUFA A 200° C. A BASE É APOIADA POR 04 SAPATAS DE 1 1/4" EM NYLON INJETADO CUJA FUNÇÃO SERÁ CONTORNAR EVENTUAIS DESNÍVEIS DE PISO.</p>				
22	<p>MESA DE CENTRO PÉ PAINEL: MESA DE CENTRO COM PÉ PAINEL, DIMENSÕES: 1200 X 600 X 400 MM (LXPXA) COM UMA PRATELEIRA, ESTRUTURA EM MADEIRA. TAMPO CONFECCIONADO COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP – MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÍNIMA DE 565 KGF/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KGF/CM² = 3,1, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA KGF/CM² = 143, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KGF/CM² = 10,2 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. O BORDO QUE</p>	20			

	<p>ACOMPANHA TODO O CONTO RNO DO TAMPO É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2,5 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAI O ERGONÔMICO DE 2,5 MM DE ACORDO COM AS NORMAS ABNT.</p> <p>PAINEL FRONTAL CENTRAL, ESTRUTURAL, CONFECCIONADO COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP - MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÍNIMA DE 575 KGF/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KGF/CM² = 3,6, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA KGF/CM² = 163, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KGF/CM² = 10,2 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTO RNO DO PAINEL É ENCABEÇADO EM FITA DE POLIESTIRENO COM 0,45 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT. A FIXAÇÃO PAINEL/ESTRUTURA DEVERÁ SER FEITA POR MEIO DE PARAFUSOS OCULTOS TIPO MINIFIX.</p> <p>PRATELEIRA CONFECCIONADA COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP - MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÍNIMA DE 575 KGF/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KGF/CM² = 3,6, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA KGF/CM² = 163, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KGF/CM² = 10,2 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. OS BORDOS APARENTES DO CONJUNTO SÃO ENCABEÇADOS COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAI O ERGONÔMICO DE 2 MM DE ACORDO COM AS NORMAS DE ERGONOMIA NR-17. A MONTAGEM DAS PEÇAS DEVE SER FEITA POR MEIO DE ACESSÓRIOS INTERNOS, COMO CAVILHAS E PARAFUSOS OCULTOS TIPO MINIFIX.</p> <p>PÉS PAINEL CONFECCIONADO COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP - MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÍNIMA DE 565 KGF/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KGF/CM² = 3,1, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA KGF/CM² = 143, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KGF/CM² = 10,2 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. OS BORDOS APARENTES DOS PÉS SÃO ENCABEÇADOS COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2,5 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAI O ERGONÔMICO DE 2,5 MM DE ACORDO COM AS NORMAS ABNT. CADA PÉ RECEBE 02 SAPATAS NIVELADORAS EM NYLON INJETADO, CUJA FUNÇÃO SERÁ CONTO RNAR EVENTUAIS DESNÍVEIS DE PISO.</p>				
23	<p>MESA DELTA COM GAVETAS: MESA EM FORMATO "L" MED.: 1600 (600) X 1600 (600) X 740 MM (LXPXLXPA) COM GAVETEIRO FIXO DE DUAS GAVETAS. TAMPO CONFECCIONADO COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP - MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), SELECIONADAS DE EUCALYPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES POR FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÉDIA DE 565 KGF/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO</p>	25			

<p>PERPENDICULAR $\text{KGF/CM}^2 = 3,1$, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA $\text{KGF/CM}^2 = 143$, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL $\text{KGF/CM}^2 = 10,2$ DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DO TAMPO É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO DE 2,5 MM DE ESPESSURA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIO ERGONÔMICO DE 2,5 MM DE ACORDO COM AS NORMAS ABNT. A FIXAÇÃO DO TAMPO/ESTRUTURA DEVERÁ SER FEITA POR MEIO DE PARAFUSOS MÁQUINA M6, FIXADOS EM BUCHAS METÁLICAS CONFECCIONADAS EM ZAMAK, E CRAVADAS NO TAMPO, POSSIBILITANDO A MONTAGEM E DESMONTAGEM DO MÓVEL SEM DANIFICÁ-LO. O ACESSO DO CABEAMENTO AO TAMPO DEVERÁ DAR-SE POR MEIO DE TRÊS ORIFÍCIOS REDONDOS DE DIÂMETRO 60 MM, ACABADOS COM PASSA CABOS DE PVC RÍGIDO, COM TAMPA REMOVÍVEL, E ABERTURA PARA PASSAGEM DE CABOS.</p> <p>PAR DE CAVALETES: CADA UM COMPOSTO DE UMA TRAVESSA SUPERIOR, DUAS COLUNAS, UMA MÃO FRANCESA E UM PÉ ESTABILIZADOR. TRAVESSA SUPERIOR: FABRICADA EM CHAPA DE AÇO # 14 (1,9MM) DE ESPESSURA, ESTAMPADA COM FUROS E RASGOS. SERÁ SOLDADA NAS DUAS COLUNAS E NA MÃO FRANCESA PELO PROCESSO MIG. COLUNAS: DIANTEIRA E TRASEIRA FABRICAS EM PERFIL TUBULAR DE SEÇÃO CILÍNDRICA, DIÂMETRO $\varnothing 2 \frac{1}{2}$" NA CHAPA # 18 (1,2MM), SENDO QUE A DIANTEIRA TEM ESTAMPADO NA PARTE SUPERIOR FURO REDONDO DIÂMETRO $\varnothing \frac{3}{4}$" SÓ NA PARTE FRONTAL ONDE SERÁ SOLDADA A MÃO FRANCESA, E NA PARTE INFERIOR RASGO OBLONGO 20X48 NOS DOIS LADOS ONDE SERÁ SOLDADO O PÉ ESTABILIZADOR. A COLUNA TRASEIRA TERÁ ESTAMPADO NA PARTE SUPERIOR RASGOS EM FORMATO DE CREMALHEIRA, ONDE SERÁ ENCAIXADA A CALHA ESTRUTURAL PORTA CABOS, E NA PARTE INFERIOR RASGO OBLONGO 20X48 NOS DOIS LADOS ONDE SERÁ SOLDADO O PÉ ESTABILIZADOR. O CONJUNTO PODE TER TAMPAS NAS DUAS FACES, REMOVÍVEIS, PARA FACILITAR A SUBIDA DE FIOS E CABOS DO PISO ATÉ A CALHA ESTRUTURAL PORTA CABOS. SÃO FABRICADAS EM CHAPA DE AÇO # 20 (0,9MM), ESTAMPADAS E DOBRADAS COM ABERTURAS PARA FACILITAR A ENTRADA E SAÍDA DE FIOS E CABOS.SERÁ FIXADAS AS COLUNAS ATRAVÉS DE CLIPS METÁLICAS.</p> <p>MÃO FRANCESA: FABRICADA EM PERFIL TUBULAR DE SEÇÃO CILÍNDRICA DIÂMETRO $\varnothing \frac{3}{4}$" NA PAREDE # 18 (1,2MM), DOBRADA EM UMA EXTREMIDADE E ACHATADA NA OUTRA PARA FACILITAR A SOLDAGEM NA COLUNA DIANTEIRA E NA TRASEIRA SUPERIOR. PÉ ESTABILIZADOR: FABRICADO EM PERFIL TUBULAR DE SEÇÃO OBLONGA 20X48 NA CHAPA # 14 (1,9MM), TENDO ESTAMPADO NA FACE INFERIOR SOMENTE DOIS FUROS DIÂMETRO $\varnothing 13$MM, QUE RECEBERÃO REBITES ROSCADOS PARA O USO DO REGULADOR DE NÍVEL DIÂMETRO $\varnothing \frac{3}{8}$" W INJETADO EM POLIESTIRENO.</p> <p>PÉ CANTO: COMPOSTO DE UMA TRAVESSA SUPERIOR, UMA COLUNA, UMA MÃO FRANCESA.</p> <p>TRAVESSA SUPERIOR: FABRICADA EM CHAPA DE AÇO # 14 (1,9MM) DE ESPESSURA, ESTAMPADA COM FUROS E RASGOS. SERÁ SOLDADA NAS DUAS COLUNAS E NA MÃO FRANCESA PELO PROCESSO MIG. COLUNA: FABRICADA EM PERFIL TUBULAR DE SEÇÃO CILÍNDRICA DIÂMETRO $\varnothing 2 \frac{1}{2}$" NA CHAPA 18 (1,2MM), TENDO NA PARTE SUPERIOR ESTAMPADOS, RASGOS EM FORMATO DE CREMALHEIRA, ONDE SERÁ ENCAIXADA A CALHA ESTRUTURAL PORTA CABOS E UM FURO REDONDO DIÂMETRO $\varnothing \frac{3}{4}$" ONDE SERÁ SOLDADA A MÃO FRANCESA. NA PARTE INFERIOR SERÁ SOLDADA PELO PROCESSO MIG, UMA CHAPA NA PARTE INTERNA COM UM FURO CENTRAL DIÂMETRO 13 PARA RECEBER REBITE ROSCADO ONDE SERÁ INSTALADO O REGULADOR DE NÍVEL COM DIÂMETRO $\varnothing \frac{3}{8}$" W INJETADO EM POLIESTIRENO. CALHA ESTRUTURAL PORTA CABOS: FABRICADA EM CHAPA DE AÇO # 18 (1,2) DE ESPESSURA DOBRADA EM FORMATO "J". TEM NA ABA VERTICAL DO LADO DO USUÁRIO FUROS PARA TOMADAS E RJ NO PADRÃO ABNT. NAS EXTREMIDADES TEM SUPORTE COM GARRAS EM FORMATO "U" QUE ENCAIXAM NA CREMALHEIRA DA COLUNA. É FIXADA NA PARTE INFERIOR DO TAMPO COM PARAFUSOS CHIP BOARD. TRATAMENTO DOS COMPONENTES METÁLICOS: ATRAVÉS DE BANHOS POR IMERSÃO DE DESENGRAXE E FOSFATIZAÇÃO A BASE DE ZINCO, E PINTURA ELETROSTÁTICA COM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI-POLIESTER, CURADA EM</p>				
---	--	--	--	--

	<p>ESTUFA A 200° C APROXIMADAMENTE POR NO MÍNIMO 10 MINUTOS. GAVETEIRO FIXO COM DUAS GAVETAS: 400 X 440 X 257 MM (LXPXA). GAVETAS (02 GAVETAS) CONFECCIONADAS EM CHAPAS METÁLICAS DOBRADAS COM ESPESSURA DE 0,45 MM, COM PRÉ-TRATAMENTO POR FOSFATIZAÇÃO A BASE DE ZINCO (LAVAGEM - DECAPAGEM - FOSFATIZAÇÃO) E PINTURA ELETROSTÁTICA EM TINTA EPÓXI EM PÓ TEXTURIZADA, POLIMERIZADA EM ESTUFA A 200° C. SÃO APOIADAS E FIXADAS LATERALMENTE ENTRE PAR DE CORREDIÇAS METÁLICAS COM DESLIZAMENTO POR MEIO DE ROLDANAS DE NYLON.</p> <p>FRENTES DAS GAVETAS CONFECCIONADAS COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP - MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÍNIMA DE 575 KGF/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KGF/CM² = 3,6, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA KGF/CM² = 163, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KGF/CM² = 10,2 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DAS FRENTES É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICO DE 2 MM DE ACORDO COM AS NORMAS DE ERGONOMIA NR-17. AS FRENTES SÃO DOTADAS DE PUXADORES TIPO "ALÇA", INJETADOS EM PVC RÍGIDO. A FIXAÇÃO DOS MESMOS DEVE SER FEITA POR DOIS PARAFUSOS, À RAZÃO DE 96 MM. O GAVETEIRO É DOTADO DE FECHADURA FRONTAL COM TRAVA SIMULTÂNEA DAS GAVETAS. A ROTAÇÃO 180° DA CHAVE ACIONA HASTE EM AÇO CONDUZIDA POR GUIAS, COM GANCHOS PARA TRAVAMENTO SIMULTÂNEO DAS GAVETAS. ACOMPANHAM 02 CHAVES (PRINCIPAL E RESERVA) COM CORPOS ESCAMOTEÁVEIS (DOBRÁVEIS) COM ACABAMENTO NIQUELADO E CAPA PLÁSTICA.</p> <p>CORPO (02 LATERAIS, 01 FUNDO, 02 TRAVESSAS DE TRAVAMENTO E 02 TRAVESSAS DE FIXAÇÃO) CONFECCIONADO COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP - MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÍNIMA DE 575 KGF/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KGF/CM² = 3,6, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA KGF/CM² = 163, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KGF/CM² = 10,2 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. OS BORDOS APARENTES DO CONJUNTO SÃO ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICO DE 2 MM DE ACORDO COM AS NORMAS DE ERGONOMIA NR-17. A MONTAGEM DAS PEÇAS DEVE SER FEITA POR MEIO DE ACESSÓRIOS INTERNOS, COMO CAVILHAS E PARAFUSOS OCULTOS TIPO MINIFIX.</p>				
24	<p>MESA DE REGULAÇÃO COM 09 POSIÇÕES: 7200X1400X740MM (LXPXA).</p> <p>COMPOSIÇÃO:</p> <p>TAMPÓS LATERAIS (08 PEÇAS) MEDINDO: L 1200 X P 550 MM, COM CORTE SINUOSO TIPO ASA DE BORBOLETA, CONFECCIONADOS COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP - MEDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), SELECIONADAS DE EUCALYPTO E PINUS FLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA INTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 25MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES POR FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÉDIA DE 565 KGF/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KGF/CM² = 3,1, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA KGF/CM² = 143, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KGF/CM² = 10,2 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. O BORDO QUE</p>	1			

<p>ACOMPANHA TODO O CONTORNO DO TAMPO É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2,5 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICOS DE 2,5 MM DE ACORDO COM AS NORMAS ABNT. A FIXAÇÃO DO TAMPO/ESTRUTURA DEVERÁ SER FEITA POR MEIO DE PARAFUSOS MÁQUINA M6, FIXADOS POR MEIO DE BUCHAS METÁLICAS CONFECCIONADAS EM ZAMAK, E CRAVADAS NA FACE INFERIOR DO TAMPO.</p> <p>TAMPO CENTRAL (4 PEÇAS) MEDINDO: L 1200 X P 300 MM, CONFECCIONADOS COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP - MEDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), SELECIONADAS DE EUCALÍPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES POR FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÉDIA DE 565 KGF/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KGF/CM² = 3,1, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA KGF/CM² = 140, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KGF/CM² = 10,2 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DO TAMPO É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2,5 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICOS DE 2,5 MM DE ACORDO COM AS NORMAS ABNT. OS TAMPOS CENTRAIS POSSUEM RECORTES RETANGULARES PARA ACOPLAMENTO DE DUAS CAIXAS ELÉTRICAS. CAIXAS ELÉTRICAS CONFECCIONADAS EM DUAS PARTES (TAMPA E PORTA TOMADAS), SENDO A TAMPA CONFECCIONADA EM ALUMÍNIO MODELO BASCULANTE COM ABERTURA 105° FIXADA AO TAMPO POR MEIO 2 CHAPINHAS DE AÇO MOLA E PARAFUSO AUTO-ATARRAXANTE 3,5 X 16 MM, E A PORTA TOMADA CONFECCIONADA EM CHAPA DE AÇO DOBRADA COM ESPESSURA MÍNIMA 0,95 MM EMBUTIDO COM 02 ORIFÍCIOS REDONDOS, 02 ORIFÍCIOS RETANGULARES AMBOS ORIFÍCIOS PARA COLOCAÇÃO DE TOMADAS ELÉTRICAS (NOVO PADRÃO ABNT), 02 ORIFÍCIOS QUADRADOS PARA COLOCAÇÃO DE RECEPTORES PARA PLUG RJ45 E ABERTURAS PARA PASSAGEM DE CABEAMENTO, E FIXADA AO TAMPO POR MEIO DE PARAFUSOS AUTO-ATARRAXANTE 48 X 13 MM.</p> <p>CALHAS HORIZONTAIS (4 PEÇAS), LEITO COM LARGURA DE 180 MM PARA PASSAGEM DE CABOS SOB O TAMPO POR TODA EXTENSÃO DA MESA, CONFECCIONADAS EM CHAPAS DE AÇO DOBRADA COM ESPESSURA MÍNIMA 0,95 MM. A FIXAÇÃO CALHA/ESTRUTURA É FEITA POR MEIO DE PARAFUSOS COM ROSCA MÉTRICA M6 COM CABEÇA BORBOLETA, QUE PERMITE FIXAÇÃO SEM O USO DE CHAVES, PERMITINDO FÁCIL REMOÇÃO DA CALHA EM EVENTUAIS MANUTENÇÕES.</p> <p>ESTRUTURAS DE SUSTENTAÇÃO LATERAL (2 PEÇAS) METÁLICAS CONSTITUÍDAS POR 02 COLUNAS EM TUBOS DE AÇO DE SEÇÃO QUADRADA, 50 X 50 X 1,2 MM, INTERLIGADAS NA EXTREMIDADE SUPERIOR POR TUBO DE SEÇÃO RETANGULAR 50 X 20 X 0,95 MM SOLDADOS PELO PROCESSO MIG A 45 GRAUS EM DIAGONAL COM FUROS PARA ROSCA M6 PREVENDO POSSÍVEL INSTALAÇÃO FUTURA DE GAVETEIROS SUSPENSOS OU PEDESTAIS, CONFERINDO AO CONJUNTO ESTRUTURAL FORÇA E RESISTÊNCIA AO BALANÇO CAUSADO POR PRESSÕES FRONTAIS E LATERAIS QUE O POSTO DE TRABALHO VENHA SOFRER. ACABAMENTO EM SAPATAS NIVELADORAS EM NYLON COM Ø 50 MM, COM ROSCA CENTRAL 3/8" CUJA FUNÇÃO SERÁ CONTORNAR EVENTUAIS DESNÍVEIS DE PISO.</p> <p>ESTRUTURAS DE SUSTENTAÇÃO CENTRAL (3 PEÇAS) FORMADAS POR 02 COLUNAS EM TUBOS DE AÇO DE SEÇÃO QUADRADA, 50 X 50 X 1,5 MM, INTERLIGADAS NA EXTREMIDADE SUPERIOR POR UM REQUADRO FORMADO POR 6 TUBOS DE SEÇÃO RETANGULAR 50 X 20 X 0,95 MM, SOLDADOS PELO PROCESSO MIG/MAG COM FUROS PARA ROSCA M6 PREVENDO POSSÍVEL INSTALAÇÃO FUTURA DE GAVETEIROS SUSPENSOS OU PEDESTAIS. COM CALHA VERTICAL PARA SUBIDA DE CABEAMENTO, FORMADA POR CONTRA-PLACAS CONFECCIONADAS COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP - MEDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), SELECIONADAS DE EUCALÍPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 15 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM,</p>				
--	--	--	--	--

	<p>TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÍNIMA DE 575 KGF/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KGF/CM² = 3,6, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA KGF/CM² = 163, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KGF/CM² = 10,2 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTOURNO DA PLACA É ENCABEÇADO EM FITA DE POLIESTIRENO COM 1 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT. A FIXAÇÃO DESTAS PLACAS É FEITA POR MEIO DE CLICK DE PVC, QUE PERMITE FÁCIL REMOÇÃO EM CASO DE EVENTUAIS MANUTENÇÕES NO CABEAMENTO. ACABAMENTO EM SAPATAS NIVELADORAS EM NYLON COM Ø 50 MM, COM ROSCA CENTRAL 3/8" CUJA FUNÇÃO SERÁ CONTORNAR EVENTUAIS DESNÍVEIS DE PISO. TODAS AS PARTES METÁLICAS SÃO SUBMETIDAS A UM PRÉ-TRATAMENTO POR FOSFATIZAÇÃO A BASE DE ZINCO (LAVAGEM - DECAPAGEM - FOSFATIZAÇÃO) E PINTURA ELETROSTÁTICA EM TINTA HÍBRIDA EPÓXI-POLIÉSTER EM PÓ TEXTURIZADA, POLIMERIZADA EM ESTUFA A 200º C.]</p> <p>BALCONETES (4 PEÇAS) MEDINDO: L 1200 X P 1000 X H 155 MM, COM CORTE SINUOSO CONFECCIONADOS COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP - MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÍNIMA DE 565 KG/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KG/CM² = 3,1, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA KG/CM² = 143, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KG/CM² = 10,2 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTOURNO DO TAMPO É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2,5 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICO DE 2,5 MM DE ACORDO COM AS NORMAS ABNT. APOIADO SOB 2 TUBOS REDONDOS COM DIÂMETRO DE 50,8 MM, E PAREDE MÍNIMA DE 1,2 MM, FIXADOS AO TAMPO BALCONETE POR MEIA DE BUCHAS METÁLICAS CONFECCIONADAS EM ZAMAK CRAVADAS NA FACE INFERIOR, E PARAFUSOS TIPO M6. A FIXAÇÃO DA BALCONETE AO TAMPO DAS MESAS É FEITA POR MEIO DE PARAFUSOS COM ROSCA MÉTRICA M6 COM CABEÇA BORBOLETA, QUE PERMITE FIXAÇÃO SEM O USO DE CHAVES, FACILITANDO REMOÇÃO DA BALCONETE CASO HAJA NECESSIDADE DE SE AMPLIAR A ÁREA DE TRABALHO.</p>				
25	<p>MESA DE REGULAÇÃO COM 4 POSIÇÕES: 7200X1400X740MM (LXPXA). COMPOSIÇÃO:</p> <p>TAMPOS LATERAIS (4 PEÇAS) MEDINDO: L 1200 X P 550 MM, COM CORTE SINUOSO TIPO ASA DE BORBOLETA, CONFECCIONADOS COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP - MEDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), ELECIONADAS DE EUCALYPTO E PINUS FLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA INTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 25MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES POR FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÉDIA DE 565 KGF/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KGF/CM² = 3,1, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA KGF/CM² = 143, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KGF/CM² = 10,2 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTOURNO DO TAMPO É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2,5 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICO DE 2,5 MM DE ACORDO COM AS NORMAS ABNT. A FIXAÇÃO DO TAMPO/ESTRUTURA DEVERÁ SER FEITA POR MEIO DE PARAFUSOS MÁQUINA M6, FIXADOS POR MEIO DE BUCHAS METÁLICAS CONFECCIONADAS EM ZAMAK, E CRAVADAS NA FACE INFERIOR DO TAMPO.</p> <p>TAMPO CENTRAL (2 PEÇAS) MEDINDO: L 1200 X P 300 MM, CONFECCIONADOS COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP - MEDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), SELECIONADAS DE</p>	1			

<p>EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES POR FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÉDIA DE 565 KGF/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KGF/CM² = 3,1, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA KGF/CM² = 140, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KGF/CM² = 10,2 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DO TAMPO É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2,5 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICOS DE 2,5 MM DE ACORDO COM AS NORMAS ABNT. OS TAMPOS CENTRAIS POSSUEM RECORTES RETANGULARES PARA ACOPLAMENTO DE DUAS CAIXAS ELÉTRICAS. CAIXAS ELÉTRICAS CONFECCIONADAS EM DUAS PARTES (TAMPA E PORTA TOMADAS), SENDO A TAMPA CONFECCIONADA EM ALUMÍNIO MODELO BASCULANTE COM ABERTURA 105º FIXADA AO TAMPO POR MEIO 2 CHAPINHAS DE AÇO MOLA E PARAFUSO AUTO-ATARRAXANTE 3,5 X 16 MM, E A PORTA TOMADA CONFECCIONADA EM CHAPA DE AÇO DOBRADA COM ESPESSURA MÍNIMA 0,95 MM EMBUTIDA COM 02 ORIFÍCIOS REDONDOS, 02 ORIFÍCIOS RETANGULARES AMBOS ORIFÍCIOS PARA COLOCAÇÃO DE TOMADAS ELÉTRICAS (NOVO PADRÃO ABNT), 02 ORIFÍCIOS QUADRADOS PARA COLOCAÇÃO DE RECEPTORES PARA PLUG RJ45 E ABERTURAS PARA PASSAGEM DE CABEAMENTO, E FIXADA AO TAMPO POR MEIO DE PARAFUSOS AUTO-ATARRAXANTE 48 X 13 MM.</p> <p>CALHAS HORIZONTAIS (2 PEÇAS), LEITO COM LARGURA DE 180 MM PARA PASSAGEM DE CABOS SOB O TAMPO POR TODA EXTENSÃO DA MESA, CONFECCIONADAS EM CHAPAS DE AÇO DOBRADA COM ESPESSURA MÍNIMA 0,95 MM. A FIXAÇÃO CALHA/ESTRUTURA É FEITA POR MEIO DE PARAFUSOS COM ROSCA MÉTRICA M6 COM CABEÇA BORBOLETA, QUE PERMITE FIXAÇÃO SEM O USO DE CHAVES, PERMITINDO FÁCIL REMOÇÃO DA CALHA EM EVENTUAIS MANUTENÇÕES.</p> <p>ESTRUTURAS DE SUSTENTAÇÃO LATERAL (1 PEÇA) METÁLICA CONSTITUÍDA POR 02 COLUNAS EM TUBOS DE AÇO DE SEÇÃO QUADRADA, 50 X 50 X 1,2 MM, INTERLIGADAS NA EXTREMIDADE SUPERIOR POR TUBO DE SEÇÃO RETANGULAR 50 X 20 X 0,95 MM SOLDADOS PELO PROCESSO MIG A 45 GRAUS EM DIAGONAL COM FUIROS PARA ROSCA M6 PREVENDO POSSÍVEL INSTALAÇÃO FUTURA DE GAVETEIROS SUSPENSOS OU PEDESTAIS, CONFERINDO AO CONJUNTO ESTRUTURAL FORÇA E RESISTÊNCIA AO BALANÇO CAUSADO POR PRESSÕES FRONTAIS E LATERAIS QUE O POSTO DE TRABALHO VENHA SOFRER. ACABAMENTO EM SAPATAS NIVELADORAS EM NYLON COM Ø 50 MM, COM ROSCA CENTRAL 3/8" CUJA FUNÇÃO SERÁ CONTORNAR EVENTUAIS DESNÍVEIS DE PISO.</p> <p>ESTRUTURAS DE SUSTENTAÇÃO CENTRAL (1 PEÇA) FORMADA POR 02 COLUNAS EM TUBOS DE AÇO DE SEÇÃO QUADRADA, 50 X 50 X 1,5 MM, INTERLIGADAS NA EXTREMIDADE SUPERIOR POR UM REQUADRO FORMADO POR 6 TUBOS DE SEÇÃO RETANGULAR 50 X 20 X 0,95 MM, SOLDADOS PELO PROCESSO MIG/MAG COM FUIROS PARA ROSCA M6 PREVENDO POSSÍVEL INSTALAÇÃO FUTURA DE GAVETEIROS SUSPENSOS OU PEDESTAIS. COM CALHA VERTICAL PARA SUBIDA DE CABEAMENTO, FORMADA POR CONTRA-PLACAS CONFECCIONADAS COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP - MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 15 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÍNIMA DE 575 KGF/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KGF/CM² = 3,6, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA KGF/CM² = 163, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KGF/CM² = 10,2 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DA PLACA É ENCABEÇADO EM FITA DE POLIESTIRENO COM 1 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT. A FIXAÇÃO DESTAS PLACAS É FEITA POR MEIO DE CLICK DE PVC, QUE PERMITE FÁCIL REMOÇÃO EM CASO DE EVENTUAIS MANUTENÇÕES NO</p>				
---	--	--	--	--

	<p>CABEAMENTO. ACABAMENTO EM SAPATAS NIVELADORAS EM NYLON COM Ø 50 MM, COM ROSCA CENTRAL 3/8" CUJA FUNÇÃO SERÁ CONTORNAR EVENTUAIS DESNÍVEIS DE PISO. TODAS AS PARTES METÁLICAS SÃO SUBMETIDAS A UM PRÉ-TRATAMENTO POR FOSFATIZAÇÃO A BASE DE ZINCO (LAVAGEM - DECAPAGEM - FOSFATIZAÇÃO) E PINTURA ELETROSTÁTICA EM TINTA HÍBRIDA EPÓXI-POLIÉSTER EM PÓ TEXTURIZADA, POLIMERIZADA EM ESTUFA A 200º C. BALCONETES (2 PEÇAS) MEDINDO: L 1200 X P 1000 X H 155 MM, COM CORTE SINUOSO CONFECCIONADOS COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP - MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÍNIMA DE 565 KG/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KG/CM² = 3.1, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA KG/CM² = 143, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KG/CM² = 10,2 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DO TAMPO É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2,5 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICOS DE 2,5 MM DE ACORDO COM AS NORMAS ABNT. APOIADO SOB 2 TUBOS REDONDOS COM DIÂMETRO DE 50,8 MM, E PAREDE MÍNIMA DE 1,2 MM, FIXADOS AO TAMPO BALCONETE POR MEIA DE BUCHAS METÁLICAS CONFECCIONADAS EM ZAMAK CRAVADAS NA FACE INFERIOR, E PARAFUSOS TIPO M6. A FIXAÇÃO DA BALCONETE AO TAMPO DAS MESAS É FEITA POR MEIO DE PARAFUSOS COM ROSCA MÉTRICA M6 COM CABEÇA BORBOLETA, QUE PERMITE FIXAÇÃO SEM O USO DE CHAVES, FACILITANDO REMOÇÃO DA BALCONETE CASO HAJA NECESSIDADE DE SE AMPLIAR A ÁREA DE TRABALHO.</p>				
26	<p>MESA DE REUNIÃO OVAL: 2000X1000X750MM TAMPO EM FORMATO OVAL CONFECCIONADO COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP - MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÉDIA DE 565 KGF/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KGF/CM² = 3.1, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA KGF/CM² = 143, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KGF/CM² = 10,2 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DO TAMPO É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2,5 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICOS DE 2,5 MM DE ACORDO COM AS NORMAS ABNT. O TAMPO POSSUI 02 RECORTES RETANGULARES PARA ACOPLAMENTO DE DUAS CAIXAS ELÉTRICAS. CAIXAS ELÉTRICAS CONFECCIONADAS EM DUAS PARTES (TAMPA E PORTA TOMADAS), SENDO A TAMPA CONFECCIONADA EM ALUMÍNIO MODELO BASCULANTE COM ABERTURA 105º FIXADA AO TAMPO POR MEIO 2 CHAPINHAS DE AÇO MOLA E PARAFUSO AUTO-ATARRAXANTE 3,5 X 16 MM, E A PORTA TOMADAS CONFECCIONADO EM CHAPA DE AÇO DOBRADA COM ESPESSURA MÍNIMA 0,95 MM EMBUTIDO COM 04 ORIFÍCIOS REDONDOS, 04 ORIFÍCIOS RETANGULARES AMBOS ORIFÍCIOS PARA COLOCAÇÃO DE TOMADAS ELÉTRICAS (NOVO PADRÃO ABNT), 04 ORIFÍCIOS QUADRADOS PARA COLOCAÇÃO DE RECEPTORES PARA PLUG RJ45 E ABERTURAS PARA PASSAGEM DE CABEAMENTO, E FIXADA AO TAMPO POR MEIO DE PARAFUSOS AUTO-ATARRAXANTE 48 X 13 MM. ESTRUTURA LATERAL: CONFIGURAÇÃO - APRESENTA 02 (DUAS) COLUNAS DE SEÇÃO CIRCULAR, EM FORMATO CILÍNDRICO, AMBAS COM CREMALHEIRA E 02 (DOIS) PÉS HORIZONTAIS ESTABILIZADORES, DE FORMATO OBLONGO, FIXADOS NAS COLUNAS ATRAVÉS DE SOLDA. AS COLUNAS SÃO APARAFUSADAS AO TAMPO COM PARAFUSOS AUTO-ATARRAXANTES, ATRAVÉS DE 01 (UMA) CHAPA PARA FIXAÇÃO, DE FORMATO RETANGULAR, COM UMA 01 (UMA) MÃO-</p>	5			

	<p>FRANCESAS SOLDADAS DE CADA LADO. AS MÃOS-FRANCESAS SÃO SOLDADAS NAS COLUNAS.</p> <p>MATERIAL - AS COLUNAS SÃO CONFECCIONADAS EM TUBO DE AÇO COM DIÂMETRO DE 2 ½", EM CHAPA # 18. OS PÉS HORIZONTAIS ESTABILIZADORES SÃO CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO OBLONGO 48X20MM, EM CHAPA # 16, COM PONTEIRAS EM POLIESTIRENO INJETADO. AS MÃOS FRANCESAS SÃO CONFECCIONADAS EM TUBO DE AÇO REDONDO, COM DIÂMETRO DE 3/4", EM CHAPA #18. AS CHAPAS PARA FIXAÇÃO SÃO CONFECCIONADAS EM AÇO # 14.</p> <p>ACABAMENTO: RECEBE TRATAMENTO ANTI-FERRUGEM DE DECAPAGEM E FOSFATIZAÇÃO, SEGUIDO PELO PROCESSO DE PINTURA ELETROSTÁTICA COM SECAGEM EM ESTUFA, COM TINTA HÍBRIDA DE EPÓXI COM POLIÉSTER EM PÓ NA COR PRATA, ACRESCIDA DE UMA CAMADA PROTETORA DE VERNIZ.</p> <p>NIVELAMENTO: PÉS ESTABILIZADORES DOTADOS DE SAPATAS REGULADORAS DE NÍVEL EM POLIPROPILENO INJETADO EM PARAFUSO SEXTAVADO COM ROSCA MÉTRICA M6.</p> <p>DIMENSÕES: 858 MM DE PROFUNDIDADE, 63 MM DE LARGURA E 710 MM DE ALTURA.</p> <p>TRAVESSA ESTRUTURAL: CONFIGURAÇÃO - APRESENTA 02 (DUAS) TRAVESSAS DE FORMATO HORIZONTAL, FIXADAS AO TAMPO POR PARAFUSOS AUTO-ATARRAXANTES, COM GARRAS NAS EXTREMIDADES QUE ENCAIXAM NAS CREMALHEIRAS DAS COLUNAS.</p> <p>MATERIAL: CONFECCIONADAS EM TUBO DE AÇO 90X30MM, DE FORMATO RETANGULAR.</p> <p>ACABAMENTO: RECEBE TRATAMENTO ANTI-FERRUGEM DE DECAPAGEM E FOSFATIZAÇÃO, SEGUIDO PELO PROCESSO DE PINTURA ELETROSTÁTICA COM SECAGEM EM ESTUFA, COM TINTA HÍBRIDA DE EPÓXI COM POLIÉSTER EM PÓ, ACRESCIDA DE UMA CAMADA PROTETORA DE VERNIZ.</p> <p>DIMENSÕES: 1070 MM DE COMPRIMENTO E 90 MM DE ALTURA CADA.</p>				
27	<p>MESA DE TRABALHO: 1200 X 600 X 740 MM (LXPXA).</p> <p>TAMPO CONFECCIONADO COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP - MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÉDIA DE 565 KGF/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KGF/CM² = 3.1, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA KGF/CM² = 143, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KGF/CM² = 10,2 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DO TAMPO É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2,5 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICO DE 2,5 MM DE ACORDO COM AS NORMAS ABNT. A FIXAÇÃO DO TAMPO/ESTRUTURA DEVERÁ SER FEITA POR MEIO DE PARAFUSOS MÁQUINA M6, FIXADOS POR MEIO DE BUCHAS METÁLICAS CONFECCIONADAS EM ZAMAK CRAVADAS NA FACE INFERIOR DO TAMPO. PAR DE CAVALETES: CADA UM COMPOSTO DE UMA TRAVESSA SUPERIOR, DUAS COLUNAS, UMA MÃO FRANCESA E UM PÉ ESTABILIZADOR. TRAVESSA SUPERIOR: FABRICADA EM CHAPA DE AÇO # 14 (1,9MM) DE ESPESSURA, ESTAMPADA COM FUROS E RASGOS. SERÁ SOLDADA NAS DUAS COLUNAS E NA MÃO FRANCESA PELO PROCESSO MIG. COLUNAS: DIANTEIRA E TRASEIRA FABRICAS EM PERFIL TUBULAR DE SEÇÃO CILÍNDRICA, DIÂMETRO Ø 2 ½" NA CHAPA # 18 (1,2MM), SENDO QUE A DIANTEIRA TEM ESTAMPADO NA PARTE SUPERIOR FURO REDONDO DIÂMETRO Ø ¾" SÓ NA PARTE FRONTAL ONDE SERÁ SOLDADA A MÃO FRANCESA, E NA PARTE INFERIOR RASGO OBLONGO 20X48 NOS DOIS LADOS ONDE SERÁ SOLDADO O PÉ ESTABILIZADOR. A COLUNA TRASEIRA TERÁ ESTAMPADO NA PARTE SUPERIOR RASGOS EM FORMATO DE CREMALHEIRA, ONDE SERÁ ENCAIXADA A CALHA ESTRUTURAL PORTA CABOS, E NA PARTE INFERIOR RASGO OBLONGO 20X48 NOS DOIS LADOS ONDE SERÁ SOLDADO O PÉ ESTABILIZADOR. O CONJUNTO PODE TER TAMPAS NAS DUAS FACES, REMOVÍVEIS, PARA FACILITAR A SUBIDA DE FIOS E CABOS DO PISO ATÉ A</p>	25			

	<p>CALHA ESTRUTURAL PORTA CABOS. SÃO FABRICADAS EM CHAPA DE AÇO # 20 (0,9MM), ESTAMPADAS E DOBRADAS COM ABERTURAS PARA FACILITAR A ENTRADA E SAÍDA DE FIOS E CABOS.SERÁ FIXADAS AS COLUNAS ATRAVÉS DE CLIPS METÁLICAS.</p> <p>MÃO FRANCESA: FABRICADA EM PERFIL TUBULAR DE SEÇÃO CILÍNDRICA DIÂMETRO Ø ¾" NA PAREDE # 18 (1,2MM), DOBRADA EM UMA EXTREMIDADE E ACHATADA NA OUTRA PARA FACILITAR A SOLDAGEM NA COLUNA DIANTEIRA E NA TRASEIRA SUPERIOR.</p> <p>PÉ ESTABILIZADOR: FABRICADO EM PERFIL TUBULAR DE SEÇÃO OBLONGA 20X48 NA CHAPA # 14 (1,9MM), TENDO ESTAMPADO NA FACE INFERIOR SOMENTE DOIS FUROS DIÂMETRO Ø 13MM, QUE RECEBERÃO REBITES ROSCADOS PARA O USO DO REGULADOR DE NÍVEL DIÂMETRO Ø 3/8" W INJETADO EM POLIESTIRENO.</p> <p>CALHA ESTRUTURAL PORTA CABOS: FABRICADA EM CHAPA DE AÇO # 18 (1,2) DE ESPESSURA DOBRADA EM FORMATO "J". TEM NA ABA VERTICAL DO LADO DO USUÁRIO FUROS PARA TOMADAS E RJ NO PADRÃO ABNT. NAS EXTREMIDADES TEM SUPORTE COM GARRAS EM FORMATO "U" QUE ENCAIXAM NA CREMALHEIRA DA COLUNA. É FIXADA NA PARTE INFERIOR DO TAMPO COM PARAFUSOS CHIP BOARD.</p> <p>TRATAMENTO DOS COMPONENTES METÁLICOS: ATRAVÉS DE BANHOS POR IMERSÃO DE DESENGRAXE E FOSFATIZAÇÃO A BASE DE ZINCO, E PINTURA ELETROSTÁTICA COM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI-POLIESTER, CURADA EM ESTUFA A 200° C APROXIMADAMENTE POR NO MÍNIMO 10 MINUTOS.</p>				
28	<p>MESA DE TRABALHO COM DUAS GAVETAS: MESA DE TRABALHO COM DIMENSIONAMENTO: 1200X600X740 MM (LXPXA) COM GAVETEIRO FIXO DE DUAS GAVETAS. TAMPO CONFECCIONADO COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP - MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÉDIA DE 565 KGF/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KGF/CM² = 3,1, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA KGF/CM² = 143, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KGF/CM² = 10,2 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DO TAMPO É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2,5 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICO DE 2,5 MM DE ACORDO COM AS NORMAS ABNT. A FIXAÇÃO DO TAMPO/ESTRUTURA DEVERÁ SER FEITA POR MEIO DE PARAFUSOS MÁQUINA M6, FIXADOS POR MEIO DE BUCHAS METÁLICAS CONFECCIONADAS EM ZAMAK CRAVADAS NA FACE INFERIOR DO TAMPO.</p> <p>PAR DE CAVALETES: CADA UM COMPOSTO DE UMA TRAVESSA SUPERIOR, DUAS COLUNAS, UMA MÃO FRANCESA E UM PÉ ESTABILIZADOR.</p> <p>TRAVESSA SUPERIOR: FABRICADA EM CHAPA DE AÇO # 14 (1,9MM) DE ESPESSURA, ESTAMPADA COM FUROS E RASGOS. SERÁ SOLDADA NAS DUAS COLUNAS E NA MÃO FRANCESA PELO PROCESSO MIG.</p> <p>COLUNAS: DIANTEIRA E TRASEIRA FABRICAS EM PERFIL TUBULAR DE SEÇÃO CILÍNDRICA, DIÂMETRO Ø 2 ½" NA CHAPA # 18 (1,2MM), SENDO QUE A DIANTEIRA TEM ESTAMPADO NA PARTE SUPERIOR FURO REDONDO DIÂMETRO Ø ¾" SÓ NA PARTE FRONTAL ONDE SERÁ SOLDADA A MÃO FRANCESA, E NA PARTE INFERIOR RASGO OBLONGO 20X48 NOS DOIS LADOS ONDE SERÁ SOLDADO O PÉ ESTABILIZADOR. A COLUNA TRASEIRA TERÁ ESTAMPADO NA PARTE SUPERIOR RASGOS EM FORMATO DE CREMALHEIRA, ONDE SERÁ ENCAIXADA A CALHA ESTRUTURAL PORTA CABOS, E NA PARTE INFERIOR RASGO OBLONGO 20X48 NOS DOIS LADOS ONDE SERÁ SOLDADO O PÉ ESTABILIZADOR. O CONJUNTO PODE TER TAMPAS NAS DUAS FACES, REMOVÍVEIS, PARA FACILITAR A SUBIDA DE FIOS E CABOS DO PISO ATÉ A CALHA ESTRUTURAL PORTA CABOS. SÃO FABRICADAS EM CHAPA DE AÇO # 20 (0,9MM), ESTAMPADAS E DOBRADAS COM ABERTURAS PARA FACILITAR A ENTRADA E SAÍDA DE FIOS E CABOS.SERÁ FIXADAS AS COLUNAS ATRAVÉS DE CLIPS METÁLICAS.</p> <p>MÃO FRANCESA: FABRICADA EM PERFIL TUBULAR DE SEÇÃO CILÍNDRICA DIÂMETRO Ø ¾" NA PAREDE # 18 (1,2MM), DOBRADA EM UMA</p>	25			

<p>EXTREMIDADE E ACHATADA NA OUTRA PARA FACILITAR A SOLDAGEM NA COLUNA DIANTEIRA E NA TRASEIRA SUPERIOR.</p> <p>PÉ ESTABILIZADOR: FABRICADO EM PERFIL TUBULAR DE SEÇÃO OBLONGA 20X48 NA CHAPA # 14 (1,9MM), TENDO ESTAMPADO NA FACE INFERIOR SOMENTE DOIS FUROS DIÂMETRO Ø 13MM, QUE RECEBERÃO REBITES ROSCADOS PARA O USO DO REGULADOR DE NÍVEL DIÂMETRO Ø 3/8" W INJETADO EM POLIESTIRENO.</p> <p>CALHA ESTRUTURAL PORTA CABOS: FABRICADA EM CHAPA DE AÇO # 18 (1,2) DE ESPESSURA DOBRADA EM FORMATO "J". TEM NA ABA VERTICAL DO LADO DO USUÁRIO FUROS PARA TOMADAS E RJ NO PADRÃO ABNT. NAS EXTREMIDADES TEM SUPORTE COM GARRAS EM FORMATO "U" QUE ENCAIXAM NA CREMALHEIRA DA COLUNA. É FIXADA NA PARTE INFERIOR DO TAMPO COM PARAFUSOS CHIP BOARD.</p> <p>TRATAMENTO DOS COMPONENTES METÁLICOS: ATRAVÉS DE BANHOS POR IMERSÃO DE DESENGRAXE E FOSFATIZAÇÃO A BASE DE ZINCO, E PINTURA ELETROSTÁTICA COM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI-POLIESTER, CURADA EM ESTUFA A 200° C APROXIMADAMENTE POR NO MÍNIMO 10 MINUTOS.</p> <p>GAVETEIRO FIXO COM DUAS GAVETAS: 400 X 440 X 257 MM (LXPXA).</p> <p>GAVETAS (02 GAVETAS) CONFECCIONADAS EM CHAPAS METÁLICAS DOBRADAS COM ESPESSURA DE 0,45 MM, COM PRÉ-TRATAMENTO POR FOSFATIZAÇÃO A BASE DE ZINCO (LAVAGEM - DECAPAGEM - FOSFATIZAÇÃO) E PINTURA ELETROSTÁTICA EM TINTA EPÓXI EM PÓ TEXTURIZADA, POLIMERIZADA EM ESTUFA A 200° C. SÃO APOIADAS E FIXADAS LATERALMENTE ENTRE PAR DE CORREDIÇAS METÁLICAS COM DESLIZAMENTO POR MEIO DE ROLDANAS DE NYLON.</p> <p>FRENTES DAS GAVETAS CONFECCIONADAS COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP - MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMOESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÍNIMA DE 575 KGF/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KGF/CM² = 3,6, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA KGF/CM² = 163, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KGF/CM² = 10,2 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTOURNO DAS FRENTES É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICOS DE 2 MM DE ACORDO COM AS NORMAS DE ERGONOMIA NR-17. AS FRENTES SÃO DOTADAS DE PUXADORES TIPO "ALÇA", INJETADOS EM PVC RÍGIDO. A FIXAÇÃO DOS MESMOS DEVE SER FEITA POR DOIS PARAFUSOS, À RAZÃO DE 96 MM. O GAVETEIRO É DOTADO DE FECHADURA FRONTAL COM TRAVA SIMULTÂNEA DAS GAVETAS. A ROTAÇÃO 180° DA CHAVE ACIONA HASTE EM AÇO CONDUZIDA POR GUIAS, COM GANCHOS PARA TRAVAMENTO SIMULTÂNEO DAS GAVETAS. ACOMPANHAM 02 CHAVES (PRINCIPAL E RESERVA) COM CORPOS ESCAMOTEÁVEIS (DOBRÁVEIS) COM ACABAMENTO NIQUELADO E CAPA PLÁSTICA.</p> <p>CORPO (02 LATERAIS, 01 FUNDO, 02 TRAVESSAS DE TRAVAMENTO E 02 TRAVESSAS DE FIXAÇÃO) CONFECCIONADO COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP - MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMOESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÍNIMA DE 575 KGF/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KGF/CM² = 3,6, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA KGF/CM² = 163, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KGF/CM² = 10,2 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. OS BORDOS APARENTES DO CONJUNTO SÃO ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICOS DE 2 MM DE ACORDO COM AS NORMAS DE ERGONOMIA NR-17. A MONTAGEM DAS PEÇAS DEVE SER FEITA</p>				
--	--	--	--	--

	POR MEIO DE ACESSÓRIOS INTERNOS, COMO CAVILHAS E PARAFUSOS OCULTOS TIPO MINIFIX.			
29	<p>MESA LATERAL: 600X600X400 MM (LXPXA) COM UMA PRATELEIRA, ESTRUTURA EM MADEIRA.</p> <p>TAMPO CONFECCIONADO COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP - MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÍNIMA DE 565 KGF/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KGF/CM² = 3,1, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA KGF/CM² = 143, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KGF/CM² = 10,2 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DO TAMPO É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2,5 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICOS DE 2,5 MM DE ACORDO COM AS NORMAS ABNT.</p> <p>PAINEL FRONTAL, CENTRAL, ESTRUTURAL, CONFECCIONADO COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP - MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÍNIMA DE 575 KGF/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KGF/CM² = 3,6, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA KGF/CM² = 163, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KGF/CM² = 10,2 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DO PAINEL É ENCABEÇADO EM FITA DE POLIESTIRENO COM 0,45 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT. A FIXAÇÃO PAINEL/ESTRUTURA DEVERÁ SER FEITA POR MEIO DE PARAFUSOS OCULTOS TIPO MINIFIX.</p> <p>PRATELEIRA CONFECCIONADA COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP - MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÍNIMA DE 575 KGF/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KGF/CM² = 3,6, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA KGF/CM² = 163, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KGF/CM² = 10,2 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. OS BORDOS APARENTES DO CONJUNTO SÃO ENCABEÇADOS COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICOS DE 2 MM DE ACORDO COM AS NORMAS DE ERGONOMIA NR-17. A MONTAGEM DAS PEÇAS DEVE SER FEITA POR MEIO DE ACESSÓRIOS INTERNOS, COMO CAVILHAS E PARAFUSOS OCULTOS TIPO MINIFIX.</p> <p>PÉS PAINEL CONFECCIONADO COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP - MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÍNIMA DE 565 KGF/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KGF/CM² = 3,1, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA KGF/CM² = 143, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KGF/CM² = 10,2 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 -</p>	20		

	<p>REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. OS BORDOS APARENTES DOS PÉS SÃO ENCABEÇADOS COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2,5 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICOS DE 2,5 MM DE ACORDO COM AS NORMAS ABNT. CADA PÉ RECEBE 02 SAPATAS NIVELADORAS EM NYLON INJETADO, CUJA FUNÇÃO SERÁ CONTORNAR EVENTUAIS DESNÍVEIS DE PISO.</p>				
30	<p>MESA LINEAR COM PÉ PAINEL: 1600X500X750 MM (LXPXA) APARADOR. TAMPO CONFECCIONADO COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP - MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÍNIMA DE 565 KGF/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KGF/CM² = 3,1, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA KGF/CM² = 143, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KGF/CM² = 10,2 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DO TAMPO É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2,5 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICOS DE 2,5 MM DE ACORDO COM AS NORMAS ABNT. PAINEL FRONTAL ESTRUTURAL, CONFECCIONADO COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP - MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÍNIMA DE 575 KGF/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KGF/CM² = 3,6, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA KGF/CM² = 163, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KGF/CM² = 10,2 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DO PAINEL É ENCABEÇADO EM FITA DE POLIESTIRENO COM 0,45 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT. A FIXAÇÃO PAINEL/ESTRUTURA DEVERÁ SER FEITA POR MEIO DE PARAFUSOS OCULTOS TIPO MINIFIX. PÉS PAINEL CONFECCIONADO COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP - MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÍNIMA DE 565 KGF/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KGF/CM² = 3,1, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA KGF/CM² = 143, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KGF/CM² = 10,2 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. OS BORDOS APARENTES DOS PÉS SÃO ENCABEÇADOS COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2,5 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICOS DE 2,5 MM DE ACORDO COM AS NORMAS ABNT. CADA PÉ RECEBE 02 SAPATAS NIVELADORAS EM NYLON INJETADO, CUJA FUNÇÃO SERÁ CONTORNAR EVENTUAIS DESNÍVEIS DE PISO.</p>	20			

31	<p>MESA PENINSULAR GOTA DIREITA/ESQUERDA COM PÉ PAINEL E 2 GAVETAS:</p> <p>MESA PENINSULAR COM GAVETEIRO FIXO, DIMENSÕES: 1600X600X2000X600X740 MM (LXPXLXPXA).</p> <p>TAMPO CONFECCIONADO COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP - MEDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), SELECIONADAS DE EUCALYPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES POR FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÉDIA DE 565 KGF/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KGF/CM² = 3,1, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA KGF/CM² = 143, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KGF/CM² = 10,2 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTOURO DO TAMPO É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO DE 2,5 MM DE ESPESSURA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICOS DE 2,5 MM DE ACORDO COM AS NORMAS ABNT. A FIXAÇÃO DO TAMPO/ESTRUTURA DEVERÁ SER FEITA POR MEIO DE PARAFUSOS MÁQUINA M6, FIXADOS EM BUCHAS METÁLICAS CONFECCIONADAS EM ZAMAK, E CRAVADAS NO TAMPO, POSSIBILITANDO A MONTAGEM E DESMONTAGEM DO MÓVEL SEM DANIFICÁ-LO. O ACESSO DO CABEAMENTO AO TAMPO DEVERÁ DAR-SE POR MEIO DE TRÊS ORIFÍCIOS REDONDOS DE DIÂMETRO 60 MM, ACABADOS COM PASSA CABOS DE PVC RÍGIDO, COM TAMPA REMOVÍVEL, E ABERTURA PARA PASSAGEM DE CABOS.</p> <p>PAINÉIS FRONTAIS ESTRUTURAS E DE PRIVACIDADE CONFECCIONADO COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP - MEDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), SELECIONADAS DE EUCALYPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÍNIMA DE 575 KGF/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KGF/CM² = 3,6, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA KGF/CM² = 163, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KGF/CM² = 10,2 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTOURO DO PAINEL É ENCABEÇADO EM FITA DE POLIESTIRENO COM 0,45 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT. A FIXAÇÃO PAINEL/ESTRUTURA DEVERÁ SER FEITA POR MEIO DE PARAFUSOS OCULTOS TIPO MINIFIX.</p> <p>PÉS PAINEL CONFECCIONADOS COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP - MEDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), SELECIONADAS DE EUCALYPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÍNIMA DE 565 KGF/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KGF/CM² = 3,1, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA KGF/CM² = 143, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KGF/CM² = 10,2 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. OS BORDOS APARENTES DOS PÉS SÃO ENCABEÇADOS COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2,5 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICOS DE 2,5 MM DE ACORDO COM AS NORMAS ABNT. CADA PÉ RECEBE 02 SAPATAS NIVELADORAS EM NYLON INJETADO, CUJA FUNÇÃO SERÁ CONTORNAR EVENTUAIS DESNÍVEIS DE PISO.</p> <p>ESTRUTURA DE SUSTENTAÇÃO CENTRAL CONFECCIONADA COM CHAPAS METÁLICAS DOBRADAS EM FORMATO SEXTAVADO, FORMANDO UM DUTO VERTICAL INTERNO QUE POSSIBILITA A PASSAGEM DA FIAÇÃO DO SOLO ATÉ O TAMPO DA MESA, E UMA CALHA REMOVÍVEL, COM FURAÇÃO PARA ADAPTAÇÃO DE TOMADAS ELÉTRICAS, TELEFONIA E DADOS. TODO O CONJUNTO SUBMETIDO A UM PRÉ-TRATAMENTO POR FOSFATIZAÇÃO A</p>	25			
----	---	----	--	--	--

	<p>BASE DE ZINCO (LAVAGEM - DECAPAGEM - FOSFATIZAÇÃO) E PINTURA ELETROSTÁTICA EM TINTA EPÓXI EM PÓ TEXTURIZADA, POLIMERIZADA EM ESTUFA A 200° C. AS ESTRUTURAS É DOTADA DE SAPATAS NIVELADORAS EM NYLON INJETADO, CUJA FUNÇÃO SERÁ CONTORNAR EVENTUAIS DESNÍVEIS DE PISO.</p> <p>GAVETEIRO FIXO COM DUAS GAVETAS: 400 X 440 X 257 MM (LXPXA). GAVETAS (02 GAVETAS) CONFECCIONADAS EM CHAPAS METÁLICAS DOBRADAS COM ESPESSURA DE 0,45 MM, COM PRÉ-TRATAMENTO POR FOSFATIZAÇÃO A BASE DE ZINCO (LAVAGEM - DECAPAGEM - FOSFATIZAÇÃO) E PINTURA ELETROSTÁTICA EM TINTA EPÓXI EM PÓ TEXTURIZADA, POLIMERIZADA EM ESTUFA A 200° C. SÃO APOIADAS E FIXADAS LATERALMENTE ENTRE PAR DE CORREDIÇAS METÁLICAS COM DESLIZAMENTO POR MEIO DE ROLDANAS DE NYLON.</p> <p>FRENTES DAS GAVETAS CONFECCIONADAS COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP - MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÍNIMA DE 575 KGF/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KGF/CM² = 3,6, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA KGF/CM² = 163, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KGF/CM² = 10,2 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTOURNO DAS FRENTES É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICO DE 2 MM DE ACORDO COM AS NORMAS DE ERGONOMIA NR-17. AS FRENTES SÃO DOTADAS DE PUXADORES TIPO "ALÇA", INJETADOS EM PVC RÍGIDO. A FIXAÇÃO DOS MESMOS DEVE SER FEITA POR DOIS PARAFUSOS, À RAZÃO DE 96 MM. O GAVETEIRO É DOTADO DE FECHADURA FRONTAL COM TRAVA SIMULTÂNEA DAS GAVETAS. A ROTAÇÃO 180° DA CHAVE ACIONA HASTE EM AÇO CONDUZIDA POR GUIAS, COM GANCHOS PARA TRAVAMENTO SIMULTÂNEO DAS GAVETAS. ACOMPANHAM 02 CHAVES (PRINCIPAL E RESERVA) COM CORPOS ESCAMOTEÁVEIS (DOBRÁVEIS) COM ACABAMENTO NIQUELADO E CAPA PLÁSTICA.</p> <p>CORPO (02 LATERAIS, 01 FUNDO, 02 TRAVESSAS DE TRAVAMENTO E 02 TRAVESSAS DE FIXAÇÃO) CONFECCIONADO COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP - MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÍNIMA DE 575 KGF/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KGF/CM² = 3,6, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA KGF/CM² = 163, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KGF/CM² = 10,2 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. OS BORDOS APARENTES DO CONJUNTO SÃO ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICO DE 2 MM DE ACORDO COM AS NORMAS DE ERGONOMIA NR-17. A MONTAGEM DAS PEÇAS DEVE SER FEITA POR MEIO DE ACESSÓRIOS INTERNOS, COMO CAVILHAS E PARAFUSOS OCULTOS TIPO MINIFIX.</p>				
32	<p>MESA QUADRADA: 800X800X740 MM (LXPXA).</p> <p>TAMPO CONFECCIONADO COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP - MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÍNIMA DE 565 KGF/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KGF/CM² = 3.1, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA KGF/CM² = 143, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KGF/CM² = 10,2 DE</p>	15			

	<p>ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DO TAMPO É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2,5 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICOS DE 2,5 MM DE ACORDO COM AS NORMAS ABNT.</p> <p>ESTRUTURA TUBULAR INTEIRIÇA, CONSTITUÍDA POR QUATRO TUBOS REDONDOS Ø32 X 1,2 MM, INTERLIGADOS ENTRE-SI NA EXTREMIDADE SUPERIOR POR QUATRO TUBOS RETANGULARES 20 X 50 X 1,2 MM POR MEIO DE SOLDA MIG. TODO O CONJUNTO É SUBMETIDO A UM PRÉ-TRATAMENTO POR FOSFATIZAÇÃO A BASE DE ZINCO (LAVAGEM - DECAPAGEM - FOSFATIZAÇÃO) E PINTURA ELETROSTÁTICA EM TINTA EPÓXI EM PÓ TEXTURIZADA, POLIMERIZADA EM ESTUFA A 200° C. A EXTREMIDADE INFERIOR DOS TUBOS REDONDOS RECEBE SAPATAS NIVELADORAS EM NYLON INJETADO, CUJA FUNÇÃO SERÁ CONTORNAR EVENTUAIS DESNÍVEIS DE PISO.</p>				
33	<p>MESA REFEITÓRIO REDONDA: 1000X740 MM (ØXA).</p> <p>TAMPO CONFECCIONADO COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP - MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÍNIMA DE 565 KGF/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KGF/CM² = 3,1, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA KGF/CM² = 143, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KGF/CM² = 10,2 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DO TAMPO É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2,5 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICOS DE 2,5 MM DE ACORDO COM AS NORMAS ABNT. A FIXAÇÃO TAMPO/ESTRUTURA DEVERÁ SER FEITA POR MEIO DE PARAFUSOS MÁQUINA M6, FIXADOS POR MEIO DE BUCHAS METÁLICAS CONFECCIONADAS EM ZAMAK CRAVADAS NA FACE INFERIOR DO TAMPO.</p> <p>ESTRUTURA INTEIRIÇA COM 04 PATAS FORMADA POR TUBOS E CHAPAS METÁLICAS, COM A BASE SUPERIOR EM TUBO DE AÇO 20 X 30 X 1,2 MM, A BASE INFERIOR EM CHAPA DE AÇO REPUXADA CURVA DISPENSANDO DESTA FORMA O USO DE PONTEIRAS DE PVC, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1,5 MM, E A COLUNA DE SUSTENTAÇÃO COMPOSTA POR TUBO REDONDO Ø 95,25 X 1,5 MM, SENDO TODO O CONJUNTO SUBMETIDO A UM PRÉ-TRATAMENTO POR FOSFATIZAÇÃO A BASE DE ZINCO (LAVAGEM - DECAPAGEM - FOSFATIZAÇÃO) E PINTURA ELETROSTÁTICA EM TINTA EPÓXI EM PÓ TEXTURIZADA, POLIMERIZADA EM ESTUFA A 200° C. ACABAMENTO COM SAPATAS EM PVC RÍGIDO COM DIÂMETRO DE 63 MM, CUJA FUNÇÃO SERÁ CONTORNAR EVENTUAIS DESNÍVEIS DE PISO.</p>	30			
34	<p>MESA TIPO APARADOR: 1000X600X740 MM (LXPXA).</p> <p>TAMPO CONFECCIONADO COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP - MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÍNIMA DE 565 KGF/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KGF/CM² = 3,1, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA KGF/CM² = 143, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KGF/CM² = 10,2 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DO TAMPO É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2,5 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICOS DE 2,5 MM DE ACORDO COM AS NORMAS ABNT.</p> <p>PAINEL FRONTAL ESTRUTURAL COM 705 MM DE ALTURA (ATÉ O CHÃO), CONFECCIONADO COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP - MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), SELECIONADAS DE</p>	10			

37	SUPORTE PARA NOTEBOOK - OS SUPORTES PARA NOTEBOOKS SÃO RECOMENDADOS DE FORMA A POSSIBILITAR QUE A TELA DO MONITOR OU DO NOTEBOOK POSSA FICAR POSICIONADA DENTRO DO CAMPO VISUAL DO TRABALHADOR (CONE DE VISÃO PRIMÁRIA) PARA PERMITIR LEITURA NA TELA SEM FLEXIONAR A COLUNA CERVICAL. É FUNDAMENTAL QUE OS SUPORTES TENHAM REGULAGENS DE ALTURA E INCLINAÇÃO DE FORMA A POSSIBILITAR O USO POR DIFERENTES INDIVÍDUOS DE DIFERENTES ESTATURAS E TAMBÉM, EVITAR REFLEXOS DE LUMINOSIDADE NAS TELAS. DADOS TÉCNICOS: SUPORTE PARA NOTEBOOK COM AJUSTE DE ALTURA, ANTIDERRAPANTE, TEM 7 NÍVEIS DE INCLINAÇÃO AJUSTÁVEIS ENTRE 10° E 16° (ALTURA MÁXIMA DE 6CM), PARA NOTEBOOK DE ATÉ 17, MEDIDAS: 26 X 28 X 2CM; MATERIAL: PVC E POLICARBONATO.	20			
----	---	----	--	--	--

1 - PREÇO TOTAL OFERTADO:

1.2 - O(s) preço(s) inclui (em) todos os custos de mão de obra, taxas, impostos, seguros, encargos sociais, administração, trabalhistas, previdenciários, contribuições parafiscais e outros que venham a incidir sobre o objeto do **Edital de Pregão nº 014/2017**.

2 - DO PRAZO DE FORNECIMENTO:

2.1 - O prazo de fornecimento do(s) produto(s) será de 20 (vinte) dias e começará a fluir a partir do 1º (primeiro) dia útil seguinte ao do recebimento do ofício de Autorização de Fornecimento, a ser emitido pelos Setores requisitantes do CISDESTE.

3 - DO PRAZO DE GARANTIA E/OU VALIDADE:

3.1 - O prazo de garantia contra eventuais defeitos de fabricação dos produtos será de, no mínimo, 12 (doze) meses, cuja vigência terá início na data em que ocorrer o recebimento definitivo do objeto.

3.2 - No ato da entrega, deverá ser observado, se for o caso, o prazo de validade dos materiais que deverá ser igual ou superior a 85% do prazo de validade total.

4 - DO PRAZO DE VALIDADE DA PROPOSTA:

4.1 - O prazo de validade desta proposta comercial é de 60 (sessenta) dias, contados da data de sua entrega a pregoeira, observado o disposto no caput e parágrafo único do art. 110 da Lei Federal nº 8.666/93.

5 - DA COMPATIBILIDADE DA PESQUISA COM O PRATICADO NO MERCADO

5.1 - **Declaro para os devidos fins de Direito que os valores apresentados são de fato aqueles praticados no mercado, tendo pleno conhecimento de que na hipótese de referido orçamento causar danos à administração pública, essa empresa poderá ser responsabilizada.**

LOCAL/DATA

ASSINAR E CARIMBAR

ANEXO II TERMO DE REFERÊNCIA

1 - OBJETO

1.1 - Registro de Preços Registro de Preços para eventual e futura **AQUISIÇÃO DE MOBILIÁRIO EM GERAL E ACESSÓRIOS, A SEREM INSTALADOS NA SEDE E NAS DIVERSAS BASES DO CISDESTE, CONFORME CONDIÇÕES E ESPECIFICAÇÕES CONTIDAS NESTE TERMO DE REFERÊNCIA.**

2 - JUSTIFICATIVA

2.1 - A aquisição de mobiliário visa atender à crescente demanda de trabalho do CISDESTE. Como parte dos procedimentos necessários ao perfeito funcionamento deste Consórcio, faz-se necessário que sejam adquiridos móveis de forma a possibilitar um melhor rendimento dos funcionários com o objetivo de suprir as demandas.

3- ESPECIFICAÇÕES E PREÇOS ESTIMADOS

3.1 - Conforme exigência legal foi elaborada a Planilha orçamentária, com valores apresentados por empresas, conforme quadro abaixo e pesquisas de preço em anexo.

PLANILHA ORÇAMENTÁRIA

ITEM	DESCRIÇÃO	QUANT.	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
1	APOIO DE PUNHO PARA USO DE MOUSE - OS APOIOS ALMOFADADOS PARA O PUNHO NO USO DE MOUSE SÃO UTILIZADOS PARA EVITAR O USO DESTES EQUIPAMENTOS SEM FLEXIONAR O PUNHO E FACILITA A IRRIGAÇÃO SANGUÍNEA E A CONSEQUENTE OXIGENAÇÃO DOS MÚSCULOS, BEM COMO FICAR COM O PUNHO APOIADO EM SUPERFÍCIE MACIA, PROPORCIONANDO MELHOR CONFORTO. BASE ANTIDERRAPANTE EM ABS COM APOIO PARA PULSO EM ESPUMA COM DESIGN TOTALMENTE ERGONÔMICO. DADOS TÉCNICOS: COR: PRETO - MATERIAL: ESPUMA DE POLIUTANO FLEXÍVEL - EVITA LER MEDIDAS: ALT X LARG X ESPESSURA - 24X21X3 CM; MATERIAL DURÁVEL, FÁCIL DE LIMPAR E ATÓXICO.	65	32,9000	2.138,50
2	APOIO DE PUNHO PARA USO DE TECLADO - OS APOIOS ALMOFADADOS PARA O PUNHO NO USO DO TECLADO SÃO UTILIZADOS PARA EVITAR O USO DESTES EQUIPAMENTOS SEM FLEXIONAR O PUNHO E FACILITA A IRRIGAÇÃO SANGUÍNEA E A CONSEQUENTE OXIGENAÇÃO DOS MÚSCULOS, BEM COMO FICAR COM O PUNHO APOIADO EM SUPERFÍCIE MACIA, PROPORCIONANDO MELHOR CONFORTO. - BASE ANTIDERRAPANTE EM ABS COM APOIO PARA PULSO EM ESPUMA COM DESIGN TOTALMENTE ERGONÔMICO. DADOS TÉCNICOS: COR: PRETO - MATERIAL: ESPUMA DE POLIUTANO FLEXÍVEL - EVITA LER - DIMENSÕES APROXIMADAS DO PRODUTO (CM) - AXLXP 44X2,4X6,3CM; MATERIAL DURÁVEL, FÁCIL DE LIMPAR E ATÓXICO.	65	42,0000	2.730,00
3	APOIO PARA OS PÉS ACESSÓRIO IDEAL PARA QUEM PASSA BASTANTE TEMPO SENTADO À FRENTE DE UM COMPUTADOR E PRECISAM DAR O DEVIDO DESCANSO PARA OS PÉS ALÉM DE SER UM GRANDE ALIADO NA CORREÇÃO DA POSTURA, EVITANDO POSSÍVEIS DORES NA COLUNA EM FUNÇÃO DE PASSAR MUITO TEMPO NA MESMA POSIÇÃO. O APOIO PARA OS PÉS POSSUI UMA ESTRUTURA ANTIDERRAPANTE, PROJETADA PARA EVITAR O DESLIZAMENTO, INDEPENDENTE DO CALÇADO QUE VOCÊ ESTIVER UTILIZANDO E CAPAZ DE RESISTIR A ALTOS IMPACTOS COM CERTIFICAÇÃO EM CONFORMIDADE COM A NR17. DADOS TÉCNICOS: APOIO ERGONÔMICO PARA OS PÉS COM BASE EM MDF, ESTRUTURA EM AÇO CARBONO PRETO, REGULAGEM DE INCLINAÇÃO E SAPATAS ANTI-DESLIZANTE - DIMENSÕES (AXLXP): ALTURA REGULÁVEL X 46,7 X 30,5.	80	89,9000	7.192,00

4	<p>ARMÁRIO ALTO ABERTO TIPO ESTANTE: 800X500X1600 MM (LXPXA) COM 04 (QUATRO) PRATELEIRAS TAMPO SUPERIOR CONFECCIONADO COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP - MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÉDIA DE 565 KGF/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KGF/CM² = 3,1, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA KGF/CM² = 143, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KGF/CM² = 10,2 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTOURNO DO TAMPO É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2,5 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICOS DE 2,5 MM DE ACORDO COM AS NORMAS ABNT.</p> <p>CORPO (02 LATERAIS, 01 FUNDO, 01 TAMPO INFERIOR, 01 PRATELEIRA FIXA, E 03 PRATELEIRAS MÓVEIS) CONFECCIONADO COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP - MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÍNIMA DE 575 KGF/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KGF/CM² = 3,6, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA KGF/CM² = 163, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KGF/CM² = 10,2 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. OS BORDOS APARENTES DO CONJUNTO SÃO ENCABEÇADOS COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICOS DE 2 MM DE ACORDO COM AS NORMAS DE ERGONOMIA NR-17. AS LATERAIS DEVEM TER 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 DE PVC RÍGIDO FIXADOS SOB PRESSÃO NAS LATERAIS DO ARMÁRIO. A MONTAGEM DAS PEÇAS DEVE SER FEITA POR MEIO DE ACESSÓRIOS INTERNOS, COMO CAVILHAS E PARAFUSOS OCULTOS TIPO MINIFIX.</p> <p>RODAPÉ RETANGULAR FECHADO EM TUBOS DE AÇO DE 50 X 20 X 1,2 MM CONTINUO DOBRADO, SUBMETIDO A UM PRÉ-TRATAMENTO POR FOSFATIZAÇÃO A BASE DE ZINCO (LAVAGEM - DECAPAGEM - FOSFATIZAÇÃO) E PINTURA ELETROSTÁTICA EM TINTA EPÓXI EM PÓ TEXTURIZADA, POLIMERIZADA EM ESTUFA A 200° C. O RODAPÉ É APOIADO POR 04 SAPATAS EM NYLON INJETADO, COM REGULADOR DE ALTURA CUJA FUNÇÃO SERÁ CONTORNAR EVENTUAIS DESNÍVEIS DE PISO.</p>	15	920,0000	13,800,00
5	<p>ARMÁRIO ALTO COM PORTAS E PRATELEIRAS: 800X500X1600 MM (LXPXA) COM 04 (QUATRO) PRATELEIRAS.</p> <p>TAMPO SUPERIOR CONFECCIONADO COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP - MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÉDIA DE 565 KGF/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KGF/CM² = 3,1, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA KGF/CM² = 143, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KGF/CM² = 10,2 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTOURNO DO TAMPO É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2,5 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICOS DE 2,5 MM DE ACORDO COM AS NORMAS ABNT.</p> <p>PORTAS CONFECCIONADAS COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP - MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÍNIMA DE 575 KGF/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KGF/CM² = 3,6, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA KGF/CM² = 163, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KGF/CM² = 10,2 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTOURNO DA PORTA É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICOS DE 2 MM DE ACORDO COM AS NORMAS DE ERGONOMIA NR-17. O PAR DE PORTAS SUSTENTAM-SE EM SEIS DOBRADIÇAS METÁLICAS (3 POR PORTA) DE FIXAÇÃO LATERAL, PERMITINDO DIVERSAS REGULAGENS COM ABERTURA DE ATÉ 105 GRAUS. CADA DOBRADIÇA É FIXADA POR 4 PARAFUSOS FIXADOS EM PONTOS PRÉ-MARCADOS PARA PERFEITO ALINHAMENTO DO PAR DE PORTAS NO CONJUNTO. A PORTA DIREITA POSSUI FECHADURA CILÍNDRICA COM TRAVAMENTO POR LINGÜETA COM 02 CHAVES (PRINCIPAL E RESERVA) COM CORPOS ESCAMOTEÁVEIS (DOBRÁVEIS), ACABAMENTO ZINCADO E CAPA PLÁSTICA. A PORTA ESQUERDA É AUTOMATICAMENTE TRAVADA</p>	15	530,0000	7.950,00

	<p>PELA DIREITA, POR MEIO DE 03 CHAPAS METÁLICAS 80 X 50 X 1,2 MM, PERMITINDO ASSIM O FECHAMENTO DO PAR DE PORTAS COM APENAS UMA OPERAÇÃO. AMBAS AS PORTAS SÃO DOTADAS DE PUXADORES TIPO "ALÇA", INJETADOS EM PVC RÍGIDO. A FIXAÇÃO DOS MESMOS DEVE SER FEITA POR DOIS PARAFUSOS, À RAZÃO DE 96 MM. CORPO (02 LATERAIS, 01 FUNDO, 01 TAMPO INFERIOR, 01 PRATELEIRA FIXA, E 03 PRATELEIRAS MÓVEIS) CONFECCIONADO COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP - MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÍNIMA DE 575 KGF/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KGF/CM² = 3,6, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA KGF/CM² = 163, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KGF/CM² = 10,2 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. OS BORDOS APARENTES DO CONJUNTO SÃO ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICOS DE 2 MM DE ACORDO COM AS NORMAS DE ERGONOMIA NR-17. AS LATERAIS DEVEM TER 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 DE PVC RÍGIDO FIXADOS SOB PRESSÃO NAS LATERAIS DO ARMÁRIO. A MONTAGEM DAS PEÇAS DEVE SER FEITA POR MEIO DE ACESSÓRIOS INTERNOS, COMO CAVILHAS E PARAFUSOS OCULTOS TIPO MINIFIX. RODAPÉ RETANGULAR FECHADO EM TUBOS DE AÇO DE 50 X 20 X 1,2 MM CONTINUO DOBRADO, SUBMETIDO A UM PRÉ-TRATAMENTO POR FOSFATIZAÇÃO A BASE DE ZINCO (LAVAGEM - DECAPAGEM - FOSFATIZAÇÃO) E PINTURA ELETROSTÁTICA EM TINTA EPÓXI EM PÓ TEXTURIZADA, POLIMERIZADA EM ESTUFA A 200° C. O RODAPÉ É APOIADO POR 04 SAPATAS EM NYLON INJETADO, COM REGULADOR DE ALTURA CUJA FUNÇÃO SERÁ CONTORNAR EVENTUAIS DESNÍVEIS DE PISO.</p>			
6	<p>ARMÁRIO ALTO COM PORTAS + PORTA CABIDES: 800X500X1600 MM (LXPXA) COM 01 (UMA) PRATELEIRA. TAMPO SUPERIOR CONFECCIONADO COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP - MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÉDIA DE 565 KGF/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KGF/CM² = 3,1, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA KGF/CM² = 143, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KGF/CM² = 10,2 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DO TAMPO É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2,5 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICOS DE 2,5 MM DE ACORDO COM AS NORMAS ABNT. PORTAS CONFECCIONADAS COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP - MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÍNIMA DE 575 KGF/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KGF/CM² = 3,6, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA KGF/CM² = 163, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KGF/CM² = 10,2 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DA PORTA É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICOS DE 2 MM DE ACORDO COM AS NORMAS DE ERGONOMIA NR-17. O PAR DE PORTAS SUSTENTAM-SE EM SEIS DOBRADIÇAS METÁLICAS (3 POR PORTA) DE FIXAÇÃO LATERAL, PERMITINDO DIVERSAS REGULAGENS COM ABERTURA DE ATÉ 105 GRAUS. CADA DOBRADIÇA É FIXADA POR 4 PARAFUSOS FIXADOS EM PONTOS PRÉ-MARCADOS PARA PERFEITO ALINHAMENTO DO PAR DE PORTAS NO CONJUNTO. A PORTA DIREITA POSSUI FECHADURA CILÍNDRICA COM TRAVAMENTO POR LINGÜETA COM 02 CHAVES (PRINCIPAL E RESERVA) COM CORPOS ESCAMOTEÁVEIS (DOBRÁVEIS), ACABAMENTO ZINCADO E CAPA PLÁSTICA. A PORTA ESQUERDA É AUTOMATICAMENTE TRAVADA PELA DIREITA, POR MEIO DE 03 CHAPAS METÁLICAS 80 X 50 X 1,2 MM, PERMITINDO ASSIM O FECHAMENTO DO PAR DE PORTAS COM APENAS UMA OPERAÇÃO. AMBAS AS PORTAS SÃO DOTADAS DE PUXADORES TIPO "ALÇA", INJETADOS EM PVC RÍGIDO. A FIXAÇÃO DOS MESMOS DEVE SER FEITA POR DOIS PARAFUSOS, À RAZÃO DE 96 MM. PORTA CABIDE FIXADO NA FACE INFERIOR DO TAMPO SUPERIOR, COMPOSTO POR 2 SUPORTES EM ZAMAK NIQUELADO E UM TUBO OBLONGO DE ALUMÍNIO POLIDO MEDINDO: 30 X 16 X 430 MM. CORPO: (02 LATERAIS, 01 FUNDO, 01 TAMPO INFERIOR, 01 PRATELEIRA FIXA, E 01 PRATELEIRA MÓVEL) CONFECCIONADO COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP - MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-</p>	15	845,0000	12.675,00

	<p>FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÍNIMA DE 575 KGF/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KGF/CM² = 3,6, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA KGF/CM² = 163, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KGF/CM² = 10,2 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. OS BORDOS APARENTES DO CONJUNTO SÃO ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2 MM DE ESPESURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICOS DE 2 MM DE ACORDO COM AS NORMAS DE ERGONOMIA NR-17. AS LATERAIS DEVEM TER 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 DE PVC RÍGIDO FIXADOS SOB PRESSÃO NAS LATERAIS DO ARMÁRIO. A MONTAGEM DAS PEÇAS DEVE SER FEITA POR MEIO DE ACESSÓRIOS INTERNOS, COMO CAVILHAS E PARAFUSOS OCULTOS TIPO MINIFIX. RODAPÉ: RETANGULAR FECHADO EM TUBOS DE AÇO DE 50 X 20 X 1,2 MM CONTINUO DOBRADO, SUBMETIDO A UM PRÉ-TRATAMENTO POR FOSFATIZAÇÃO A BASE DE ZINCO (LAVAGEM - DECAPAGEM - FOSFATIZAÇÃO) E PINTURA ELETROSTÁTICA EM TINTA EPÓXI EM PÓ TEXTURIZADA, POLIMERIZADA EM ESTUFA A 200° C. O RODAPÉ É APOIADO POR 04 SAPATAS EM NYLON INJETADO, COM REGULADOR DE ALTURA CUJA FUNÇÃO SERÁ CONTORNAR EVENTUAIS DESNÍVEIS DE PISO.</p>			
7	<p>ARMÁRIO BAIXO COM PORTAS E SOBRETAMPO: 800X500X740 MM (LXPXA) COM 01 (UMA) PRATELEIRA. TAMPO SUPERIOR CONFECCIONADO COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP - MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 25 MM DE ESPESURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÉDIA DE 565 KGF/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KGF/CM² = 3,1, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA KGF/CM² = 143, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KGF/CM² = 10,2 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DO TAMPO É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2,5 MM DE ESPESURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICOS DE 2,5 MM DE ACORDO COM AS NORMAS ABNT. PORTAS CONFECCIONADAS COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP - MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 18 MM DE ESPESURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÍNIMA DE 575 KGF/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KGF/CM² = 3,6, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA KGF/CM² = 163, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KGF/CM² = 10,2 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DA PORTA É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2 MM DE ESPESURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICOS DE 2 MM DE ACORDO COM AS NORMAS DE ERGONOMIA NR-17. O PAR DE PORTAS SUSTENTAM-SE EM QUATRO DOBRADIÇAS METÁLICAS (2 POR PORTA) DE FIXAÇÃO LATERAL, PERMITINDO DIVERSAS REGULAGENS COM ABERTURA DE ATÉ 105 GRAUS. CADA DOBRADIÇA É FIXADA POR 4 PARAFUSOS FIXADOS EM PONTOS PRÉ-MARCADOS PARA PERFEITO ALINHAMENTO DO PAR DE PORTAS NO CONJUNTO. A PORTA DIREITA POSSUI FECHADURA CILÍNDRICA COM TRAVAMENTO POR LINGÜETA COM 02 CHAVES (PRINCIPAL E RESERVA) COM CORPOS ESCAMOTEÁVEIS (DOBRÁVEIS), ACABAMENTO ZINCADO E CAPA PLÁSTICA. A PORTA ESQUERDA É AUTOMATICAMENTE TRAVADA PELA DIREITA, POR MEIO DE 02 CHAPAS METÁLICAS 80 X 50 X 1,2 MM, PERMITINDO ASSIM O FECHAMENTO DO PAR DE PORTAS COM APENAS UMA OPERAÇÃO. AMBAS AS PORTAS SÃO DOTADAS DE PUXADORES TIPO "ALÇA", INJETADOS EM PVC RÍGIDO. A FIXAÇÃO DOS MESMOS DEVE SER FEITA POR DOIS PARAFUSOS, À RAZÃO DE 96 MM. CORPO (02 LATERAIS, 01 FUNDO, 01 TAMPO INFERIOR, E 01 PRATELEIRA MÓVEL) CONFECCIONADO COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP - MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 18 MM DE ESPESURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÍNIMA DE 575 KGF/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KGF/CM² = 3,6, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA KGF/CM² = 163, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KGF/CM² = 10,2 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. OS BORDOS APARENTES DO CONJUNTO SÃO ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2 MM DE ESPESURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICOS DE 2 MM DE ACORDO COM AS NORMAS DE ERGONOMIA NR-17. AS LATERAIS DEVEM TER FURAÇÕES PARA REGULAGEM DE PRATELEIRAS EM TODA A ALTURA ÚTIL DO ARMÁRIO, COM 04 PONTOS DE APOIO POR PRATELEIRA. A PRATELEIRA MÓVEL É APOIADA EM SUPORTES DE PVC RÍGIDO FIXADOS SOB PRESSÃO NAS LATERAIS DO</p>	15	560,0000	8.400,00

	<p>ARMÁRIO. A MONTAGEM DAS PEÇAS DEVE SER FEITA POR MEIO DE ACESSÓRIOS INTERNOS, COMO CAVILHAS E PARAFUSOS OCULTOS TIPO MINIFIX. RODAPÉ RETANGULAR FECHADO EM TUBOS DE AÇO DE 50 X 20 X 1,2 MM CONTINUO DOBRADO, SUBMETIDO A UM PRÉ-TRATAMENTO POR FOSFATIZAÇÃO A BASE DE ZINCO (LAVAGEM - DECAPAGEM - FOSFATIZAÇÃO) E PINTURA ELETROSTÁTICA EM TINTA EPÓXI EM PÓ TEXTURIZADA, POLIMERIZADA EM ESTUFA A 200° C. O RODAPÉ É APOIADO POR 04 SAPATAS EM NYLON INJETADO, COM REGULADOR DE ALTURA CUJA FUNÇÃO SERÁ CONTORNAR EVENTUAIS DESNÍVEIS DE PISO.</p>			
8	<p>ARMÁRIO BAIXO COM PORTAS - TIPO ARQUIVO: 900X500X740 MM (LXPXA). COMPOSTO DE DOIS MÓDULOS SENDO: UM ARMÁRIO DE UMA PORTA E UM GAVETEIRO DE DUAS GAVETAS E UMA GAVETA PARA PASTAS SUSPENSAS NA PARTE INFERIOR.</p> <p>TAMPO SUPERIOR CONFECCIONADO COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP - MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÉDIA DE 565 KGF/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KGF/CM² = 3,1, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA KGF/CM² = 143, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KGF/CM² = 10,2 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTOURO DO TAMPO É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2,5 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICO DE 2,5 MM DE ACORDO COM AS NORMAS ABNT.</p> <p>PORTA CONFECCIONADA COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP - MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÍNIMA DE 575 KGF/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KGF/CM² = 3,6, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA KGF/CM² = 163, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KGF/CM² = 10,2 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTOURO DA PORTA É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICO DE 2 MM DE ACORDO COM AS NORMAS DE ERGONOMIA NR-17. A PORTA SUSTENTA-SE EM DUAS DOBRADIÇAS METÁLICAS DE FIXAÇÃO LATERAL, PERMITINDO DIVERSAS REGULAGENS COM ABERTURA DE ATÉ 105 GRAUS. CADA DOBRADIÇA É FIXADA POR 4 PARAFUSOS FIXADOS EM PONTOS PRÉ-MARCADOS PARA PERFEITO ALINHAMENTO DO PAR DE PORTAS NO CONJUNTO. A PORTA POSSUI FECHADURA CILÍNDRICA COM TRAVAMENTO POR LINGÜETA COM 02 CHAVES (PRINCIPAL E RESERVA) COM CORPOS ESCAMOTEÁVEIS (DOBRÁVEIS), ACABAMENTO ZINCADO E CAPA PLÁSTICA. PUXADORES TIPO "ALÇA" INJETADOS EM PVC RÍGIDO. A FIXAÇÃO DOS MESMOS DEVE SER FEITA POR DOIS PARAFUSOS, À RAZÃO DE 96 MM.</p> <p>GAVETAS (02 GAVETAS) CONFECCIONADAS EM CHAPAS METÁLICAS DOBRADAS COM ESPESSURA DE 0,45 MM, COM PRÉ-TRATAMENTO POR FOSFATIZAÇÃO A BASE DE ZINCO (LAVAGEM - DECAPAGEM - FOSFATIZAÇÃO) E PINTURA ELETROSTÁTICA EM TINTA EPÓXI EM PÓ TEXTURIZADA, POLIMERIZADA EM ESTUFA A 200° C. SÃO APOIADAS E FIXADAS LATERALMENTE ENTRE UM PAR DE CORREDIÇAS METÁLICAS COM DESLIZAMENTO POR MEIO DE ROLDANAS DE NYLON.</p> <p>GAVETA DE PASTA (01 GAVETA) EM CHAPA METÁLICA DOBRADA COM ESPESSURA DE 0,45 MM, COM SUPORTES METÁLICOS PARA COLOCAÇÃO DE PASTAS SUSPENSAS, COM PRÉ-TRATAMENTO POR FOSFATIZAÇÃO A BASE DE ZINCO (LAVAGEM - DECAPAGEM - FOSFATIZAÇÃO) E PINTURA ELETROSTÁTICA EM TINTA EPÓXI EM PÓ TEXTURIZADA, POLIMERIZADA EM ESTUFA A 200° C. É APOIADA E FIXADA LATERALMENTE ENTRE UM PAR DE CORREDIÇAS TELESCÓPICAS DE 02 ESTÁGIOS, COM DESLIZAMENTO POR ESFERAS DE AÇO. CORREDIÇAS TELESCÓPICAS MEDINDO APROX. P 400 X H 45 MM EM AÇO RELAMINADO COM ACABAMENTO EM ZINCO ELETROLÍTICO CROMATIZADO, DE ABERTURA TOTAL E PROLONGAMENTO DE CURSO EM 27 MM DO COMPRIMENTO NOMINAL. FIXAÇÃO LATERAL, SISTEMA 32 MM, COM 04 PARAFUSOS CABEÇA PANELA PHS AA 3,5 DE CADA LADO. AUTOTRAVANTE FIM DE CURSO ABERTO E TRAVAS FIM DE CURSO QUE PERMITEM A RETIRADA DA GAVETA. CAPACIDADE DE PESO: 35 KG POR GAVETA.</p> <p>FRENTES DAS GAVETAS CONFECCIONADAS COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP - MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÍNIMA DE 575 KGF/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KGF/CM² = 3,6, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA KGF/CM² = 163, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KGF/CM² = 10,2 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. O BORDO QUE</p>	20	898,0000	17.960,00

	<p>ACOMPANHA TODO O CONTO RNO DAS FRENTES É ENCABEÇADO EM FITA DE POLIESTIRENO COM 2 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT COM ARESTAS ARREDONDADAS COM RAI O ERGONÔMICO DE 2 MM DE ACORDO COM AS NORMAS DE ERGONOMIA NR-17. AS FRENTES SÃO DOTADAS DE PUXADORES TIPO "ALÇA", INJETADOS EM PVC RÍGIDO. A FIXAÇÃO DOS MESMOS DEVE SER FEITA POR DOIS PARAFUSOS, À RAZÃO DE 96 MM. O GAVETEIRO É DOTADO DE FECHADURA FRONTAL COM TRAVA SIMULTÂNEA DAS GAVETAS. A ROTAÇÃO 180º DA CHAVE ACIONA HASTE EM AÇO CONDUZIDA POR GUIAS, COM GANCHOS PARA TRAVAMENTO SIMULTÂNEO DAS GAVETAS. ACOMPANHAM 02 CHAVES (PRINCIPAL E RESERVA) COM CORPOS ESCAMOTEÁVEIS (DOBRÁVEIS) COM ACABAMENTO NIQUELADO E CAPA PLÁSTICA.</p> <p>CORPO (04 LATERAIS, 02 FUNDOS, 01 TAMPO INFERIOR, E 01 PRATELEIRA MÓVEL) CONFECCIONADO COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP - MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÍNIMA DE 575 KGF/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KGF/CM² = 3,6, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA KGF/CM² = 163, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KGF/CM² = 10,2 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. OS BORDOS APARENTES DO CONJUNTO SÃO ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAI O ERGONÔMICO DE 2 MM DE ACORDO COM AS NORMAS DE ERGONOMIA NR-17. AS LATERAIS DEVEM TER FURAÇÕES PARA REGULAGEM DE PRATELEIRAS EM TODA A ALTURA ÚTIL DO ARMÁRIO, COM 04 PONTOS DE APOIO POR PRATELEIRA. A PRATELEIRA MÓVEL É APOIADA EM SUPORTES DE PVC RÍGIDO FIXADOS SOB PRESSÃO NAS LATERAIS DO ARMÁRIO. A MONTAGEM DAS PEÇAS DEVE SER FEITA POR MEIO DE ACESSÓRIOS INTERNOS, COMO CAVILHAS E PARAFUSOS OCULTOS TIPO MINIFIX.</p> <p>RODAPÉ RETANGULAR FECHADO EM TUBOS DE AÇO DE 50 X 20 X 1,2 MM CONTINUO DOBRADO, SUBMETIDO A UM PRÉ-TRATAMENTO POR FOSFATIZAÇÃO A BASE DE ZINCO (LAVAGEM - DECAPAGEM - FOSFATIZAÇÃO) E PINTURA ELETROSTÁTICA EM TINTA EPÓXI EM PÓ TEXTURIZADA, POLIMERIZADA EM ESTUFA A 200º C. O RODAPÉ É APOIADO POR 04 SAPATAS EM NYLON INJETADO, COM REGULADOR DE ALTURA CUJA FUNÇÃO SERÁ CONTORNAR EVENTUAIS DESNÍVEIS DE PISO.</p>			
9	<p>ARMÁRIO EXTRA-ALTO TIPO ESTANTE C/ 5 PRATELEIRAS E 02 PORTAS BAIXAS. MED. 800X500X2100 MM (LXPXA).</p> <p>TAMPO SUPERIOR CONFECCIONADO COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP - MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÉDIA DE 565 KGF/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KGF/CM² = 3,1, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA KGF/CM² = 143, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KGF/CM² = 10,2 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTO RNO DO TAMPO É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2,5 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAI O ERGONÔMICO DE 2,5 MM DE ACORDO COM AS NORMAS ABNT.</p> <p>SUB-TAMPO FIXADO Á 740 MM DO CHÃO, CONFECCIONADO COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP - MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÉDIA DE 565 KGF/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KGF/CM² = 3,1, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA KGF/CM² = 143, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KGF/CM² = 10,2 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTO RNO DO TAMPO É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2,5 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAI O ERGONÔMICO DE 2,5 MM DE ACORDO COM AS NORMAS ABNT.</p> <p>PORTAS CONFECCIONADAS COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP - MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÍNIMA DE 575 KGF/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KGF/CM² = 3,6, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA KGF/CM² = 163, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KGF/CM² = 10,2 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTO RNO DA PORTA É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2 MM DE ESPESSURA MÍNIMA,</p>	20	1.290,0000	25.800,00

<p>COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICOS DE 2 MM DE ACORDO COM AS NORMAS DE ERGONOMIA NR-17. O PAR DE PORTAS SUSTENTAM-SE EM SEIS DOBRADIÇAS METÁLICAS (3 POR PORTA) DE FIXAÇÃO LATERAL, PERMITINDO DIVERSAS REGULAGENS COM ABERTURA DE ATÉ 105 GRAUS. CADA DOBRADIÇA É FIXADA POR 4 PARAFUSOS FIXADOS EM PONTOS PRÉ-MARCADOS PARA PERFEITO ALINHAMENTO DO PAR DE PORTAS NO CONJUNTO. A PORTA DIREITA POSSUI FECHADURA CILÍNDRICA COM TRAVAMENTO POR LINGÜETA COM 02 CHAVES (PRINCIPAL E RESERVA) COM CORPOS ESCAMOTEÁVEIS (DOBRÁVEIS), ACABAMENTO ZINCADO E CAPA PLÁSTICA. A PORTA ESQUERDA É AUTOMATICAMENTE TRAVADA PELA DIREITA, POR MEIO DE 03 CHAPAS METÁLICAS 80 X 50 X 1,2 MM, PERMITINDO ASSIM O FECHAMENTO DO PAR DE PORTAS COM APENAS UMA OPERAÇÃO. AMBAS AS PORTAS SÃO DOTADAS DE PUXADORES TIPO "ALÇA", INJETADOS EM PVC RÍGIDO. A FIXAÇÃO DOS MESMOS DEVE SER FEITA POR DOIS PARAFUSOS, À RAZÃO DE 96 MM.</p> <p>CORPO (02 LATERAIS, 01 FUNDO, 01 TAMPO INFERIOR, E 05 PRATELEIRAS MÓVEIS) CONFECCIONADO COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP - MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÍNIMA DE 575 KGF/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KGF/CM² = 3,6, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTATICA KGF/CM² = 163, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KGF/CM² = 10,2 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. OS BORDOS APARENTES DO CONJUNTO SÃO ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICOS DE 2 MM DE ACORDO COM AS NORMAS DE ERGONOMIA NR-17. AS LATERAIS DEVEM TER 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 DE PVC RÍGIDO FIXADOS SOB PRESSÃO NAS LATERAIS DO ARMÁRIO. A MONTAGEM DAS PEÇAS DEVE SER FEITA POR MEIO DE ACESSÓRIOS INTERNOS, COMO CAVILHAS E PARAFUSOS OCULTOS TIPO MINIFIX. RODAPÉ RETANGULAR FECHADO EM TUBOS DE AÇO DE 50 X 20 X 1,2 MM CONTINUO DOBRADO, SUBMETIDO A UM PRÉ-TRATAMENTO POR FOSFATIZAÇÃO A BASE DE ZINCO (LAVAGEM - DECAPAGEM - FOSFATIZAÇÃO) E PINTURA ELETROSTÁTICA EM TINTA EPÓXI EM PÓ TEXTURIZADA, POLIMERIZADA EM ESTUFA A 200° C. O RODAPÉ É APOIADO POR 04 SAPATAS EM NYLON INJETADO, COM REGULADOR DE ALTURA CUJA FUNÇÃO SERÁ CONTORNAR EVENTUAIS DESNÍVEIS DE PISO.</p>			
---	--	--	--



	BALCÃO DE ATENDIMENTO CENTRAL.			
10	<p>BALCÃO DE ATENDIMENTO CENTRAL. BALCÃO CURVO 90º MEDINDO: 1500 X 1500 X 750 X 1100 MM + COMPLEMENTO DE BALCÃO RETANGULAR MEDINDO: 1300 X 750 X 1100 MM. DIMENSÃO TOTAL: 2800 X 1500 X 750 X 1100 MM (LXLXPXH).</p> <p>TAMPÓS SUPERIORES PARA ATENDIMENTO EM FORMATO CURVO E RETO COM 25 MM DE ESPESSURA E 300 MM DE PROFUNDIDADE, CONFECCIONADO COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP - MEDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), SELECIONADAS DE EUCALYPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES POR FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÉDIA DE 600 KG/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KG/CM² = 3,0, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA KG/CM² = 140, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KG/CM² = 10 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DO TAMPO É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO DE 2,5 MM DE ESPESSURA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICOS DE 2,5 MM DE ACORDO COM AS NORMAS ABNT. A FIXAÇÃO DO TAMPO/ESTRUTURA DEVERÁ SER FEITA POR MEIO DE PARAFUSOS TIPO MINIFIX, FIXADOS EM BUCHAS METÁLICAS CONFECCIONADAS EM ZAMAK, E CRAVADAS NA FACE INFERIOR DOS TAMPÓS, POSSIBILITANDO A MONTAGEM E DESMONTAGEM DO MÓVEL SEM DANIFICÁ-LO.</p> <p>TAMPO DE TRABALHO EM FORMATO CURVO E RETO COM 25 MM DE ESPESSURA E 750 MM DE PROFUNDIDADE, CONFECCIONADO COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP - MEDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), SELECIONADAS DE EUCALYPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES POR FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÉDIA DE 600 KG/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KG/CM² = 3,0, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA KG/CM² = 140, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KG/CM² = 10 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DO TAMPO É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO DE 2,5 MM DE ESPESSURA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICOS DE 2,5 MM DE ACORDO COM AS NORMAS ABNT. A FIXAÇÃO DO TAMPO/ESTRUTURA DEVERÁ SER FEITA POR MEIO DE PARAFUSOS TIPO MINIFIX, FIXADOS EM BUCHAS METÁLICAS CONFECCIONADAS EM ZAMAK, E CRAVADAS NA FACE INFERIOR DO TAMPO, POSSIBILITANDO A MONTAGEM E DESMONTAGEM DO MÓVEL SEM DANIFICÁ-LO.</p> <p>PAINÉIS FRONTAIS SUPERIORES E INFERIORES CURVOS E RETOS, FORMADOS POR TUBOS E CHAPAS METÁLICAS, COM ARMAÇÃO EM TUBOS DE AÇO 15 X 15 X 1,2 MM, CURVADOS E SOLDADOS EM CHAPAS DE AÇO LISAS COM ESPESSURA MÍNIMA DE 0,90 MM, ACOMPANHANDO TODA A CURVATURA DO TAMPO. TODO O CONJUNTO É SUBMETIDO A UM PRÉ-TRATAMENTO POR FOSFATIZAÇÃO A BASE DE ZINCO (LAVAGEM - DECAPAGEM - FOSFATIZAÇÃO) E PINTURA ELETROSTÁTICA EM TINTA EPÓXI EM PÓ TEXTURIZADA, POLIMERIZADA EM ESTUFA A 200º C.</p> <p>ESTRUTURAS LATERAIS SUPERIORES E INFERIORES (PÉS PAINEL) CONFECCIONADAS COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP - MEDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), SELECIONADAS DE EUCALYPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES POR FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÉDIA DE 600 KG/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KG/CM² = 3,0, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA KG/CM² = 140, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KG/CM² = 10 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DOS PÉS É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO DE 2,5 MM DE ESPESSURA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICOS DE 2,5 MM DE ACORDO COM AS NORMAS ABNT. ACABAMENTO COM SAPATAS EM PVC RÍGIDO, CUJA FUNÇÃO SERÁ CONTORNAR EVENTUAIS DESNÍVEIS DE PISO.</p>	20	2.490,0000	49,800,00

11	<p>BALCÃO PARA COPA: 2400 X 400 X 1100 MM. TAMPO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MM, CONSTITUÍDO POR PAINÉIS DE FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE (MDF - MEDIUM DENSITY FIBERBOARD), SELECIONADAS DE EUCALYPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 6 MM DE ESPESSURA, SENDO UM SUPERIOR E OUTRO INFERIOR, CONTRAPLACADOS E SARRAFEADOS NAS BORDAS COM MDP DE 28 MM DE ESPESSURA, E O SEU INTERIOR PREENCHIDO EM COLMÉIA DE PAPELÃO COM GRAMATURA DE 160 G/M2, FIXADA COM COLA DE SILICATO DE SÓDIO BIODEGRADÁVEL. OS PAINÉIS DE MDF SÃO REVESTIDOS EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DO TAMPO É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO DE ESPESSURA MÍNIMA 2,5 MM, ARESTAS ARREDONDADAS COM RAIO ERGONÔMICO DE 2,5 MM, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT. A FIXAÇÃO DO TAMPO/ESTRUTURA DEVERÁ SER FEITA POR MEIO DE TUBOS METÁLICOS DISTANCIADORES 50 X 50 X 10 MM, FIXADOS AOS PÉS POR MEIO DE PARAFUSOS DE ROSCA MÉTRICA M6; E AO TAMPO DA MESA POR MEIO DE BUCHAS METÁLICAS. PAINEL FRONTAL COM FUNÇÃO ESTRUTURAL E DE PRIVACIDADE, CONFECCIONADO COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP - MEDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), SELECIONADAS DE EUCALYPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIDOS EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DOS PAINÉIS É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO DE ESPESSURA MÍNIMA 0,45 MM, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT. O PAINEL É SECCIONADO EM DUAS PARTES PARA FIXAÇÃO DE UM TUBO CENTRAL MEDINDO: L 50 X H 20 MM DE MESMO COMPRIMENTO, SUBMETIDO A UM BANHO QUÍMICO DESENGRAXANTE, ANTIOXIDANTE, E PINTURA ELETROSTÁTICA EPÓXI-PÓ TEXTURIZADA, COM SISTEMA DE POLIMERIZAÇÃO EM ESTUFA A 200°. A FIXAÇÃO PAINEL/ESTRUTURA DEVERÁ SER FEITA POR MEIO DE PARAFUSOS OCULTOS TIPO MIMIFIX. PÉS PAINEL COM ESPESSURA MÍNIMA DE 54 MM, CONSTITUÍDO POR PAINÉIS DE FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE (MDF - MEDIUM DENSITY FIBERBOARD), SELECIONADAS DE EUCALYPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 6 MM DE ESPESSURA, SENDO UM SUPERIOR E OUTRO INFERIOR, CONTRAPLACADOS E SARRAFEADOS NAS BORDAS COM MDP DE 28 MM DE ESPESSURA, E O SEU INTERIOR PREENCHIDO EM COLMÉIA DE PAPELÃO COM GRAMATURA DE 160 G/M2, FIXADA COM COLA DE SILICATO DE SÓDIO BIODEGRADÁVEL. OS PAINÉIS DE MDF SÃO REVESTIDOS EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DO PÉ É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO DE ESPESSURA MÍNIMA 2,5 MM, ARESTAS ARREDONDADAS COM RAIO ERGONÔMICO DE 2,5 MM, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT. O PÉ É DOTADO DE SAPATAS NIVELADORAS EM NYLON INJETADO, CUJA FUNÇÃO SERÁ CONTORNAR EVENTUAIS DESNÍVEIS DE PISO. A FIXAÇÃO DO BALCÃO AO CHÃO DEVE SER FEITA POR MEIO DE CANTONEIRAS EM "L" FABRICADAS COM CHAPAS DE AÇO #16 (1,5MM) E PARAFUSOS E BUCHAS PARA ALVENARIA.</p>	20	2.188,9000	43.778,00
12	<p>BANCO ALTO BASE: FIXA EM FORMATO SE "S", CONSTRUÍDA EM TUBO DE AÇO DE SEÇÃO CILÍNDRICA DE 1" (DE POLEGADA) E COM 2MM DE ESPESSURA, PROTEGIDA NA SUA PARTE INFERIOR COM PONTEIRAS DESLIZANTES EM NYLON INJETADO, COMPOSTA POR UM ARO SUPERIOR PARA FIXAR O ASSENTO, UM ARCO INFERIOR PARA APOIO DOS PÉS E ENCOSTO EM FORMATO DE ARCO. TODOS COMPONENTES METÁLICOS RECEBEM TRATAMENTO EM BANHO DESENGRAXANTE, DECAPAGEM E FOSFATIZAÇÃO, ACABAMENTO CROMADO. ASSENTO REDONDO: EM COMPENSADO MULTILAMINAS COM 12 MM DE ESPESSURA, TRATAMENTO IMUNIZANTE, PRENSADO À QUENTE, MOLDADO ANATOMICAMENTE. ESTOFADO COM ESPUMA DE POLIURETANO INJETADA, DENSIDADE MÉDIA DE 45 KG/M³, MOLDADOS ANATOMICAMENTE COM BORDAS ARREDONDADAS. ESPESSURA DA ESPUMA DO ASSENTO 65 MM. REVESTIMENTO EM COURVIN COMPOSTO COM FORRO DE JÉRSEI MISTO POLIÉSTER E ALGODÃO RECOBERTO POR RESINA POLIVINÍLICA, COM 686 GRAMAS POR METRO LINEAR. DIMENSÕES: ALTURA DA SUPERFÍCIE DO ASSENTO - 840 MM. DIÂMETRO DO ASSENTO - 360 MM. PROJEÇÃO DO DIÂMETRO DA BASE - 500 MM.</p>	20	328,9000	6.578,00
13	<p>BANCO COM 3 LUGARES MEDINDO 1500 X 470 X 416 (CXPXA). ESTRUTURA: COMPOSTA DE LATERAIS, LONGARINAS, TRAVESSAS DOS NIVELADORES, ASSENTO LATERAIS FABRICADAS EM TUBO DE AÇO GALVANIZADO DE SEÇÃO OBLONGO NA MEDIDA 30 X 16, NA ESPESSURA 1,2MM, DOBRADO NO FORMATO DE ARO FECHADO. LONGARINAS FABRICADAS EM TUBOS DE AÇO GALVANIZADO DE SEÇÃO OBLONGO NA MEDIDA 30 X 16, NA ESPESSURA 1,2MM, E SOLDADAS AS LATERAIS PELO PROCESSO MIG. TRAVESSA DOS NIVELADORES: FABRICADAS EM TUBOS DE AÇO GALVANIZADO DE SEÇÃO QUADRADA NA MEDIDA 20 X 20, NA ESPESSURA 1,2MM E SOLDADAS AS LATERAIS NA PARTE</p>	20	410,0000	8.200,00

	<p>INFERIOR PELO PROCESSO MIG. JÁ DISPÕEM NAS EXTREMIDADES ROSCA PARA RECEBER OS NIVELADORES.</p> <p>ASSENTO: FABRICADO EM CHAPA DE AÇO GALVANIZADO, NA ESPESSURA 1,2MM, TENDO AS DUAS BORDAS CURVADAS COM RAIO LONGO PARA CONFORTO DAS PERNAS, E, TENDO NA FACE SUPERIOR FUIROS ESTAMPADOS PARA FACILITAR A SECAGEM.</p> <p>TRATAMENTO SUPERFICIAL: ESTRUTURA E ASSENTO SÃO LAVADOS E PINTADOS ELETROSTATICAMENTE SENDO ESTRUTURA NA COR BEGE E ASSENTO NA COR MARROM.</p> <p>MONTAGEM: O ASSENTO É FIXADO À ESTRUTURA ATRAVÉS DE REBITES NÃO APARENTES. NA ESTRUTURA SERÃO ADAPTADOS OS QUATROS REGULADORES DE NÍVEL.</p>			
14	<p>BELICHE</p> <p>BELICHE ESPECIAL MEDINDO 2040 X 970 X 1620 (CXLXA), COMPOSTO DE CAMA INFERIOR E CAMA SUPERIOR E ESCADA METÁLICA.</p> <p>PÉS: INFERIOR MEDINDO 90 X 70 X 960 (4X). SUPERIOR MEDINDO 90 X 70 X 660 (4X). FABRICADO EM MADEIRA MACIÇA REVESTIDO EM POLIESTIRENO.</p> <p>PAINÉIS: MEDINDO 790 X 375 X 15 (CXLXE) (4X). FABRICADO EM MDF.</p> <p>BARRAS: MEDINDO 1900 X 148 X 20 (CXLXE) (4X). FABRICADO EM MDF.</p> <p>TRAVESSA DE PROTEÇÃO: MEDINDO 1455 X 97 X 15 (1X). FABRICADO EM MDF.</p> <p>SARRAFO DO EXTRADO: MEDINDO 900 X 45 X 22 (10X). FABRICADO EM MADEIRA LAMINADA.</p> <p>ESCADA METÁLICA: LARGURA DE 330 MM (1X). FABRICADO EM TUBO DE SECÇÃO CIRCULAR DE DIÂMETRO 16 MM EM CHAPA DE ESPESSURA 0,9MM, SOLDADO PELO PROCESSO MIG, FOSFATIZADO E PINTADO ELETROSTATICAMENTE NA COR PRATA, COM PONTEIRAS DE ACABAMENTO EM POLISTIRENO.</p> <p>TODOS OS COMPONENTES EM MADEIRA SERÃO NA COR BRANCA.</p>	10	958,0000	9.580,00
15	<p>CADEIRA EM ESPUMA INJETADA COM PRANCHETA E PORTA LIVRO.</p> <p>ASSENTO: INTERNAMENTE MOLDADO EM MADEIRA COMPENSADA MULTILAMINADA COM TRATAMENTO IMUNIZANTE, COM 15 MM DE ESPESSURA, Prensado à quente, moldado anatomicamente, com borda frontal arredondada. Revestido em espuma injetada em poliuretano de alta resiliência, densidade média de 50 kg/m³, alta resistência à propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente, moldada anatomicamente, com bordas arredondadas e espessura média da espuma do assento 50 mm, com revestimento em tecido proporcionando perfeito acabamento, sem a utilização de perfil de PVC.</p> <p>DIMENSÕES MÍNIMAS: 480 MM LARG X 480 MM PROF.</p> <p>ENCOSTO: EM COMPENSADO MULTILAMINAS COM TRATAMENTO IMUNIZANTE (CUPINCIDA), DE 15 MM DE ESPESSURA, Prensado à quente, moldado anatomicamente. Revestido em espuma injetada em poliuretano de alta resiliência, densidade média de 50 kg/m³, alta resistência à propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente, moldada anatomicamente, com bordas arredondadas e espessura média da espuma de 50 mm, com revestimento em tecido proporcionando perfeito acabamento sem acabamento. Revestimento integral com o fechamento da capa através de zíper.</p> <p>FIXAÇÃO FEITA ATRAVÉS DE PORCA GARRA FIXADA À MADEIRA.</p> <p>SUPORTE DO ENCOSTO: EM CHAPA DE AÇO COM 90 MM DE LARGURA E 5 MM DE ESPESSURA, COM NERVURA CENTRAL PARA REFORÇO.</p> <p>DIMENSÕES MÍNIMAS: 480 MM LARG X 580 MM ALT.</p> <p>REVESTIMENTO: EM TECIDO TIPO CREPE 100% POLIESTER, COM 360 GRAMAS POR METRO LINEAR, COM PERFORMANCE DE ABRASÃO: DIN 53863-2/79, CLASSIFICAÇÃO 5; PILING: JIS-I-1076^a (IPT) DC 33 ASTM-D 3512/82 CLASSIFICAÇÃO 5; FLAMABILIDADE: NBR 9442/1986, ISSO 6940/1984, DIN 75200/80 CLASSIFICAÇÃO 5; SOLIDEZ À LUZ DIN 5400/83 XENOTEST 200 HORAS FADE-O-METER: TENSÃO E ALONGAMENTO: ASTM-D 5035/95, CLASSIFICAÇÃO 5.</p> <p>BASE: FIXA EM FORMATO DE "S" CONTÍNUA, CONSTRUÍDA EM TUBO DE AÇO DE SEÇÃO CILÍNDRICA DE 1" POLEGADA E 2,25 MM DE ESPESSURA, PROTEGIDA NA SUA PARTE INFERIOR COM SAPATAS DESLIZANTES DE NYLON INJETADO.</p> <p>TODOS COMPONENTES METÁLICOS RECEBEM TRATAMENTO EM BANHO DESENGRAXANTE, DECAPAGEM E FOSFATIZAÇÃO, COM CESTO PORTA-LIVROS EM ARAMADO DE AÇO.</p> <p>BRAÇOS: PAR DE BRAÇOS INJETADOS EM POLIURETANO INJETADO COM ALMA DE AÇO E PRANCHETA ESCAMOTEÁVEL NA COR PRETA, FIXAÇÃO ATRAVÉS DE PARAFUSOS E PORCA GARRA.</p> <p>PINTURA: APLICADA PELO PROCESSO DE DEPOSIÇÃO ELETROSTÁTICA EM TINTA EPÓXI-PÓ, COM CAMADA DE 50 A 70 M E POLIMERIZAÇÃO EM ESTUFA NA TEMPERATURA DE 180º C.</p> <p>APRESENTAR NA ABERTURA: LAUDO DE CONFORMIDADE ERGONÔMICA, DE ACORDO COM O ITEM 11.2.5 DO EDITAL.</p>	20	478,0000	9.560,00

16	<p>CADEIRA FIXA EM ESPUMA INJETADA REVESTIDA SEM BRAÇOS TEC LARANJA. ASSENTO: INTERNAMENTE MOLDADO EM MADEIRA COMPENSADA MULTILAMINADA COM TRATAMENTO IMUNIZANTE, COM 15 MM DE ESPESSURA, PRENSADO A QUENTE, MOLDADO ANATOMICAMENTE, COM BORDA FRONTAL ARREDONDADA. REVESTIDO EM ESPUMA INJETADA EM POLIURETANO DE ALTA RESILIÊNCIA, DENSIDADE MÉDIA DE 50 KG/M³, ALTA RESISTÊNCIA À PROPAGAÇÃO DE RASGO, ALTA TENSÃO DE ALONGAMENTO E RUPTURA, BAIXA FADIGA DINÂMICA E BAIXA DEFORMAÇÃO PERMANENTE, MOLDADA ANATOMICAMENTE, COM BORDAS ARREDONDADAS E ESPESSURA MÉDIA DA ESPUMA DO ASSENTO 50 MM, COM REVESTIMENTO EM TECIDO PROPORCIONANDO PERFEITO ACABAMENTO, SEM A UTILIZAÇÃO DE PERFIL DE PVC. DIMENSÕES MÍNIMAS: 480 MM LARG. X 480 MM PROF.</p> <p>ENCOSTO: EM COMPENSADO MULTILAMINAS COM TRATAMENTO IMUNIZANTE (CUPINCIDA), DE 15 MM DE ESPESSURA, PRENSADO A QUENTE, MOLDADO ANATOMICAMENTE. REVESTIDO EM ESPUMA INJETADA EM POLIURETANO DE ALTA RESILIÊNCIA, DENSIDADE MÉDIA DE 50 KG/M³, ALTA RESISTÊNCIA À PROPAGAÇÃO DE RASGO, ALTA TENSÃO DE ALONGAMENTO E RUPTURA, BAIXA FADIGA DINÂMICA E BAIXA DEFORMAÇÃO PERMANENTE, MOLDADA ANATOMICAMENTE, COM BORDAS ARREDONDADAS E ESPESSURA MÉDIA DA ESPUMA DE 50 MM, COM REVESTIMENTO EM TECIDO PROPORCIONANDO PERFEITO ACABAMENTO SEM ACABAMENTO. REVESTIMENTO INTEGRAL COM O FECHAMENTO DA CAPA ATRAVÉS DE ZÍPER. FIXAÇÃO FEITA ATRAVÉS DE PORCAS GARRAS FIXADAS À MADEIRA.</p> <p>SUPORTE DO ENCOSTO: EM CHAPA DE AÇO COM 90 MM DE LARGURA E 5 MM DE ESPESSURA, COM NERVURA CENTRAL PARA REFORÇO. DIMENSÕES MÍNIMAS: 480 MM LARG. X 580 MM ALT. REVESTIMENTO: REVESTIMENTO EM TECIDO TIPO CREPE 100% POLIÉSTER NA COR LARANJA ESCURO, COM 360 GRAMAS POR METRO LINEAR, COM PERFORMANCE DE ABRASÃO: DIN 53863-2/79, CLASSIFICAÇÃO 5 ; PILING: JIS-I-1076^a (IPT) DC 33 ASTM-D 3512/82 CLASSIFICAÇÃO 5; FLAMABILIDADE: NBR 9442/1986 , ISSO 6940/1984, DIN 75200/80 CLASSIFICAÇÃO 5: SOLIDEZ À LUZ DIN 5400/83 XENOTEST 200 HORAS FADE-O-METER: TENSÃO E ALONGAMENTO: ASTM-D 5035/95, CLASSIFICAÇÃO 5.</p> <p>BASE: FIXA EM FORMATO DE "S" CONTÍNUA, CONSTRUÍDA EM TUBO DE AÇO DE SEÇÃO CILÍNDRICA DE 1" POLEGADA E 2,25 MM DE ESPESSURA, PROTEGIDA NA SUA PARTE INFERIOR COM SAPATAS DESLIZANTES DE NYLON INJETADO. TODOS COMPONENTES METÁLICOS RECEBEM TRATAMENTO EM BANHO DESENGRAXANTE, DECAPAGEM E FOSFATIZAÇÃO. ACABAMENTO CROMADO.</p> <p>PINTURA: APLICADA PELO PROCESSO DE DEPOSIÇÃO ELETROSTÁTICA EM TINTA EPÓXI-PÓ, COM CAMADA DE 50 A 70 M E POLIMERIZAÇÃO EM ESTUFA NA TEMPERATURA DE 180° C.</p> <p>APRESENTAR NA ABERTURA: LAUDO DE CONFORMIDADE ERGONÔMICA, DE ACORDO COM O ITEM 11.2.5 DO EDITAL.</p>	20	140,0000	2.800,00
17	<p>CADEIRA FIXA EM POLIPROPILENO SEM BRAÇOS. CADEIRA FIXA SEM APÓIA-BRAÇOS, COM ASSENTO E ENCOSTO CONFECCIONADOS EM POLIPROPILENO PIGMENTADO ESTRUTURAL INJETADO NA COR PRETA, RESISTENTE A AGENTES QUÍMICOS, DE GRANDE RESISTÊNCIA MECÂNICA E FÁCIL LIMPEZA COM ACABAMENTO TEXTURIZADO. ASSENTO E ENCOSTO CONFORMADOS ANATOMICAMENTE PROPORCIONANDO CONFORTO AO USUÁRIO, COM FIXAÇÃO DIRETA DO ENCOSTO E ASSENTO À ESTRUTURA.</p> <p>DIMENSÕES DO ASSENTO: 435 MM DE LARGURA X 415 MM DE PROFUNDIDADE.</p> <p>DIMENSÕES DO ENCOSTO: 430 MM DE LARGURA X 360 MM DE ALTURA.</p> <p>BASE: FIXA EM FORMATO TRAPEZOIDAL COM PONTEIRAS DE ACABAMENTO EM POLIPROPILENO INJETADO, CONFECCIONADA EM AÇO CARBONO COM DIÂMETRO 7/16, COM SUPORTE DE ASSENTO E ENCOSTO CONFECCIONADO EM AÇO, FORMANDO 2 COLUNAS PARALELAS, PINTURA APLICADA PELO PROCESSO DE DEPOSIÇÃO ELETROSTÁTICA EM TINTA EPÓXI-PÓ, COM CAMADA DE 50 A 70 MICRONS E POLIMERIZAÇÃO EM ESTUFA, SENDO QUE TODOS OS COMPONENTES RECEBEM TRATAMENTO EM BANHO DESENGRAXANTE, DECAPAGEM E FOSFATIZAÇÃO. ACABAMENTO CROMADO.</p>	20	135,0000	2.700,00
18	<p>CADEIRA GIRATÓRIA EM ESPUMA INJETADA REVESTIDA C/ BRAÇOS TEC LARANJA. POLTRONA DE ESPALDAR ALTO COM APOIO DE CABEÇA E BRAÇOS REGULÁVEIS, ASSENTO MOLDADO INTERNAMENTE EM MADEIRA COMPENSADA MULTILAMINADA COM TRATAMENTO IMUNIZANTE, COM 15 MM DE ESPESSURA, PRENSADO À QUENTE, MOLDADO ANATOMICAMENTE, COM BORDA FRONTAL ARREDONDADA. REVESTIDO COM ESPUMA DE POLIURETANO INJETADO DE ALTA RESISTÊNCIA, DENSIDADE MÉDIA DE 50 KG/M, COM BORDAS ARREDONDADAS. ENCOSTO CONFECCIONADO COM ESTRUTURA INTERNA EM AÇO TUBULAR, COM CURVATURA PARA APOIO LOMBAR E COM MOLAS TIPO PERCINTA ELÁSTICA COM ESPUMA DE POLIURETANO INJETADA DIRETAMENTE NA ESTRUTURA COM APOIO DE CABEÇA EM PEÇA INDEPENDENTE, FIXADO AO CONJUNTO ATRAVÉS DE PINOS DE AÇO. ESTOFADO COM ESPUMA DE POLIURETANO INJETADO COM DENSIDADE MÉDIA DE 40KG/M³ E MOLDADA ANATOMICAMENTE COM ESPESSURA MÉDIA DE 50 MM E 60 MM NA REGIÃO LOMBAR. DIMENSÕES DO ASSENTO DE 480 MM DE LARGURA X 470 MM DE PROFUNDIDADE. DIMENSÕES DO ENCOSTO DE 480 MM DE LARGURA X 850 MM DE ALTURA. REVESTIMENTO INTEGRAL DO ENCOSTO E DO ASSENTO EM TECIDO, COM COSTURAS QUE PROPORCIONAM PERFEITO ACABAMENTO.</p>	35	469,0000	16.145,00

	<p>REVESTIMENTO EM TECIDO TIPO CREPE 100% POLIÉSTER, COM 360 GRAMAS POR METRO LINEAR, COM PERFORMANCE DE ABRASÃO: DIN 53863-2/79, CLASSIFICAÇÃO 5 ; PILING: JIS-I-1076^a (IPT) DC 33 ASTM-D 3512/82 CLASSIFICAÇÃO 5; FLAMABILIDADE: NBR 9442/1986 , ISSO 6940/1984, DIN 75200/80 CLASSIFICAÇÃO 5: SOLIDEZ Á LUZ DIN 5400/83 XENOTEST 200 HORAS FADE-O-METER: TENSÃO E ALONGAMENTO: ASTM-D 5035/95, CLASSIFICAÇÃO 5.</p> <p>BASE: GIRATÓRIA COM CINCO HASTES, EM AÇO CROMADO, DOTADA DE CINCO RODÍZIOS DUPLOS, GIRATÓRIOS, COM CAVALETES E PISTA DE ROLAMENTO EM NYLON, EIXO VERTICAL EM AÇO COM 11 MM DE DIÂMETRO, DOTADO DE ANEL ELÁSTICO EM AÇO QUE POSSIBILITA ACOPLAMENTO FÁCIL E SEGURO À BASE, E RODAS COM 50 MM DE DIÂMETRO.</p> <p>COLUNA COM SISTEMA DE REGULAGEM DE ALTURA, ATRAVÉS DE PISTÃO A GÁS (HIDROPNEUMÁTICO) COM 100 MM DE CURSO, COM O GÁS ATUANDO COMO MOLA AMORTECEDORA DE IMPACTOS.</p> <p>COLUNA CENTRAL EM TUBO DE AÇO DE DIÂMETRO 50,8 MM EM CHAPA 1,5 MM, FECHADO NA SUA PARTE INFERIOR COM ARRUELA DE 3 MM DE ESPESSURA, SOLDADA NA COLUNA PÔR SOLDA MIG E BUCHA INJETADA EM POLIACETAL NA PARTE SUPERIOR.</p> <p>MECANISMO DE RECLINAÇÃO EM CHAPA DE AÇO ESTAMPADA QUE GARANTE ALTA RESISTÊNCIA MECÂNICA, QUE PROPORCIONA EXCEPCIONAL CONFORTO PARA O MOVIMENTO RELAX, COM POSSIBILIDADE DE TRAVAMENTO.</p> <p>ESTE MECANISMO POSSUI COMANDOS ATRAVÉS DE ALAVANCA, EXTREMAMENTE FÁCIL QUE PERMITEM REGULAGEM DA ALTURA E O BLOQUEIO DO MOVIMENTO RELAX. O AJUSTE DA TENSÃO POSSIBILITA ADEQUAR O MOVIMENTO RELAX AO BIÓTIPO DO USUÁRIO. TODOS COMPONENTES METÁLICOS RECEBEM TRATAMENTO EM BANHO DESENGRAXANTE, DECAPAGEM E FOSFATIZAÇÃO.</p> <p>BRAÇOS: REGULÁVEIS CONFECCIONADOS EM TUBOS REDONDOS CROMADO, COM APOIO DE BRAÇOS INJETADO, COM REGULAGEM DE ALTURA ATRAVÉS DE CATRACA INTERNA QUE POSSIBILITA S REGULAGEM DE ALTURA E REGULAGEM DE ANGULAÇÃO DO APÓIA-BRAÇOS.</p> <p>APRESENTAR NA ABERTURA: LAUDO DE CONFORMIDADE ERGONÔMICA, DE ACORDO COM O ITEM 11.2.5 DO EDITAL.</p>			
19	<p>ESCANINHO PARA VESTIÁRIO COM 04 PORTAS.</p> <p>ESCANINHOS COM QUATRO PORTAS MEDINDO 2000 X 600 X 450 (AXLXP)</p> <p>CORPO: LATERAIS, FUNDO, TAMPO SUPERIOR E INFERIOR, PORTAS FABRICADOS EM CHAPA DE AÇO NA ESPESSURA 0,6MM, ESTAMPADOS, DOBRADOS E SOLDADOS A PONTO FORMANDO UMA ESTRUTURA AUTO PORTANTE.</p> <p>TEM UMA BASE INFERIOR, ELEVADA, PARA FACILITAR LIMPEZA, LAVAGEM E PROTEGER CONTRA UMIDADE.</p> <p>ACESSÓRIOS: AS PRATELEIRAS SÃO FABRICADAS EM POLIPROPILENO INJETADO, COM NERVURAS PARA REFORÇO E DOTADAS DE FURROS PARA VENTILAÇÃO.</p> <p>OS CABIDES SÃO EM AÇO GALVANIZADO E FIXADOS NA PARTE INFERIOR DAS PRATELEIRAS DOBRADIÇAS SÃO FABRICADAS EM AÇO E FICAM INTERNAS O QUE DIFICULTA A VIOLAÇÃO.</p> <p>PUXADORES SÃO EMBUTIDOS E FABRICADOS EM POLIPROPILENO.</p> <p>FECHADURA MULTI-SEGREDO E FORNECIDA COM DUAS CHAVES.</p> <p>A VENTILAÇÃO DAS PORTAS É ESTAMPADA NA PARTE EXTERNA.</p> <p>TRATAMENTO DAS PARTES METÁLICAS: SÃO FOSFATIZADAS E PINTADAS ELETROSTATICAMENTE SENDO O CORPO NA COR BEGE E AS PORTAS NA COR LARANJA.</p> <p>APRESENTAR AMOSTRA.</p>	100	650,0000	65.000,00
20	<p>ESTANTE DE AÇO COM 06 PRATELEIRAS.</p> <p>MEDINDO: ALTURA 2000 X LARGURA 925 X PROFUNDIDADE 425 SENDO AS QUATRO COLUNAS EM CHAPA # 16 (1,5 MM), AS 6 PRATELEIRAS EM CHAPA # 22 (0,75 MM) REFORÇADAS NA PARTE INFERIOR PARA 100 KG DE CAPACIDADE DE CARGA E DOTADAS DE TRAVADORES EM X NAS LATERAIS E NO FUNDO FABRICADOS EM CHAPA # 16 (1,5 MM) , TRATADAS POR FOSFATIZAÇÃO E PINTADAS ELETROSTATICAMENTE COM TINTA HÍBRIDA E EPOXI-POLIESTER E CURADAS EM ESTUFA A 200°C, NO MÍNIMO POR 10 MINUTOS. MONTADAS ATRAVÉS DE PARAFUSOS, ARRUELAS E PORCAS ZINCADAS.</p>	10	270,0000	2.700,00

21	<p>GAVETEIRO FIXO COM RODAPÉ, 1 GAVETA E VÃO LIVRE INFERIOR 400X500X663 MM (LXPXA). TAMPO SUPERIOR CONFECCIONADO COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP – MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO – ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO – Prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e antirreflexo. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÍNIMA DE 565 KGf/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KGf/CM² = 3,1, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA KGf/CM² = 143, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KGf/CM² = 10,2 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 – TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 – REQUISITOS E NBR 14810-3 – MÉTODOS DE ENSAIO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTOURNO DO TAMPO É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2,5 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICO DE 2,5 MM DE ACORDO COM AS NORMAS ABNT.</p> <p>GAVETA (01 GAVETA) CONFECCIONADA EM CHAPAS METÁLICAS DOBRADAS COM ESPESSURA DE 0,45 MM, SUBMETIDA A UM PRÉ-TRATAMENTO POR FOSFATIZAÇÃO A BASE DE ZINCO (LAVAGEM – DECAPAGEM – FOSFATIZAÇÃO) E PINTURA ELETROSTÁTICA EM TINTA EPÓXI EM PÓ TEXTURIZADA, POLIMERIZADA EM ESTUFA A 200º C. A GAVETA É APOIADA E FIXADA LATERALMENTE ENTRE UM PAR DE CORREDIÇAS METÁLICAS COM DESLIZAMENTO POR MEIO DE ROLDANAS DE NYLON.</p> <p>FRENTE DA GAVETA E FRENTE FIXA CONFECCIONADAS COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP – MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÍNIMA DE 575 KGf/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KGf/CM² = 3,6, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA KGf/CM² = 163, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KGf/CM² = 10,2 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 – TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 – REQUISITOS E NBR 14810-3 – MÉTODOS DE ENSAIO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTOURNO DAS FRENTE É ENCABEÇADO EM FITA DE POLIESTIRENO COM 2 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT COM ARESTAS ARREDONDADAS COM RAIOS ERGONÔMICO DE 2 MM DE ACORDO COM AS NORMAS DE ERGONOMIA NR-17. A FRENTE DA GAVETA É DOTADA DE PUXADOR TIPO “ALÇA”, INJETADO EM PVC RÍGIDO. A FIXAÇÃO DOS MESMOS DEVE SER FEITA POR DOIS PARAFUSOS, À RAZÃO DE 96 MM. O GAVETEIRO É DOTADO DE UMA FRENTE FIXA COM FECHADURA FRONTAL PARA TRAVAMENTO SIMULTÂNEO DAS GAVETAS. A ROTAÇÃO 180º DA CHAVE AÇONA HASTE EM AÇO CONDUZIDA POR GUIAS, COM GANCHOS PARA TRAVAMENTO SIMULTÂNEO DAS GAVETAS. ACOMPANHAM 02 CHAVES (PRINCIPAL E RESERVA) COM CORPOS ESCAMOTEÁVEIS (DOBRÁVEIS) COM ACABAMENTO NIQUELADO E CAPA PLÁSTICA.</p> <p>CORPO (02 LATERAIS, 01 FUNDO E 1 TAMPO INFERIOR) CONFECCIONADO COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP – MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÍNIMA DE 575 KGf/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KGf/CM² = 3,6, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA KGf/CM² = 163, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KGf/CM² = 10,2 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 – TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 – REQUISITOS E NBR 14810-3 – MÉTODOS DE ENSAIO. OS BORDOS APARENTES DO CONJUNTO SÃO ENCABEÇADOS COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2 MM DE ESPESSURA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT COM ARESTAS ARREDONDADAS COM RAIOS ERGONÔMICO DE 2 MM DE ACORDO COM AS NORMAS DE ERGONOMIA NR-17. A MONTAGEM DAS PEÇAS DEVE SER FEITA POR MEIO DE ACESSÓRIOS INTERNOS, COMO CAVILHAS E PARAFUSOS OCULTOS</p> <p>RODAPÉ TIPO MINIFIX RETANGULAR FECHADO CONFECCIONADO EM TUBOS DE AÇO 20 X 15 X 1,2 MM CONTINUO, DOBRADO, SUBMETIDO A UM PRÉ-TRATAMENTO POR FOSFATIZAÇÃO A BASE DE ZINCO (LAVAGEM – DECAPAGEM – FOSFATIZAÇÃO) E PINTURA ELETROSTÁTICA EM TINTA EPÓXI EM PÓ TEXTURIZADA, POLIMERIZADA EM ESTUFA A 200º C. A BASE É APOIADA POR 04 SAPATAS DE 1 ¼” EM NYLON INJETADO CUJA FUNÇÃO SERÁ CONTORNAR EVENTUAIS DESNÍVEIS DE PISO.</p>	20	489,0000	9.780,00
22	<p>MESA DE CENTRO COM PÉ CENTRAL PAINEL: PRATELEIRA, ESTRUTURA EM MADEIRA. TAMPO CONFECCIONADO COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP – MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÍNIMA DE 565 KGf/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KGf/CM² = 3,1, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA KGf/CM² = 143, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KGf/CM² = 10,2 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 -</p>	20	362,0000	7.240,00

	<p>REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DO TAMPO É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2,5 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICOS DE 2,5 MM DE ACORDO COM AS NORMAS ABNT.</p> <p>PAINEL FRONTAL CENTRAL, ESTRUTURAL, CONFECCIONADO COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP - MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÍNIMA DE 575 KGF/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KGF/CM² = 3,6, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA KGF/CM² = 163, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KGF/CM² = 10,2 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DO PAINEL É ENCABEÇADO EM FITA DE POLIESTIRENO COM 0,45 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT. A FIXAÇÃO PAINEL/ESTRUTURA DEVERÁ SER FEITA POR MEIO DE PARAFUSOS OCULTOS TIPO MINIFIX.</p> <p>PRATELEIRA CONFECCIONADA COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP - MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÍNIMA DE 575 KGF/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KGF/CM² = 3,6, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA KGF/CM² = 163, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KGF/CM² = 10,2 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. OS BORDOS APARENTES DO CONJUNTO SÃO ENCABEÇADOS COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICOS DE 2 MM DE ACORDO COM AS NORMAS DE ERGONOMIA NR-17. A MONTAGEM DAS PEÇAS DEVE SER FEITA POR MEIO DE ACESSÓRIOS INTERNOS, COMO CAVILHAS E PARAFUSOS OCULTOS TIPO MINIFIX.</p> <p>PÉS PAINEL CONFECCIONADO COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP - MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÍNIMA DE 565 KGF/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KGF/CM² = 3,1, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA KGF/CM² = 143, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KGF/CM² = 10,2 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. OS BORDOS APARENTES DOS PÉS SÃO ENCABEÇADOS COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2,5 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICOS DE 2,5 MM DE ACORDO COM AS NORMAS ABNT. CADA PÉ RECEBE 02 SAPATAS NIVELADORAS EM NYLON INJETADO, CUJA FUNÇÃO SERÁ CONTORNAR EVENTUAIS DESNÍVEIS DE PISO.</p>			
23	<p>MESA DELTA COM GAVETAS: MESA EM FORMATO "L" MED.: 1600 (600) X 1600 (600) X 740 MM (LXPXLXPA) COM GAVETEIRO FIXO DE DUAS GAVETAS.</p> <p>TAMPO CONFECCIONADO COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP - MEDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), SELECIONADAS DE EUCALYPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES POR FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÉDIA DE 565 KGF/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KGF/CM² = 3,1, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA KGF/CM² = 143, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KGF/CM² = 10,2 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DO TAMPO É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO DE 2,5 MM DE ESPESSURA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICOS DE 2,5 MM DE ACORDO COM AS NORMAS ABNT. A FIXAÇÃO DO TAMPO/ESTRUTURA DEVERÁ SER FEITA POR MEIO DE PARAFUSOS MÁQUINA M6, FIXADOS EM BUCHAS METÁLICAS CONFECCIONADAS EM ZAMAK, E CRAVADAS NO TAMPO, POSSIBILITANDO A MONTAGEM E DESMONTAGEM DO MÓVEL SEM DANIFICÁ-LO. O ACESSO DO CABEAMENTO AO TAMPO DEVERÁ DAR-SE POR MEIO DE TRÊS ORIFÍCIOS REDONDOS DE DIÂMETRO 60 MM, ACABADOS COM PASSA CABOS DE PVC RÍGIDO, COM TAMPA REMOVÍVEL, E ABERTURA PARA PASSAGEM DE CABOS.</p> <p>PAR DE CAVALETES: CADA UM COMPOSTO DE UMA TRAVESSA SUPERIOR, DUAS COLUNAS, UMA MÃO FRANCESA E UM PÉ ESTABILIZADOR. TRAVESSA SUPERIOR: FABRICADA EM CHAPA DE AÇO # 14 (1,9MM) DE ESPESSURA, ESTAMPADA COM FUIROS E RASGOS. SERÁ SOLDADA NAS DUAS COLUNAS E NA MÃO FRANCESA PELO PROCESSO</p>		700,0000	17.500,00

<p>MIG.</p> <p>COLUNAS: DIANTEIRA E TRASEIRA FABRICAS EM PERFIL TUBULAR DE SEÇÃO CILÍNDRICA, DIÂMETRO Ø 2 ½" NA CHAPA # 18 (1,2MM), SENDO QUE A DIANTEIRA TEM ESTAMPADO NA PARTE SUPERIOR FURO REDONDO DIÂMETRO Ø ¾" SÓ NA PARTE FRONTAL ONDE SERÁ SOLDADA A MÃO FRANCESA, E NA PARTE INFERIOR RASGO OBLONGO 20X48 NOS DOIS LADOS ONDE SERÁ SOLDADO O PÉ ESTABILIZADOR. A COLUNA TRASEIRA TERÁ ESTAMPADO NA PARTE SUPERIOR RASGOS EM FORMATO DE CREMALHEIRA, ONDE SERÁ ENCAIXADA A CALHA ESTRUTURAL PORTA CABOS, E NA PARTE INFERIOR RASGO OBLONGO 20X48 NOS DOIS LADOS ONDE SERÁ SOLDADO O PÉ ESTABILIZADOR. O CONJUNTO PODE TER TAMPAS NAS DUAS FACES, REMOVÍVEIS, PARA FACILITAR A SUBIDA DE FIOS E CABOS DO PISO ATÉ A CALHA ESTRUTURAL PORTA CABOS. SÃO FABRICADAS EM CHAPA DE AÇO # 20 (0,9MM), ESTAMPADAS E DOBRADAS COM ABERTURAS PARA FACILITAR A ENTRADA E SAÍDA DE FIOS E CABOS.SERÁ FIXADAS AS COLUNAS ATRAVÉS DE CLIPS METÁLICAS. MÃO FRANCESA: FABRICADA EM PERFIL TUBULAR DE SEÇÃO CILÍNDRICA DIÂMETRO Ø ¾" NA PAREDE # 18 (1,2MM), DOBRADA EM UMA EXTREMIDADE E ACHATADA NA OUTRA PARA FACILITAR A SOLDAGEM NA COLUNA DIANTEIRA E NA TRASEIRA SUPERIOR. PÉ ESTABILIZADOR: FABRICADO EM PERFIL TUBULAR DE SEÇÃO OBLONGA 20X48 NA CHAPA # 14 (1,9MM), TENDO ESTAMPADO NA FACE INFERIOR SOMENTE DOIS FUIROS DIÂMETRO Ø 13MM, QUE RECEBERÃO REBITES ROSCADOS PARA O USO DO REGULADOR DE NÍVEL DIÂMETRO Ø 3/8" W INJETADO EM POLIESTIRENO.</p> <p>PÉ CANTO: COMPOSTO DE UMA TRAVESSA SUPERIOR, UMA COLUNA, UMA MÃO FRANCESA. TRAVESSA SUPERIOR: FABRICADA EM CHAPA DE AÇO # 14 (1,9MM) DE ESPESSURA, ESTAMPADA COM FUIROS E RASGOS. SERÁ SOLDADA NAS DUAS COLUNAS E NA MÃO FRANCESA PELO PROCESSO MIG.</p> <p>COLUNA: FABRICADA EM PERFIL TUBULAR DE SEÇÃO CILÍNDRICA DIÂMETRO Ø 2 ½" NA CHAPA 18 (1,2MM), TENDO NA PARTE SUPERIOR ESTAMPADOS, RASGOS EM FORMATO DE CREMALHEIRA, ONDE SERÁ ENCAIXADA A CALHA ESTRUTURAL PORTA CABOS E UM FURO REDONDO DIÂMETRO Ø ¾" ONDE SERÁ SOLDADA A MÃO FRANCESA. NA PARTE INFERIOR SERÁ SOLDADA PELO PROCESSO MIG, UMA CHAPA NA PARTE INTERNA COM UM FURO CENTRAL DIÂMETRO 13 PARA RECEBER REBITE ROSCADO ONDE SERÁ INSTALADO O REGULADOR DE NÍVEL COM DIÂMETRO Ø 3/8" W INJETADO EM POLIESTIRENO.</p> <p>CALHA ESTRUTURAL PORTA CABOS: FABRICADA EM CHAPA DE AÇO # 18 (1,2) DE ESPESSURA DOBRADA EM FORMATO "J". TEM NA ABA VERTICAL DO LADO DO USUÁRIO FUIROS PARA TOMADAS E RJ NO PADRÃO ABNT. NAS EXTREMIDADES TEM SUPORTE COM GARRAS EM FORMATO "U" QUE ENCAIXAM NA CREMALHEIRA DA COLUNA. É FIXADA NA PARTE INFERIOR DO TAMPO COM PARAFUSOS CHIP BOARD.</p> <p>TRATAMENTO DOS COMPONENTES METÁLICOS: ATRAVÉS DE BANHOS POR IMERSÃO DE DESENGRAXE E FOSFATIZAÇÃO A BASE DE ZINCO, E PINTURA ELETROSTÁTICA COM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI-POLIESTER, CURADA EM ESTUFA A 200° C APROXIMADAMENTE POR NO MÍNIMO 10 MINUTOS.</p> <p>GAVETEIRO FIXO COM DUAS GAVETAS: 400 X 440 X 257 MM (LXPXA). GAVETAS (02 GAVETAS) CONFECCIONADAS EM CHAPAS METÁLICAS DOBRADAS COM ESPESSURA DE 0,45 MM, COM PRÉ-TRATAMENTO POR FOSFATIZAÇÃO A BASE DE ZINCO (LAVAGEM - DECAPAGEM - FOSFATIZAÇÃO) E PINTURA ELETROSTÁTICA EM TINTA EPÓXI EM PÓ TEXTURIZADA, POLIMERIZADA EM ESTUFA A 200° C. SÃO APOIADAS E FIXADAS LATERALMENTE ENTRE PAR DE CORREDIÇAS METÁLICAS COM DESLIZAMENTO POR MEIO DE ROLDANAS DE NYLON.</p> <p>FRENTES DAS GAVETAS CONFECCIONADAS COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP – MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÍNIMA DE 575 KGF/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KGF/CM² = 3,6, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA KGF/CM² = 163, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KGF/CM² = 10,2 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DAS FRENTES É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIO ERGONÔMICO DE 2 MM DE ACORDO COM AS NORMAS DE ERGONOMIA NR-17. AS FRENTES SÃO DOTADAS DE PUXADORES TIPO "ALÇA", INJETADOS EM PVC RÍGIDO. A FIXAÇÃO DOS MESMOS DEVE SER FEITA POR DOIS PARAFUSOS, À RAZÃO DE 96 MM. O GAVETEIRO É DOTADO DE FECHADURA FRONTAL COM TRAVA SIMULTÂNEA DAS GAVETAS. A ROTAÇÃO 180° DA CHAVE ACIONA HASTE EM AÇO CONDUZIDA POR GUIAS, COM GANCHOS PARA TRAVAMENTO SIMULTÂNEO DAS GAVETAS. ACOMPANHAM 02 CHAVES (PRINCIPAL E RESERVA) COM CORPOS ESCAMOTEÁVEIS (DOBRÁVEIS) COM ACABAMENTO NIQUELADO E CAPA PLÁSTICA.</p> <p>CORPO (02 LATERAIS, 01 FUNDO, 02 TRAVESSAS DE TRAVAMENTO E 02 TRAVESSAS DE FIXAÇÃO) CONFECCIONADO COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP – MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO,</p>			
--	--	--	--

	<p>COM 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÍNIMA DE 575 KGF/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KGF/CM² = 3,6, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA KGF/CM² = 163, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KGF/CM² = 10,2 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. OS BORDOS APARENTES DO CONJUNTO SÃO ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICOS DE 2 MM DE ACORDO COM AS NORMAS DE ERGONOMIA NR-17. A MONTAGEM DAS PEÇAS DEVE SER FEITA POR MEIO DE ACESSÓRIOS INTERNOS, COMO CAVILHAS E PARAFUSOS OCULTOS TIPO MINIFIX.</p>			
24	<p>MESA DE REGULAÇÃO COM 09 POSIÇÕES: 7200X1400X740MM (LXPA). COMPOSIÇÃO: TAMPOS LATERAIS (08 PEÇAS) MEDINDO: L 1200 X P 550 MM, COM CORTE SINUOSO TIPO ASA DE BORBOLETA, CONFECCIONADOS COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP – MEDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), ELECIONADAS DE EUCALYPTO E PINUS FLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA INTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 25MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES POR FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÉDIA DE 565 KGF/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KGF/CM² = 3,1, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA KGF/CM² = 143, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KGF/CM² = 10,2 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTOURNO DO TAMPO É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2,5 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICOS DE 2,5 MM DE ACORDO COM AS NORMAS ABNT. A FIXAÇÃO DO TAMPO/ESTRUTURA DEVERÁ SER FEITA POR MEIO DE PARAFUSOS MÁQUINA M6, FIXADOS POR MEIO DE BUCHAS METÁLICAS CONFECCIONADAS EM ZAMAK, E CRAVADAS NA FACE INFERIOR DO TAMPO. TAMPO CENTRAL (4 PEÇAS) MEDINDO: L 1200 X P 300 MM, CONFECCIONADOS COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP – MEDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), SELECIONADAS DE EUCALYPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES POR FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÉDIA DE 565 KGF/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KGF/CM² = 3,1, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA KGF/CM² = 140, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KGF/CM² = 10,2 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTOURNO DO TAMPO É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2,5 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICOS DE 2,5 MM DE ACORDO COM AS NORMAS ABNT. OS TAMPOS CENTRAIS POSSUEM RECORTES RETANGULARES PARA ACOPLAMENTO DE DUAS CAIXAS ELÉTRICAS. CAIXAS ELÉTRICAS CONFECCIONADAS EM DUAS PARTES (TAMPA E PORTA TOMADAS), SENDO A TAMPA CONFECCIONADA EM ALUMÍNIO MODELO BASCULANTE COM ABERTURA 105º FIXADA AO TAMPO POR MEIO 2 CHAPINHAS DE AÇO MOLA E PARAFUSO AUTO-ATARRAXANTE 3,5 X 16 MM, E A PORTA TOMADA CONFECCIONADA EM CHAPA DE AÇO DOBRADA COM ESPESSURA MÍNIMA 0,95 MM EMBUTIDO COM 02 ORIFÍCIOS REDONDOS, 02 ORIFÍCIOS RETANGULARES AMBOS ORIFÍCIOS PARA COLOCAÇÃO DE TOMADAS ELÉTRICAS (NOVO PADRÃO ABNT), 02 ORIFÍCIOS QUADRADOS PARA COLOCAÇÃO DE RECEPTORES PARA PLUG RJ45 E ABERTURAS PARA PASSAGEM DE CABEAMENTO, E FIXADA AO TAMPO POR MEIO DE PARAFUSOS AUTO-ATARRAXANTE 48 X 13 MM. CALHAS HORIZONTAIS (4 PEÇAS), LEITO COM LARGURA DE 180 MM PARA PASSAGEM DE CABOS SOB O TAMPO POR TODA EXTENSÃO DA MESA, CONFECCIONADAS EM CHAPAS DE AÇO DOBRADA COM ESPESSURA MÍNIMA 0,95 MM. A FIXAÇÃO CALHA/ESTRUTURA É FEITA POR MEIO DE PARAFUSOS COM ROSCA MÉTRICA M6 COM CABEÇA BORBOLETA, QUE PERMITE FIXAÇÃO SEM O USO DE CHAVES, PERMITINDO FÁCIL REMOÇÃO DA CALHA EM EVENTUAIS MANUTENÇÕES. ESTRUTURAS DE SUSTENTAÇÃO LATERAL (2 PEÇAS) METÁLICAS CONSTITUÍDAS POR 02 COLUNAS EM TUBOS DE AÇO DE SECCÃO QUADRADA, 50 X 50 X 1,2 MM, INTERLIGADAS NA EXTREMIDADE SUPERIOR POR TUBO DE SECCÃO RETANGULAR 50 X 20 X 0,95 MM SOLDADOS PELO PROCESSO MIG A 45 GRAUS EM DIAGONAL COM FUROS PARA ROSCA M6 PREVENDO POSSÍVEL INSTALAÇÃO FUTURA DE GAVETEIROS SUSPENSOS OU PEDESTAIS, CONFERINDO AO CONJUNTO ESTRUTURAL FORÇA E RESISTÊNCIA AO BALANÇO CAUSADO POR PRESSÕES FRONTAIS E LATERAIS QUE O POSTO DE TRABALHO VENHA SOFRER. ACABAMENTO EM SAPATAS NIVELADORAS EM NYLON COM Ø 50 MM, COM ROSCA CENTRAL 3/8” CUJA FUNÇÃO SERÁ CONTORNAR EVENTUAIS DESNÍVEIS DE PISO. ESTRUTURAS DE SUSTENTAÇÃO CENTRAL (3 PEÇAS) FORMADAS POR 02 COLUNAS EM TUBOS DE AÇO DE SECCÃO QUADRADA, 50 X 50 X 1,5 MM, INTERLIGADAS NA EXTREMIDADE SUPERIOR POR UM REQUADRO FORMADO POR 6 TUBOS DE SECCÃO RETANGULAR 50 X 20 X 0,95 MM, SOLDADOS PELO PROCESSO MIG/MAG COM FUROS PARA ROSCA M6 PREVENDO POSSÍVEL INSTALAÇÃO FUTURA DE GAVETEIROS SUSPENSOS OU PEDESTAIS. COM CALHA VERTICAL PARA SUBIDA DE CABEAMENTO, FORMADA POR CONTRA-PLACAS CONFECCIONADAS COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE</p>	1	3.700,0000	3.700,00

	<p>MÉDIA DENSIDADE (MDP – MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 15 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÍNIMA DE 575 KGF/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KGF/CM² = 3,6, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA KGF/CM² = 163, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KGF/CM² = 10,2 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DA PLACA É ENCABEÇADO EM FITA DE POLIESTIRENO COM 1 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT. A FIXAÇÃO DESTAS PLACAS É FEITA POR MEIO DE CLICK DE PVC, QUE PERMITE FÁCIL REMOÇÃO EM CASO DE EVENTUAIS MANUTENÇÕES NO CABEAMENTO. ACABAMENTO EM SAPATAS NIVELADORAS EM NYLON COM Ø 50 MM, COM ROSCA CENTRAL 3/8” CUJA FUNÇÃO SERÁ CONTORNAR EVENTUAIS DESNÍVEIS DE PISO. TODAS AS PARTES METÁLICAS SÃO SUBMETIDAS A UM PRÉ-TRATAMENTO POR FOSFATIZAÇÃO A BASE DE ZINCO (LAVAGEM - DECAPAGEM - FOSFATIZAÇÃO) E PINTURA ELETROSTÁTICA EM TINTA HÍBRIDA EPÓXI-POLIÉSTER EM PÓ TEXTURIZADA, POLIMERIZADA EM ESTUFA A 200º C. </p> <p>BALCONETES (4 PEÇAS) MEDINDO: L 1200 X P 1000 X H 155 MM, COM CORTE SINUOSO CONFECCIONADOS COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP – MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÍNIMA DE 565 KG/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KG/CM² = 3,1, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA KG/CM² = 143, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KG/CM² = 10,2 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DO TAMPO É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2,5 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICOS DE 2,5 MM DE ACORDO COM AS NORMAS ABNT. APOIADO SOB 2 TUBOS REDONDOS COM DIÂMETRO DE 50,8 MM, E PAREDE MÍNIMA DE 1,2 MM, FIXADOS AO TAMPO BALCONETE POR MEIA DE BUCHAS METÁLICAS CONFECCIONADAS EM ZAMAK CRAVADAS NA FACE INFERIOR, E PARAFUSOS TIPO M6. A FIXAÇÃO DA BALCONETE AO TAMPO DAS MESAS É FEITA POR MEIO DE PARAFUSOS COM ROSCA MÉTRICA M6 COM CABEÇA BORBOLETA, QUE PERMITE FIXAÇÃO SEM O USO DE CHAVES, FACILITANDO REMOÇÃO DA BALCONETE CASO HAJA NECESSIDADE DE SE AMPLIAR A ÁREA DE TRABALHO.</p>			
25	<p>MESA DE REGULAÇÃO COM 4 POSIÇÕES: 7200X1400X740MM (LXPXA).</p> <p>COMPOSIÇÃO:</p> <p>TAMPOS LATERAIS (4 PEÇAS) MEDINDO: L 1200 X P 550 MM, COM CORTE SINUOSO TIPO ASA DE BORBOLETA, CONFECCIONADOS COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP – MEDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), SELECIONADAS DE EUCALYPTO E PINUS FLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 25MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES POR FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÉDIA DE 565 KGF/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KGF/CM² = 3,1, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA KGF/CM² = 143, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KGF/CM² = 10,2 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DO TAMPO É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2,5 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICOS DE 2,5 MM DE ACORDO COM AS NORMAS ABNT. A FIXAÇÃO DO TAMPO/ESTRUTURA DEVERÁ SER FEITA POR MEIO DE PARAFUSOS MÁQUINA M6, FIXADOS POR MEIO DE BUCHAS METÁLICAS CONFECCIONADAS EM ZAMAK, E CRAVADAS NA FACE INFERIOR DO TAMPO.</p> <p>TAMPO CENTRAL (2 PEÇAS) MEDINDO: L 1200 X P 300 MM, CONFECCIONADOS COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP – MEDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), SELECIONADAS DE EUCALYPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES POR FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÉDIA DE 565 KGF/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KGF/CM² = 3,1, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA KGF/CM² = 140, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KGF/CM² = 10,2 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DO TAMPO É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2,5 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICOS DE 2,5 MM DE ACORDO COM AS NORMAS ABNT. OS TAMPOS CENTRAIS POSSUEM RECORTES RETANGULARES PARA ACOPLAMENTO DE DUAS CAIXAS ELÉTRICAS. CAIXAS ELÉTRICAS CONFECCIONADAS EM DUAS PARTES (TAMPA E PORTA TOMADAS), SENDO A TAMPA CONFECCIONADA EM ALUMÍNIO MODELO BASCULANTE COM ABERTURA 105º FIXADA AO TAMPO POR MEIO 2 CHAPINHAS DE AÇO MOLA E PARAFUSO AUTO-ATARRAXANTE 3,5 X</p>	1	1.890,0000	1.890,00

	<p>16 MM, E A PORTA TOMADA CONFECCIONADA EM CHAPA DE AÇO DOBRADA COM ESPESSURA MÍNIMA 0,95 MM EMBUTIDO COM 02 ORIFÍCIOS REDONDOS, 02 ORIFÍCIOS RETANGULARES AMBOS ORIFÍCIOS PARA COLOCAÇÃO DE TOMADAS ELÉTRICAS (NOVO PADRÃO ABNT), 02 ORIFÍCIOS QUADRADOS PARA COLOCAÇÃO DE RECEPTORES PARA PLUG RJ45 E ABERTURAS PARA PASSAGEM DE CABEAMENTO, E FIXADA AO TAMPO POR MEIO DE PARAFUSOS AUTO-ATARRAXANTE 48 X 13 MM. CALHAS HORIZONTAIS (2 PEÇAS), LEITO COM LARGURA DE 180 MM PARA PASSAGEM DE CABOS SOB O TAMPO POR TODA EXTENSÃO DA MESA, CONFECCIONADAS EM CHAPAS DE AÇO DOBRADA COM ESPESSURA MÍNIMA 0,95 MM. A FIXAÇÃO CALHA/ESTRUTURA É FEITA POR MEIO DE PARAFUSOS COM ROSCA MÉTRICA M6 COM CABEÇA BORBOLETA, QUE PERMITE FIXAÇÃO SEM O USO DE CHAVES, PERMITINDO FÁCIL REMOÇÃO DA CALHA EM EVENTUAIS MANUTENÇÕES. ESTRUTURAS DE SUSTENTAÇÃO LATERAL (1 PEÇA) METÁLICA CONSTITUÍDA POR 02 COLUNAS EM TUBOS DE AÇO DE SECÇÃO QUADRADA, 50 X 50 X 1,2 MM, INTERLIGADAS NA EXTREMIDADE SUPERIOR POR TUBO DE SECÇÃO RETANGULAR 50 X 20 X 0,95 MM SOLDADOS PELO PROCESSO MIG A 45 GRAUS EM DIAGONAL COM FUROS PARA ROSCA M6 PREVENDO POSSÍVEL INSTALAÇÃO FUTURA DE GAVETEIROS SUSPENSOS OU PEDESTAIS, CONFERINDO AO CONJUNTO ESTRUTURAL FORÇA E RESISTÊNCIA AO BALANÇO CAUSADO POR PRESSÕES FRONTAIS E LATERAIS QUE O POSTO DE TRABALHO VENHA SOFRER. ACABAMENTO EM SAPATAS NIVELADORAS EM NYLON COM Ø 50 MM, COM ROSCA CENTRAL 3/8" CUJA FUNÇÃO SERÁ CONTORNAR EVENTUAIS DESNÍVEIS DE PISO. ESTRUTURAS DE SUSTENTAÇÃO CENTRAL (1 PEÇA) FORMADA POR 02 COLUNAS EM TUBOS DE AÇO DE SECÇÃO QUADRADA, 50 X 50 X 1,5 MM, INTERLIGADAS NA EXTREMIDADE SUPERIOR POR UM REQUADRO FORMADO POR 6 TUBOS DE SECÇÃO RETANGULAR 50 X 20 X 0,95 MM, SOLDADOS PELO PROCESSO MIG/MAG COM FUROS PARA ROSCA M6 PREVENDO POSSÍVEL INSTALAÇÃO FUTURA DE GAVETEIROS SUSPENSOS OU PEDESTAIS. COM CALHA VERTICAL PARA SUBIDA DE CABEAMENTO, FORMADA POR CONTRA-PLACAS CONFECCIONADAS COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP - MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 15 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÍNIMA DE 575 KGF/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KGF/CM² = 3,6, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA KGF/CM² = 163, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KGF/CM² = 10,2 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTOURNO DA PLACA É ENCABEÇADO EM FITA DE POLIESTIRENO COM 1 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT. A FIXAÇÃO DESTAS PLACAS É FEITA POR MEIO DE CLICK DE PVC, QUE PERMITE FÁCIL REMOÇÃO EM CASO DE EVENTUAIS MANUTENÇÕES NO CABEAMENTO. ACABAMENTO EM SAPATAS NIVELADORAS EM NYLON COM Ø 50 MM, COM ROSCA CENTRAL 3/8" CUJA FUNÇÃO SERÁ CONTORNAR EVENTUAIS DESNÍVEIS DE PISO. TODAS AS PARTES METÁLICAS SÃO SUBMETIDAS A UM PRÉ-TRATAMENTO POR FOSFATIZAÇÃO A BASE DE ZINCO (LAVAGEM - DECAPAGEM - FOSFATIZAÇÃO) E PINTURA ELETROSTÁTICA EM TINTA HÍBRIDA EPÓXI-POLIÉSTER EM PÓ TEXTURIZADA, POLIMERIZADA EM ESTUFA A 200º C. BALCONETES (2 PEÇAS) MEDINDO: L 1200 X P 1000 X H 155 MM, COM CORTE SINUOSO CONFECCIONADOS COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP - MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÍNIMA DE 565 KG/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KG/CM² = 3,1, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA KG/CM² = 143, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KG/CM² = 10,2 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTOURNO DO TAMPO É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2,5 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICO DE 2,5 MM DE ACORDO COM AS NORMAS ABNT. APOIADO SOB 2 TUBOS REDONDOS COM DIÂMETRO DE 50,8 MM, E PAREDE MÍNIMA DE 1,2 MM, FIXADOS AO TAMPO BALCONETE POR MEIA DE BUCHAS METÁLICAS CONFECCIONADAS EM ZAMAK CRAVADAS NA FACE INFERIOR, E PARAFUSOS TIPO M6. A FIXAÇÃO DA BALCONETE AO TAMPO DAS MESAS É FEITA POR MEIO DE PARAFUSOS COM ROSCA MÉTRICA M6 COM CABEÇA BORBOLETA, QUE PERMITE FIXAÇÃO SEM O USO DE CHAVES, FACILITANDO REMOÇÃO DA BALCONETE CASO HAJA NECESSIDADE DE SE AMPLIAR A ÁREA DE TRABALHO.</p>			
26	<p>MESA DE REUNIÃO OVAL: 2000X1000X750MM TAMPO EM FORMATO OVAL CONFECCIONADO COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP - MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÉDIA DE 565 KGF/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KGF/CM² = 3,1, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA KGF/CM² = 143, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KGF/CM² = 10,2 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 -</p>	5	1.200,0000	6.000,00

	<p>TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTO RNO DO TAMPO É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2,5 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAI O ERGONÔMICO DE 2,5 MM DE ACORDO COM AS NORMAS ABNT. O TAMPO POSSUI 02 RECORTES RETANGULARES PARA ACOPLAMENTO DE DUAS CAIXAS ELÉTRICAS. CAIXAS ELÉTRICAS CONFECCIONADAS EM DUAS PARTES (TAMPA E PORTA TOMADAS), SENDO A TAMPA CONFECCIONADA EM ALUMÍNIO MODELO BASCULANTE COM ABERTURA 105º FIXADA AO TAMPO POR MEIO 2 CHAPINHAS DE AÇO MOLA E PARAFUSO AUTO-ATARRAXANTE 3,5 X 16 MM, E A PORTA TOMADAS CONFECCIONADO EM CHAPA DE AÇO DOBRADA COM ESPESSURA MÍNIMA 0,95 MM EMBUTIDO COM 04 ORIFÍCIOS REDONDOS, 04 ORIFÍCIOS RETANGULARES AMBOS ORIFÍCIOS PARA COLOCAÇÃO DE TOMADAS ELÉTRICAS (NOVO PADRÃO ABNT), 04 ORIFÍCIOS QUADRADOS PARA COLOCAÇÃO DE RECEPTORES PARA PLUG RJ45 E ABERTURAS PARA PASSAGEM DE CABEAMENTO, E FIXADA AO TAMPO POR MEIO DE PARAFUSOS AUTO-ATARRAXANTE 48 X 13 MM.</p> <p>ESTRUTURA LATERAL: CONFIGURAÇÃO - APRESENTA 02 (DUAS) COLUNAS DE SEÇÃO CIRCULAR, EM FORMATO CILÍNDRICO, AMBAS COM CREMALHEIRA E 02 (DOIS) PÉS HORIZONTAIS ESTABILIZADORES, DE FORMATO OBLONGO, FIXADOS NAS COLUNAS ATRAVÉS DE SOLDA. AS COLUNAS SÃO APARAFUSADAS AO TAMPO COM PARAFUSOS AUTO-ATARRAXANTES, ATRAVÉS DE 01 (UMA) CHAPA PARA FIXAÇÃO, DE FORMATO RETANGULAR, COM UMA 01 (UMA) MÃO-FRANCESA SOLDADA DE CADA LADO. AS MÃOS-FRANCESAS SÃO SOLDADAS NAS COLUNAS.</p> <p>MATERIAL - AS COLUNAS SÃO CONFECCIONADAS EM TUBO DE AÇO COM DIÂMETRO DE 2 ½", EM CHAPA # 18. OS PÉS HORIZONTAIS ESTABILIZADORES SÃO CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO OBLONGO 48X20MM, EM CHAPA # 16, COM PONTEIRAS EM POLIESTIRENO INJETADO. AS MÃOS FRANCESAS SÃO CONFECCIONADAS EM TUBO DE AÇO REDONDO, COM DIÂMETRO DE 3/4", EM CHAPA #18. AS CHAPAS PARA FIXAÇÃO SÃO CONFECCIONADAS EM AÇO # 14.</p> <p>ACABAMENTO: RECEBE TRATAMENTO ANTI-FERRUGEM DE DECAPAGEM E FOSFATIZAÇÃO, SEGUIDO PELO PROCESSO DE PINTURA ELETROSTÁTICA COM SECAGEM EM ESTUFA, COM TINTA HÍBRIDA DE EPÓXI COM POLIÉSTER EM PÓ NA COR PRATA, ACRESCIDA DE UMA CAMADA PROTETORA DE VERNIZ.</p> <p>NIVELAMENTO: PÉS ESTABILIZADORES DOTADOS DE SAPATAS REGULADORAS DE NÍVEL EM POLIPROPILENO INJETADO EM PARAFUSO SEXTAVADO COM ROSCA MÉTRICA M6.</p> <p>DIMENSÕES: 858 MM DE PROFUNDIDADE, 63 MM DE LARGURA E 710 MM DE ALTURA.</p> <p>TRAVESSA ESTRUTURAL: CONFIGURAÇÃO - APRESENTA 02 (DUAS) TRAVESSAS DE FORMATO HORIZONTAL, FIXADAS AO TAMPO POR PARAFUSOS AUTO-ATARRAXANTES, COM GARRAS NAS EXTREMIDADES QUE ENCAIXAM NAS CREMALHEIRAS DAS COLUNAS.</p> <p>MATERIAL: CONFECCIONADAS EM TUBO DE AÇO 90X30MM, DE FORMATO RETANGULAR.</p> <p>ACABAMENTO: RECEBE TRATAMENTO ANTI-FERRUGEM DE DECAPAGEM E FOSFATIZAÇÃO, SEGUIDO PELO PROCESSO DE PINTURA ELETROSTÁTICA COM SECAGEM EM ESTUFA, COM TINTA HÍBRIDA DE EPÓXI COM POLIÉSTER EM PÓ, ACRESCIDA DE UMA CAMADA PROTETORA DE VERNIZ.</p> <p>DIMENSÕES: 1070 MM DE COMPRIMENTO E 90 MM DE ALTURA CADA.</p>			
27	<p>MESA DE TRABALHO: 1200 X 600 X 740 MM (LX PXA). TAMPO CONFECCIONADO COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP – MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÉDIA DE 565 KGF/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KGF/CM² = 3,1, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA KGF/CM² = 143, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KGF/CM² = 10,2 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTO RNO DO TAMPO É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2,5 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAI O ERGONÔMICO DE 2,5 MM DE ACORDO COM AS NORMAS ABNT. A FIXAÇÃO DO TAMPO/ESTRUTURA DEVERÁ SER FEITA POR MEIO DE PARAFUSOS MÁQUINA M6, FIXADOS POR MEIO DE BUCHAS METÁLICAS CONFECCIONADAS EM ZAMAK CRAVADAS NA FACE INFERIOR DO TAMPO.</p> <p>PAR DE CAVALETES: CADA UM COMPOSTO DE UMA TRAVESSA SUPERIOR, DUAS COLUNAS, UMA MÃO FRANCESA E UM PÉ ESTABILIZADOR.</p> <p>TRAVESSA SUPERIOR: FABRICADA EM CHAPA DE AÇO # 14 (1,9MM) DE ESPESSURA, ESTAMPADA COM FUROS E RASGOS. SERÁ SOLDADA NAS DUAS COLUNAS E NA MÃO FRANCESA PELO PROCESSO MIG.</p> <p>COLUNAS: DIANTEIRA E TRASEIRA FABRICAS EM PERFIL TUBULAR DE SEÇÃO CILÍNDRICA, DIÂMETRO Ø 2 ½" NA CHAPA # 18 (1,2MM), SENDO QUE A DIANTEIRA TEM ESTAMPADO NA PARTE SUPERIOR FURO REDONDO DIÂMETRO Ø ¾" SÓ NA PARTE FRONTAL ONDE SERÁ SOLDADA A MÃO FRANCESA, E NA PARTE INFERIOR RASGO OBLONGO 20X48 NOS DOIS LADOS ONDE SERÁ SOLDADO O PÉ ESTABILIZADOR. A COLUNA TRASEIRA TERÁ ESTAMPADO NA PARTE SUPERIOR RASGOS EM FORMATO DE CREMALHEIRA, ONDE SERÁ ENCAIXADA A CALHA ESTRUTURAL PORTA CABOS, E NA</p>	25	369,0000	9.225,00

	<p>PARTE INFERIOR RASGO OBLONGO 20X48 NOS DOIS LADOS ONDE SERÁ SOLDADO O PÉ ESTABILIZADOR. O CONJUNTO PODE TER TAMPAS NAS DUAS FACES, REMOVÍVEIS, PARA FACILITAR A SUBIDA DE FIOS E CABOS DO PISO ATÉ A CALHA ESTRUTURAL PORTA CABOS. SÃO FABRICADAS EM CHAPA DE AÇO # 20 (0,9MM), ESTAMPADAS E DOBRADAS COM ABERTURAS PARA FACILITAR A ENTRADA E SAÍDA DE FIOS E CABOS.SERÁ FIXADAS AS COLUNAS ATRAVÉS DE CLIPS METÁLICAS. MÃO FRANCESA: FABRICADA EM PERFIL TUBULAR DE SEÇÃO CILÍNDRICA DIÂMETRO Ø ¾" NA PAREDE # 18 (1,2MM), DOBRADA EM UMA EXTREMIDADE E ACHATADA NA OUTRA PARA FACILITAR A SOLDAGEM NA COLUNA DIANTEIRA E NA TRASEIRA SUPERIOR. PÉ ESTABILIZADOR: FABRICADO EM PERFIL TUBULAR DE SEÇÃO OBLONGA 20X48 NA CHAPA # 14 (1,9MM), TENDO ESTAMPADO NA FACE INFERIOR SOMENTE DOIS FUROS DIÂMETRO Ø 13MM, QUE RECEBERÃO REBITES ROSCADOS PARA O USO DO REGULADOR DE NÍVEL DIÂMETRO Ø 3/8" W INJETADO EM POLIESTIRENO. CALHA ESTRUTURAL PORTA CABOS: FABRICADA EM CHAPA DE AÇO # 18 (1,2) DE ESPESSURA DOBRADA EM FORMATO "J". TEM NA ABA VERTICAL DO LADO DO USUÁRIO FUROS PARA TOMADAS E RJ NO PADRÃO ABNT. NAS EXTREMIDADES TEM SUPORTE COM GARRAS EM FORMATO "U" QUE ENCAIXAM NA CREMALHEIRA DA COLUNA. É FIXADA NA PARTE INFERIOR DO TAMPO COM PARAFUSOS CHIP BOARD. TRATAMENTO DOS COMPONENTES METÁLICOS: ATRAVÉS DE BANHOS POR IMERSÃO DE DESENGRAXE E FOSFATIZAÇÃO A BASE DE ZINCO, E PINTURA ELETROSTÁTICA COM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI-POLIESTER, CURADA EM ESTUFA A 200° C APROXIMADAMENTE POR NO MÍNIMO 10 MINUTOS.</p>			
28	<p>MESA DE TRABALHO COM DUAS GAVETAS: MESA DE TRABALHO COM DIMENSIONAMENTO: 1200X600X740 MM (LXPXA) COM GAVETEIRO FIXO DE DUAS GAVETAS. TAMPO CONFECCIONADO COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP – MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÉDIA DE 565 KGF/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KGF/CM² = 3,1, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA KGF/CM² = 143, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KGF/CM² = 10,2 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DO TAMPO É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2,5 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICO DE 2,5 MM DE ACORDO COM AS NORMAS ABNT. A FIXAÇÃO DO TAMPO/ESTRUTURA DEVERÁ SER FEITA POR MEIO DE PARAFUSOS MÁQUINA M6, FIXADOS POR MEIO DE BUCHAS METÁLICAS CONFECCIONADAS EM ZAMAK CRAVADAS NA FACE INFERIOR DO TAMPO. PAR DE CAVALETES: CADA UM COMPOSTO DE UMA TRAVESSA SUPERIOR, DUAS COLUNAS, UMA MÃO FRANCESA E UM PÉ ESTABILIZADOR. TRAVESSA SUPERIOR: FABRICADA EM CHAPA DE AÇO # 14 (1,9MM) DE ESPESSURA, ESTAMPADA COM FUROS E RASGOS. SERÁ SOLDADA NAS DUAS COLUNAS E NA MÃO FRANCESA PELO PROCESSO MIG. COLUNAS: DIANTEIRA E TRASEIRA FABRICAS EM PERFIL TUBULAR DE SEÇÃO CILÍNDRICA, DIÂMETRO Ø 2 ½" NA CHAPA # 18 (1,2MM), SENDO QUE A DIANTEIRA TEM ESTAMPADO NA PARTE SUPERIOR FURO REDONDO DIÂMETRO Ø ¾" SÓ NA PARTE FRONTAL ONDE SERÁ SOLDADA A MÃO FRANCESA, E NA PARTE INFERIOR RASGO OBLONGO 20X48 NOS DOIS LADOS ONDE SERÁ SOLDADO O PÉ ESTABILIZADOR. A COLUNA TRASEIRA TERÁ ESTAMPADO NA PARTE SUPERIOR RASGOS EM FORMATO DE CREMALHEIRA, ONDE SERÁ ENCAIXADA A CALHA ESTRUTURAL PORTA CABOS, E NA PARTE INFERIOR RASGO OBLONGO 20X48 NOS DOIS LADOS ONDE SERÁ SOLDADO O PÉ ESTABILIZADOR. O CONJUNTO PODE TER TAMPAS NAS DUAS FACES, REMOVÍVEIS, PARA FACILITAR A SUBIDA DE FIOS E CABOS DO PISO ATÉ A CALHA ESTRUTURAL PORTA CABOS. SÃO FABRICADAS EM CHAPA DE AÇO # 20 (0,9MM), ESTAMPADAS E DOBRADAS COM ABERTURAS PARA FACILITAR A ENTRADA E SAÍDA DE FIOS E CABOS.SERÁ FIXADAS AS COLUNAS ATRAVÉS DE CLIPS METÁLICAS. MÃO FRANCESA: FABRICADA EM PERFIL TUBULAR DE SEÇÃO CILÍNDRICA DIÂMETRO Ø ¾" NA PAREDE # 18 (1,2MM), DOBRADA EM UMA EXTREMIDADE E ACHATADA NA OUTRA PARA FACILITAR A SOLDAGEM NA COLUNA DIANTEIRA E NA TRASEIRA SUPERIOR. PÉ ESTABILIZADOR: FABRICADO EM PERFIL TUBULAR DE SEÇÃO OBLONGA 20X48 NA CHAPA # 14 (1,9MM), TENDO ESTAMPADO NA FACE INFERIOR SOMENTE DOIS FUROS DIÂMETRO Ø 13MM, QUE RECEBERÃO REBITES ROSCADOS PARA O USO DO REGULADOR DE NÍVEL DIÂMETRO Ø 3/8" W INJETADO EM POLIESTIRENO. CALHA ESTRUTURAL PORTA CABOS: FABRICADA EM CHAPA DE AÇO # 18 (1,2) DE ESPESSURA DOBRADA EM FORMATO "J". TEM NA ABA VERTICAL DO LADO DO USUÁRIO FUROS PARA TOMADAS E RJ NO PADRÃO ABNT. NAS EXTREMIDADES TEM SUPORTE COM GARRAS EM FORMATO "U" QUE ENCAIXAM NA CREMALHEIRA DA COLUNA. É FIXADA NA PARTE INFERIOR DO TAMPO COM PARAFUSOS CHIP BOARD. TRATAMENTO DOS COMPONENTES METÁLICOS: ATRAVÉS DE BANHOS POR IMERSÃO DE</p>	25	350,0000	8.750,00

	<p>DESENGRAXE E FOSFATIZAÇÃO A BASE DE ZINCO, E PINTURA ELETROSTÁTICA COM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI-POLIESTER, CURADA EM ESTUFA A 200° C APROXIMADAMENTE POR NO MÍNIMO 10 MINUTOS.</p> <p>GAVETEIRO FIXO COM DUAS GAVETAS: 400 X 440 X 257 MM (LXPXA). GAVETAS (02 GAVETAS) CONFECCIONADAS EM CHAPAS METÁLICAS DOBRADAS COM ESPESSURA DE 0,45 MM, COM PRÉ-TRATAMENTO POR FOSFATIZAÇÃO A BASE DE ZINCO (LAVAGEM - DECAPAGEM - FOSFATIZAÇÃO) E PINTURA ELETROSTÁTICA EM TINTA EPÓXI EM PÓ TEXTURIZADA, POLIMERIZADA EM ESTUFA A 200° C. SÃO APOIADAS E FIXADAS LATERALMENTE ENTRE PAR DE CORREDIÇAS METÁLICAS COM DESLIZAMENTO POR MEIO DE ROLDANAS DE NYLON.</p> <p>FRENTES DAS GAVETAS CONFECCIONADAS COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP - MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÍNIMA DE 575 KGF/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KGF/CM² = 3,6, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA KGF/CM² = 163, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KGF/CM² = 10,2 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DAS FRENTES É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICO DE 2 MM DE ACORDO COM AS NORMAS DE ERGONOMIA NR-17. AS FRENTES SÃO DOTADAS DE PUXADORES TIPO "ALÇA", INJETADOS EM PVC RÍGIDO. A FIXAÇÃO DOS MESMOS DEVE SER FEITA POR DOIS PARAFUSOS, À RAZÃO DE 96 MM. O GAVETEIRO É DOTADO DE FECHADURA FRONTAL COM TRAVA SIMULTÂNEA DAS GAVETAS. A ROTAÇÃO 180° DA CHAVE ACIONA HASTE EM AÇO CONDUZIDA POR GUIAS, COM GANCHOS PARA TRAVAMENTO SIMULTÂNEO DAS GAVETAS. ACOMPANHAM 02 CHAVES (PRINCIPAL E RESERVA) COM CORPOS ESCAMOTEÁVEIS (DOBRÁVEIS) COM ACABAMENTO NIQUELADO E CAPA PLÁSTICA.</p> <p>CORPO (02 LATERAIS, 01 FUNDO, 02 TRAVESSAS DE TRAVAMENTO E 02 TRAVESSAS DE FIXAÇÃO) CONFECCIONADO COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP - MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÍNIMA DE 575 KGF/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KGF/CM² = 3,6, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA KGF/CM² = 163, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KGF/CM² = 10,2 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. OS BORDOS APARENTES DO CONJUNTO SÃO ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICO DE 2 MM DE ACORDO COM AS NORMAS DE ERGONOMIA NR-17. A MONTAGEM DAS PEÇAS DEVE SER FEITA POR MEIO DE ACESSÓRIOS INTERNOS, COMO CAVILHAS E PARAFUSOS OCULTOS TIPO MINIFIX.</p>			
29	<p>MESA LATERAL: 600X600X400 MM (LXPXA) COM UMA PRATELEIRA, ESTRUTURA EM MADEIRA. TAMPO CONFECCIONADO COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP - MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÍNIMA DE 565 KGF/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KGF/CM² = 3,1, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA KGF/CM² = 143, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KGF/CM² = 10,2 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DO TAMPO É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2,5 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICO DE 2,5 MM DE ACORDO COM AS NORMAS ABNT.</p> <p>PAINEL FRONTAL, CENTRAL, ESTRUTURAL, CONFECCIONADO COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP - MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÍNIMA DE 575 KGF/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KGF/CM² = 3,6, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA KGF/CM² = 163, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KGF/CM² = 10,2 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DO PAINEL É ENCABEÇADO EM FITA DE POLIESTIRENO COM 0,45 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT. A FIXAÇÃO PAINEL/ESTRUTURA DEVERÁ SER FEITA POR MEIO DE PARAFUSOS OCULTOS TIPO MINIFIX.</p> <p>PRATELEIRA CONFECCIONADA COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE</p>	20	278,0000	5.560,00

	<p>(MDP - MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÍNIMA DE 575 KGF/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KGF/CM² = 3,6, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA KGF/CM² = 163, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KGF/CM² = 10,2 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. OS BORDOS APARENTES DO CONJUNTO SÃO ENCABEÇADOS COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICOS DE 2 MM DE ACORDO COM AS NORMAS DE ERGONOMIA NR-17. A MONTAGEM DAS PEÇAS DEVE SER FEITA POR MEIO DE ACESSÓRIOS INTERNOS, COMO CAVILHAS E PARAFUSOS OCULTOS TIPO MINIFIX.</p> <p>PÉS PAINEL CONFECCIONADO COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP - MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÍNIMA DE 565 KGF/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KGF/CM² = 3,1, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA KGF/CM² = 143, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KGF/CM² = 10,2 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. OS BORDOS APARENTES DOS PÉS SÃO ENCABEÇADOS COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2,5 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICOS DE 2,5 MM DE ACORDO COM AS NORMAS ABNT. CADA PÉ RECEBE 02 SAPATAS NIVELADORAS EM NYLON INJETADO, CUJA FUNÇÃO SERÁ CONTORNAR EVENTUAIS DESNÍVEIS DE PISO.</p>			
30	<p>MESA LINEAR COM PÉ PAINEL: 1600X500X750 MM (LXPXA) APARADOR.</p> <p>TAMPO CONFECCIONADO COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP - MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÍNIMA DE 565 KGF/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KGF/CM² = 3,1, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA KGF/CM² = 143, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KGF/CM² = 10,2 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTOURNO DO TAMPO É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2,5 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICOS DE 2,5 MM DE ACORDO COM AS NORMAS ABNT.</p> <p>PAINEL FRONTAL ESTRUTURAL, CONFECCIONADO COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP - MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÍNIMA DE 575 KGF/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KGF/CM² = 3,6, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA KGF/CM² = 163, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KGF/CM² = 10,2 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTOURNO DO PAINEL É ENCABEÇADO EM FITA DE POLIESTIRENO COM 0,45 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT. A FIXAÇÃO PAINEL/ESTRUTURA DEVERÁ SER FEITA POR MEIO DE PARAFUSOS OCULTOS TIPO MINIFIX.</p> <p>PÉS PAINEL CONFECCIONADO COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP - MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÍNIMA DE 565 KGF/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KGF/CM² = 3,1, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA KGF/CM² = 143, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KGF/CM² = 10,2 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. OS BORDOS APARENTES DOS PÉS SÃO ENCABEÇADOS COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2,5 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICOS DE 2,5 MM DE ACORDO COM AS NORMAS ABNT. CADA PÉ RECEBE 02 SAPATAS NIVELADORAS EM NYLON INJETADO, CUJA FUNÇÃO SERÁ CONTORNAR EVENTUAIS DESNÍVEIS DE PISO.</p>	20	536,0000	10.720,00

31	<p>MESA PENINSULAR GOTA DIREITA/ESQUERDA COM PÉ PAINEL E 2 GAVETAS: MESA PENINSULAR COM GAVETEIRO FIXO, DIMENSÕES: 1600X600X2000X600X740 MM (LXPXLXPA).</p> <p>TAMPO CONFECCIONADO COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP – MEDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), SELECIONADAS DE EUCALYPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES POR FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÉDIA DE 565 KGF/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KGF/CM² = 3,1, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA KGF/CM² = 143, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KGF/CM² = 10,2 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTOURNO DO TAMPO É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO DE 2,5 MM DE ESPESSURA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICOS DE 2,5 MM DE ACORDO COM AS NORMAS ABNT. A FIXAÇÃO DO TAMPO/ESTRUTURA DEVERÁ SER FEITA POR MEIO DE PARAFUSOS MÁQUINA M6, FIXADOS EM BUCHAS METÁLICAS CONFECCIONADAS EM ZAMAK, E CRAVADAS NO TAMPO, POSSIBILITANDO A MONTAGEM E DESMONTAGEM DO MÓVEL SEM DANIFICÁ-LO. O ACESSO DO CABEAMENTO AO TAMPO DEVERÁ DAR-SE POR MEIO DE TRÊS ORIFÍCIOS REDONDOS DE DIÂMETRO 60 MM, ACABADOS COM PASSA CABOS DE PVC RÍGIDO, COM TAMPA REMOVÍVEL, E ABERTURA PARA PASSAGEM DE CABOS.</p> <p>PAINÉIS FRONTAIS ESTRUTURADOS E DE PRIVACIDADE CONFECCIONADO COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP – MEDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), SELECIONADAS DE EUCALYPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÍNIMA DE 575 KGF/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KGF/CM² = 3,6, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA KGF/CM² = 163, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KGF/CM² = 10,2 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTOURNO DO PAINEL É ENCABEÇADO EM FITA DE POLIESTIRENO COM 0,45 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT. A FIXAÇÃO PAINEL/ESTRUTURA DEVERÁ SER FEITA POR MEIO DE PARAFUSOS OCULTOS TIPO MINIFIX.</p> <p>PÉS PAINEL CONFECCIONADOS COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP – MEDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), SELECIONADAS DE EUCALYPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÍNIMA DE 565 KGF/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KGF/CM² = 3,1, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA KGF/CM² = 143, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KGF/CM² = 10,2 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. OS BORDOS APARENTES DOS PÉS SÃO ENCABEÇADOS COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2,5 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICOS DE 2,5 MM DE ACORDO COM AS NORMAS ABNT. CADA PÉ RECEBE 02 SAPATAS NIVELADORAS EM NYLON INJETADO, CUJA FUNÇÃO SERÁ CONTORNAR EVENTUAIS DESNÍVEIS DE PISO.</p> <p>ESTRUTURA DE SUSTENTAÇÃO CENTRAL CONFECCIONADA COM CHAPAS METÁLICAS DOBRADAS EM FORMATO SEXTAVADO, FORMANDO UM DUTO VERTICAL INTERNO QUE POSSIBILITA A PASSAGEM DA FIAÇÃO DO SOLO ATÉ O TAMPO DA MESA, E UMA CALHA REMOVÍVEL, COM FURAÇÃO PARA ADAPTAÇÃO DE TOMADAS ELÉTRICAS, TELEFONIA E DADOS. TODO O CONJUNTO SUBMETIDO A UM PRÉ-TRATAMENTO POR FOSFATIZAÇÃO A BASE DE ZINCO (LAVAGEM - DECAPAGEM - FOSFATIZAÇÃO) E PINTURA ELETROSTÁTICA EM TINTA EPÓXI EM PÓ TEXTURIZADA, POLIMERIZADA EM ESTUFA A 200º C. AS ESTRUTURAS É DOTADA DE SAPATAS NIVELADORAS EM NYLON INJETADO, CUJA FUNÇÃO SERÁ CONTORNAR EVENTUAIS DESNÍVEIS DE PISO.</p> <p>GAVETEIRO FIXO COM DUAS GAVETAS: 400 X 440 X 257 MM (LXPXA). GAVETAS (02 GAVETAS) CONFECCIONADAS EM CHAPAS METÁLICAS DOBRADAS COM ESPESSURA DE 0,45 MM, COM PRÉ-TRATAMENTO POR FOSFATIZAÇÃO A BASE DE ZINCO (LAVAGEM - DECAPAGEM - FOSFATIZAÇÃO) E PINTURA ELETROSTÁTICA EM TINTA EPÓXI EM PÓ TEXTURIZADA, POLIMERIZADA EM ESTUFA A 200º C. SÃO APOIADAS E FIXADAS LATERALMENTE ENTRE PAR DE CORREDIÇAS METÁLICAS COM DESLIZAMENTO POR MEIO DE ROLDANAS DE NYLON.</p> <p>FRENTES DAS GAVETAS CONFECCIONADAS COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP – MEDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), SELECIONADAS DE EUCALYPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÍNIMA DE 575 KGF/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KGF/CM² = 3,6, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA KGF/CM² = 163, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KGF/CM² = 10,2 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 -</p>	25	1.450,0000	36.250,00
----	---	----	------------	-----------

	<p>TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTOURO DAS FRENTES É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICOS DE 2 MM DE ACORDO COM AS NORMAS DE ERGONOMIA NR-17. AS FRENTES SÃO DOTADAS DE PUXADORES TIPO "ALÇA", INJETADOS EM PVC RÍGIDO. A FIXAÇÃO DOS MESMOS DEVE SER FEITA POR DOIS PARAFUSOS, À RAZÃO DE 96 MM. O GAVETEIRO É DOTADO DE FECHADURA FRONTAL COM TRAVA SIMULTÂNEA DAS GAVETAS. A ROTAÇÃO 180° DA CHAVE ACIONA HASTE EM AÇO CONDUZIDA POR GUIAS, COM GANCHOS PARA TRAVAMENTO SIMULTÂNEO DAS GAVETAS. ACOMPANHAM 02 CHAVES (PRINCIPAL E RESERVA) COM CORPOS ESCAMOTEÁVEIS (DOBRÁVEIS) COM ACABAMENTO NIQUELADO E CAPA PLÁSTICA.</p> <p>CORPO (02 LATERAIS, 01 FUNDO, 02 TRAVESSAS DE TRAVAMENTO E 02 TRAVESSAS DE FIXAÇÃO) CONFECCIONADO COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP – MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÍNIMA DE 575 KGF/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KGF/CM² = 3,6, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA KGF/CM² = 163, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KGF/CM² = 10,2 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. OS BORDOS APARENTES DO CONJUNTO SÃO ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICOS DE 2 MM DE ACORDO COM AS NORMAS DE ERGONOMIA NR-17. A MONTAGEM DAS PEÇAS DEVE SER FEITA POR MEIO DE ACESSÓRIOS INTERNOS, COMO CAVILHAS E PARAFUSOS OCULTOS TIPO MINIFIX.</p>			
32	<p>MESA QUADRADA: 800X800X740 MM (LXPXA).</p> <p>TAMPO CONFECCIONADO COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP – MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÍNIMA DE 565 KGF/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KGF/CM² = 3,1, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA KGF/CM² = 143, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KGF/CM² = 10,2 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTOURO DO TAMPO É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2,5 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICOS DE 2,5 MM DE ACORDO COM AS NORMAS ABNT.</p> <p>ESTRUTURA TUBULAR INTEIRIÇA, CONSTITUÍDA POR QUATRO TUBOS REDONDOS Ø32 X 1,2 MM, INTERLIGADOS ENTRE-SI NA EXTREMIDADE SUPERIOR POR QUATRO TUBOS RETANGULARES 20 X 50 X 1,2 MM POR MEIO DE SOLDA MIG. TODO O CONJUNTO É SUBMETIDO A UM PRÉ-TRATAMENTO POR FOSFATIZAÇÃO A BASE DE ZINCO (LAVAGEM - DECAPAGEM - FOSFATIZAÇÃO) E PINTURA ELETROSTÁTICA EM TINTA EPÓXI EM PÓ TEXTURIZADA, POLIMERIZADA EM ESTUFA A 200° C. A EXTREMIDADE INFERIOR DOS TUBOS REDONDOS RECEBE SAPATAS NIVELADORAS EM NYLON INJETADO, CUJA FUNÇÃO SERÁ CONTORNAR EVENTUAIS DESNÍVEIS DE PISO.</p>	15	378,0000	5.670,00
33	<p>MESA REFEITÓRIO REDONDA: 1000X740 MM (ØXA).</p> <p>TAMPO CONFECCIONADO COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP – MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÍNIMA DE 565 KGF/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KGF/CM² = 3,1, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA KGF/CM² = 143, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KGF/CM² = 10,2 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTOURO DO TAMPO É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2,5 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICOS DE 2,5 MM DE ACORDO COM AS NORMAS ABNT. A FIXAÇÃO TAMPO/ESTRUTURA DEVERÁ SER FEITA POR MEIO DE PARAFUSOS MÁQUINA M6, FIXADOS POR MEIO DE BUCHAS METÁLICAS CONFECCIONADAS EM ZAMAK CRAVADAS NA FACE INFERIOR DO TAMPO.</p> <p>ESTRUTURA INTEIRIÇA COM 04 PATAS FORMADA POR TUBOS E CHAPAS METÁLICAS, COM A BASE SUPERIOR EM TUBO DE AÇO 20 X 30 X 1,2 MM, A BASE INFERIOR EM CHAPA DE AÇO REPUXADA CURVA DISPENSANDO DESTA FORMA O USO DE PONTEIRAS DE PVC, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1,5 MM, E A COLUNA DE SUSTENTAÇÃO COMPOSTA POR TUBO REDONDO Ø 95,25 X 1,5 MM, SENDO TODO O CONJUNTO SUBMETIDO A UM PRÉ-TRATAMENTO POR FOSFATIZAÇÃO A BASE DE ZINCO (LAVAGEM - DECAPAGEM - FOSFATIZAÇÃO) E PINTURA ELETROSTÁTICA EM TINTA EPÓXI EM PÓ TEXTURIZADA, POLIMERIZADA EM ESTUFA A 200° C. ACABAMENTO COM SAPATAS EM PVC RÍGIDO COM DIÂMETRO</p>	30	445,0000	13.350,00

	DE 63 MM, CUJA FUNÇÃO SERÁ CONTORNAR EVENTUAIS DESNÍVEIS DE PISO.			
34	<p>MESA TIPO APARADOR: 1000X600X740 MM (LXPXA). TAMPO CONFECCIONADO COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP – MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÍNIMA DE 565 KGF/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KGF/CM² = 3,1, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA KGF/CM² = 143, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KGF/CM² = 10,2 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DO TAMPO É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2,5 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICOS DE 2,5 MM DE ACORDO COM AS NORMAS ABNT.</p> <p>PAINEL FRONTAL ESTRUTURAL COM 705 MM DE ALTURA (ATÉ O CHÃO), CONFECCIONADO COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP – MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÍNIMA DE 575 KGF/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KGF/CM² = 3,6, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA KGF/CM² = 163, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KGF/CM² = 10,2 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DO PAINEL É ENCABEÇADO EM FITA DE POLIESTIRENO COM 0,45 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT. A FIXAÇÃO PAINEL/ESTRUTURA DEVERÁ SER FEITA POR MEIO DE PARAFUSOS OCULTOS</p> <p>TIPO MINIFIX.</p> <p>PÉS PAINEL CONFECCIONADO COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP – MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÍNIMA DE 565 KGF/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KGF/CM² = 3,1, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA KGF/CM² = 143, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KGF/CM² = 10,2 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. OS BORDOS APARENTES DOS PÉS SÃO ENCABEÇADOS COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2,5 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICOS DE 2,5 MM DE ACORDO COM AS NORMAS ABNT. CADA PÉ RECEBE 02 SAPATAS NIVELADORAS EM NYLON INJETADO, CUJA FUNÇÃO SERÁ CONTORNAR EVENTUAIS DESNÍVEIS DE PISO.</p>	10	430,0000	4.300,00
35	<p>POLTRONA INDIVIDUAL FIXA POLTRONA FIXA DE 1 LUGAR, COM ALMOFADA DO ASSENTO REMOVÍVEL, COM DESIGNER MODERNO, CONFECCIONADO EM ESTRUTURA DE MADEIRA MACIÇA COM ESPESSURA MÉDIA DE 25MM, COM TRATAMENTO IMUNIZANTE COM BRAÇOS LATERAIS FECHADOS, REVESTIDOS COM ESPUMA DE POLIURETANO COM ESPESSURA DE 130MM NO ASSENTO E DE 80 MM NO ENCOSTO CONTENDO AINDA PERCINTAS ELÁSTICAS NO ASSENTO E NO ENCOSTO SENDO TODO O CONJUNTO REVESTIDO, CADA BRAÇO É DOTADO DE 2 PÉS CROMADOS QUE PROPORCIONAM ESTÉTICA E PERMITEM NIVELAR O SOFÁ DE ACORDO COM O PISO. REVESTIMENTO EM COURO ECOLÓGICO NA COR PRETO, COMPOSTO COM FORRO DE JÉRSEI MISTO POLIÉSTER E ALGODÃO RECOBERTO POR RESINA DE POLIESTIRENO E PVC, COM 728 GRAMAS POR METRO LINEAR.</p> <p>DIMENSÕES MÍNIMAS: ALTURA 720 MM X LARGURA: 800 MM X PROFUNDIDADE: 820 MM APRESENTAR NA ABERTURA: LAUDO DE CONFORMIDADE ERGONÔMICA, DE ACORDO COM O ITEM 11.2.5 DO EDITAL.</p>	15	798,9000	11.983,50
36	<p>POLTRONA RECLINÁVEL EM 3 POSIÇÕES POLTRONA RECLINÁVEL DE ACIONAMENTO MANUAL DOIS ESTÁGIOS, ESTRUTURA EM MADEIRA E MECANISMO DE AÇO. ASSENTO, ENCOSTO, BRAÇO E DESCANSO PARA OS PÉS ANATÔMICOS ESTOFADOS EM ESPUMA DE POLIURETANO DE ALTA DENSIDADE, REVESTIDO EM MATERIAL TIPO COURINO NA COR PRETA. COM DESCANSO PARA OS PÉS ARTICULADOS, COM EXTENSÃO CONCOMITANTES À INCLINAÇÃO DO ENCOSTO. BRAÇOS ARREDONDADOS QUE PROPORCIONA MAIOR CONFORTO AO USUÁRIO E ENCOSTO PARA CABEÇA.</p> <p>COMPONENTES METÁLICOS COM TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO, ACABAMENTO EM PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ COM RESINA EPÓXI POLIÉSTER E POLIMERIZADO EM ESTUFA DE EXCELENTE RESISTÊNCIA QUÍMICA E MECÂNICA. TOTALMENTE RECLINÁVEL, PERMITINDO TRÊS POSIÇÕES, SENDO A PRIMEIRA SENTADO, A SEGUNDA POSIÇÃO DE LEITURA E A TERCEIRA DESCANSO. DOTADA DE SAPATAS DE APOIO EM POLIPROPILENO INJETADO.</p>	15	1.199,9000	17.998,50

37	SUPORTE PARA NOTEBOOK - OS SUPORTES PARA NOTEBOOKS SÃO RECOMENDADOS DE FORMA A POSSIBILITAR QUE A TELA DO MONITOR OU DO NOTEBOOK POSSA FICAR POSICIONADA DENTRO DO CAMPO VISUAL DO TRABALHADOR (CONE DE VISÃO PRIMÁRIA) PARA PERMITIR LEITURA NA TELA SEM FLEXIONAR A COLUNA CERVICAL. É FUNDAMENTAL QUE OS SUPORTES TENHAM REGULAGENS DE ALTURA E INCLINAÇÃO DE FORMA A POSSIBILITAR O USO POR DIFERENTES INDIVÍDUOS DE DIFERENTES ESTATURAS E TAMBÉM, EVITAR REFLEXOS DE LUMINOSIDADE NAS TELAS. DADOS TÉCNICOS: SUPORTE PARA NOTEBOOK COM AJUSTE DE ALTURA, ANTIDERRAPANTE, TEM 7 NÍVEIS DE INCLINAÇÃO AJUSTÁVEIS ENTRE 10° E 16° (ALTURA MÁXIMA DE 6CM), PARA NOTEBOOK DE ATÉ 17, MEDIDAS: 26 X 28 X 2CM; MATERIAL: PVC E POLICARBONATO.	20	49,9000	998,00
----	---	----	---------	--------

3.2 – Os itens supracitados deverão seguir o padrão já estabelecido para os móveis do CISDESTE, podendo a empresa realizar vistoria à sede do Consórcio, desde que pré-agendado, a fim de obter mais informações e conhecimentos a respeito dos objetos a serem adquiridos pelo CISDESTE.

3.3 - O preço total estimado pelo CISDESTE para aquisição do objeto é de **R\$ 486.671,50 (Quatrocentos e oitenta e seis mil, seiscentos e setenta e um reais e cinquenta centavos)**, conforme os valores constantes na Planilha Orçamentária.

3.4 - Os produtos deverão vir acompanhados de Manual Técnico, Catálogo com informações técnicas do material a ser fornecido e prazo de garantia, quando for o caso.

3.5 - Será de responsabilidade da empresa a montagem/instalação dos mobiliários.

4 - DA DOTAÇÃO ORÇAMENTÁRIA

4.1 -A despesa decorrente desta licitação correrá à conta dos orçamentos dos exercícios de 2017, compromissada por conta das Dotações Orçamentárias próprias:

3.3.90.30.00.1.02.00.10.302.001.2.0003 - 00.01.02 - CONTRATO DE RATEIO - GESTÃO DO SAMU

4.4.90.52.00.1.02.00.10.302.001.2.0003 - 00.01.02 - CONTRATO DE RATEIO - GESTÃO DO SAMU

4.2 - As despesas relativas aos exercícios subsequentes correrão por conta das dotações orçamentárias respectivas, devendo ser empenhadas no início de cada exercício.

5 - DO PRAZO DE FORNECIMENTO E DA EMISSÃO DOS PEDIDOS

5.1 - O prazo de fornecimento dos produtos, será de 20 (vinte) dias e começará a fluir a partir do 1º (primeiro) dia útil seguinte ao do recebimento do ofício de Autorização de Fornecimento, a ser emitido pelo Setor de Compras do CISDESTE.

5.2 - O CISDESTE, através do departamento de compras, respeitada a ordem de registro, selecionará os fornecedores para os quais serão emitidos os pedidos de fornecimento, quando necessário.

5.4 - O fornecedor convocado que não cumprir as obrigações estabelecidas na **ATA DE REGISTRO DE PREÇOS**, estará sujeito às sanções previstas neste edital. Neste caso, o CISDESTE convocará obedecida a ordem de classificação, o próximo fornecedor registrado no SRP.

5.5 - Os pedidos serão emitidos de acordo com as necessidades do CISDESTE.

6 -DO LOCAL DE ENTREGA

6.1 - A entrega deverá ser feita no Almoxarifado do CISDESTE, situada na Rua Coronel Vidal, nº 1792, GALPÃO 09, Bairro São Dimas, Juiz de Fora-MG, cabendo ao responsável pelo setor requisitante receber, conferi-lo e lavrar Termo de Recebimento Provisório, para efeito de posterior verificação da conformidade do mesmo com as exigências do edital.

7 - OBRIGAÇÕES E RESPONSABILIDADES

7.1 - DA CONTRATADA

7.1.1 - Assinar a ata de registro de preços e manter, durante toda a vigência da mesma, compatibilidade com as obrigações por ela assumidas e todas as condições de habilitação e qualificação exigidas no edital.

7.1.2 - Fornecer os produtos no local de entrega previsto neste termo.

7.1.3 - Cumprir todas as demais obrigações impostas pelo edital e seus anexos.

7.1.4 - Promover por sua conta, através de seguros, a cobertura dos riscos a que se julgar exposta, em vista das responsabilidades que lhe cabem na entrega do objeto do edital.

7.1.5 - Credenciar junto ao CISDESTE, funcionário que atenderá as requisições dos produtos objeto do edital.

7.1.6 - Comprovar, quando solicitado, o registro de todos os medicamentos junto à ANVISA, dentro do prazo de validade, por meio de apresentação de cópia da publicação no Diário Oficial da União ou cópia emitida eletronicamente no sítio da ANVISA.

8 - FISCALIZAÇÃO E GERENCIAMENTO DA CONTRATAÇÃO

8.1 - O gerenciamento e a fiscalização da contratação decorrente do edital, caberá ao Gerente Administrativo e o Técnico de Segurança do Trabalho, que determinarão o que for necessário para regularização de faltas ou defeitos, nos termos do art. 67 da Lei Federal nº 8.666/93 e, na falta ou impedimento, ao seu substituto.

8.2 - Ficam reservados a fiscalização do contrato o direito e a autoridade para resolver todo e qualquer caso singular, omissos ou duvidosos não previstos no processo administrativo e tudo o mais que se relacione com o objeto licitado, desde que não acarrete ônus para o CISDESTE ou modificação da contratação.

8.3 - As decisões que ultrapassarem a competência do Gestor do Contrato deverão ser solicitadas formalmente pela contratada à autoridade administrativa imediatamente superior ao Gestor, em tempo hábil para a adoção de medidas convenientes.

8.4 - A contratada deverá aceitar, antecipadamente, todos os métodos de inspeção, verificação e controle a serem adotados pela gestão e fiscalização, obrigando-se a fornecer todos os dados, elementos, explicações, esclarecimentos, soluções e comunicações necessárias ao desenvolvimento de suas atividades.

8.5 - A existência e a atuação da gestão e da fiscalização em nada restringem a responsabilidade única, integral e exclusiva da(s) contratada(s), no que concerne ao objeto da contratação, às implicações próximas e remotas perante o CISDESTE ou perante terceiros, do mesmo modo que a ocorrência de

irregularidades decorrentes da execução contratual não implicará co-responsabilidade do **CISDESTE** ou de seus prepostos, devendo, ainda, a **CONTRATADA**, sem prejuízo das penalidades previstas, proceder ao ressarcimento imediato ao **CISDESTE** dos prejuízos apurados e imputados a falhas em suas atividades.

09 - DO PRAZO DE VIGÊNCIA DO REGISTRO DE PREÇOS

09.1 - O prazo de vigência do registro de preços será de 12 meses, contados a partir da data da assinatura da **ATA DE REGISTRO DE PREÇOS**.



ANEXO III
MINUTA DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

ATA DE REGISTRO DE PREÇO Nº ___/2017

O CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL DE SAÚDE PARA GERENCIAMENTO DA REDE DE URGÊNCIA E EMERGÊNCIA DA MACRO SUDESTE – CISDESTE, CNPJ nº 17.813.026/0001-51, situado na Rua Coronel Vidal, 800, São Dimas – Juiz de Fora – MG, representada neste ato pelo seu Presidente, Exmo. Sr. **Honorio de Oliveira**, CPF sob o nº xxxxxxxxxxxxxxxx e RG nº xxxxxxxxxxxxxx, e de ora em diante denominada simplesmente **CISDESTE**, e, a empresa _____, estabelecida na _____, nº __, Bairro _____, no Município de _____ - __ CNPJ nº _____, neste ato representada pelo Sr (a) _____, portador da carteira de identidade RG nº _____, inscrito no CPF sob o nº _____, residente e domiciliado na Rua _____ nº __, Bairro _____, doravante denominada **PROMITENTE FORNECEDORA**.

EMBASAMENTO: Nos termos da Lei Federal nº 10.520 de 17/07/2002, Decreto Federal nº 7.892 de 23/01/2013, Lei Complementar 123/2006, com alterações introduzidas pela Lei Complementar 147/2014, Lei Federal nº 8.666 de 21/06/1993 e alterações posteriores, e demais normas legais aplicáveis, considerando o resultado do **PROCESSO DE LICITAÇÃO Nº 029/2017**, modalidade **PREGÃO PRESENCIAL Nº 014/2017**, para **REGISTRO DE PREÇOS**, conforme consta do processo administrativo próprio, firmam á presente Ata de Registro de Preços, obedecidas as condições seguintes:

CLÁUSULA I - DO OBJETO E DO VALOR

1.1 - Através da presente Ata de Registro de Preços Registro de Preços para eventual e futura **AQUISIÇÃO DE MOBILIÁRIO EM GERAL E ACESSÓRIOS, A SEREM INSTALADOS NA SEDE E NAS DIVERSAS BASES DO CISDESTE**, conforme condições e especificações contidas no TERMO DE REFERÊNCIA – ANEXO II e Ata de Julgamento.

ITEM	DESCRIÇÃO	QUANT.	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL	MARCA
------	-----------	--------	----------------	-------------	-------

1.2 - O **CISDESTE** não se obriga a adquirir todos os produtos dos licitantes vencedores, nem nas quantidades indicadas no **TERMO DE REFERÊNCIA – ANEXO II**, podendo até realizar licitação específica para aquisição de um ou de mais itens, hipótese em que, em igualdade de condições, o beneficiário do registro terá preferência, respeitada a legislação relativa às licitações.

CLÁUSULA II - DA VALIDADE DO REGISTRO DE PREÇOS

2.1 - O prazo de vigência do registro de preços será 12 meses, contados da data da assinatura da **ATA DE REGISTRO DE PREÇOS - ANEXO III** do edital.

2.3 - Em cada aquisição decorrentes desta Ata, serão observados, quanto ao preço, as cláusulas e condições constantes do Edital do Pregão Presencial para Registro de Preços Nº **014/2017**, que a

precedeu e integra o presente instrumento de compromisso, independente de transcrição, por ser de pleno conhecimento das partes.

CLÁUSULA III - DAS CONDIÇÕES E FORMAS DE PAGAMENTO

3.1 - A licitante contratada deverá apresentar a documentação para a cobrança respectiva ao **Departamento de compras**, até o 5º (quinto) dia útil posterior à data final do período de adimplemento da obrigação.

3.2 - Os documentos fiscais de cobrança deverão ser emitidos contra o CISDESTE - O pagamento será efetuado pelo CISDESTE, até o 30º (trigésimo) dia corrido, a contar da data final do período de adimplemento da obrigação, cumpridas as formalidades legais e contratuais previstas.

3.3 - Além da nota fiscal e/ou fatura do(s) produto(s) entregue(s), a(s) empresa(s) deverá (ão) apresentar e manter atualizados (**durante a validade do registro**) os seguintes documentos:

3.3.1 - Prova de regularidade para com a Fazenda Federal, através da apresentação da Certidão Conjunta Negativa de Débitos Relativos a Tributos Federais e à Dívida Ativa da União, que também abrange a prova de regularidade com a Previdência Social (CND - Certidão Negativa de Débito, expedida pelo INSS - Instituto Nacional de Seguro Social), dentro de seu período de validade;

3.3.2 - Prova de regularidade com o FGTS (CRF - Certificado de Regularidade de Situação, expedido pela Caixa Econômica Federal) dentro de seu período de validade;

3.3.3 - Certidão Negativa de Débitos Trabalhistas, exigida no art. 642 - A da consolidação das leis do trabalho acrescentado pela lei nº 12.440 de 07 de julho de 2011.

3.4 - Nenhum pagamento será efetuado a Detentora da Ata enquanto pendente de liquidação de quaisquer obrigações financeiras que lhe foram impostas, em virtude de penalidades ou inadimplência, sem que isso gere direito ao pleito de reajustamento de preços ou correção monetária.

CLÁUSULA IV - DA ENTREGA E DO PRAZO DE FORNECIMENTO

4.1 - O prazo de fornecimento dos produtos será de 20 (vinte) dias e começará a fluir a partir do 1º (primeiro) dia útil seguinte ao do recebimento do ofício de Autorização de Fornecimento, a ser emitido pelo Setor de Compras do **CISDESTE**.

4.2 - O **CISDESTE**, através do departamento de compras, respeitada a ordem de registro, selecionará os fornecedores para os quais serão emitidos os pedidos de fornecimento, quando necessário.

4.3 - O fornecedor convocado que não cumprir as obrigações estabelecidas na **ATA DE REGISTRO DE PREÇOS - ANEXO III** estará sujeito às sanções previstas neste edital. Neste caso, o **CISDESTE** convocará obedecida a ordem de classificação, o próximo fornecedor registrado no SRP.

4.4 - Os pedidos serão emitidos de acordo com as necessidades do CISDESTE

4.5. - No ato da entrega, deverá ser observado, se for o caso, o prazo de validade dos produtos, que deverá ser igual ou superior a 85% do prazo de validade total, se for o caso.

4.6 - A entrega deverá ser feita na sede do CISDESTE, que será indicado na ordem de fornecimento, cabendo ao responsável pelo setor requisitante receber, conferi-lo e lavrar Termo de Recebimento Provisório, para efeito de posterior verificação da conformidade do mesmo com as exigências do edital.

4.7 - A empresa fornecedora deverá constar na Nota Fiscal a data e hora em que a entrega dos produtos foi feita, além da identificação de quem procedeu ao recebimento dos produtos.

4.8 - Toda e qualquer entrega de produtos, fora do endereço indicado neste edital caberá notificação à licitante vencedora que ficará obrigada a substituí-los, o que fará prontamente, ficando entendido que correrão por sua conta e risco tais substituições, sendo aplicadas também, as sanções previstas neste edital.

4.9 - Caso o objeto não esteja de acordo com as especificações exigidas, o CISDESTE não o aceitará e lavrará termo circunstanciado do fato, que deverá ser encaminhado à autoridade superior, sob pena de responsabilidade.

4.10 - Na hipótese da não aceitação do objeto, o mesmo deverá ser retirado pelo fornecedor no prazo de 48 (quarenta e oito) horas contados da notificação da não aceitação, para reposição no prazo máximo de 48 (quarenta e oito) horas.

4.11 - A cada pedido, o recebimento provisório do objeto será efetuado pelo responsável do Departamento de requisitante, no prazo de 1 (um) dia útil, nos termos do art. 73, inciso II, alínea a, da Lei Federal nº 8.666/93.

4.12 - A cada pedido, o recebimento definitivo do objeto será efetuado pelo responsável do Departamento de Compras, no prazo máximo de 5 (cinco) dias úteis, depois de verificada a conformidade das quantidades e especificações com aquelas contratadas e consignadas no **TERMO DE REFERÊNCIA - ANEXO II** deste edital.

4.13 - O aceite/aprovação dos produtos pelo CISDESTE não exclui a responsabilidade civil do fornecedor por vício de quantidade e/ou qualidade ou disparidades com as especificações estabelecidas no **TERMO DE REFERÊNCIA - ANEXO II** deste edital.

CLÁUSULA V - DAS OBRIGAÇÕES

5.1 - Do CISDESTE

5.1.1 - Prestar a toda e qualquer informação a licitante vencedora, por esta solicitada, necessária à perfeita execução do Contrato;

5.1.2 - Efetuar o pagamento à contratada no prazo avençado, após a entrega da Nota Fiscal;

5.2 - Da Promitente Fornecedora

5.2.1 - Fornecer o objeto desta licitação nas especificações contidas neste edital;

5.2.2 - Serão de inteira responsabilidade da empresa, os encargos trabalhistas, previdenciários, fiscais, comerciais ou quaisquer outros decorrentes da execução deste contrato, isentando o CISDESTE de qualquer responsabilidade no tocante a vínculo empregatício ou obrigações previdenciárias, no caso de

reclamações trabalhistas, ações de responsabilidade civil e penal, decorrentes dos serviços e de qualquer tipo de demanda.

5.2.3 - Deverão ser prestados pela empresa, todos os esclarecimentos que forem solicitados pelo CISDESTE, e cujas reclamações se obriga a atender prontamente.

5.2.4 - Manter, durante a execução do contrato, as mesmas condições de habilitação.

CLÁUSULA VI - DOS RECURSOS ORÇAMENTÁRIOS:

6.1 - Os recursos orçamentários para cobrir as futuras despesas decorrentes desta Ata de Registro de Preços, serão alocados quando da emissão das AF Autorização de Fornecimento.

CLAUSULA VII - DA MODALIDADE DE LICITAÇÃO:

7.1 - Á presente Ata de Registro de Preços reger-se-á conforme o **Edital do Processo nº 029/2017** da licitação modalidade **Pregão Presencial Nº 014/2017**, para Registro de Preços.

CLÁUSULA VIII - DAS DISPOSIÇÕES FINAIS

8.1 - Integram esta Ata do Pregão Presencial para Registro de Preços nº 014/2017, proposta da empresa e Ata de julgamento.

8.2 - Os casos omissos serão resolvidos de acordo com a Lei Federal nº 8.666/93, alterada pela Lei Federal nº 8.883/94, no que não colidir com a primeira e nas demais normas aplicáveis. Subsidiariamente, aplicar-se-ão os princípios gerais de direito.

CLÁUSULA IX - DO FORO

9.1 - As parte elegem o foro de Juiz de Fora, como único competente para dirimir quaisquer ações oriundas desta Ata.

E, por haverem assim pactuado, assinam, este instrumento na presença de duas testemunhas abaixo.

Juiz de Fora, ___ de _____ de 2017.

CISDESTE

Empresa Detentora da Ata

Testemunhas:

Nome:
CPF:

Nome:
CPF:

“DENTRO DO ENVELOPE”

ANEXO IV

MODELO DE DECLARAÇÃO RELATIVA A TRABALHO DE MENORES

PROCESSO Nº 029/2017-PREGÃO Nº 014/2017

_____, inscrito no CNPJ nº _____, por intermédio de seu representante legal o (a) Sr (a) _____, portador (a) da Carteira de Identidade nº _____ e do CPF nº _____ **DECLARA**, para fins do disposto no inciso V do art. 27 da Lei nº 8.666, de 21 de junho de 1993, acrescido pela Lei nº 9.854, de 27 de outubro de 1999, que não emprega menor de dezoito anos em trabalho noturno, perigoso ou insalubre e não emprega menor de dezesseis anos.

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

.....
(data)

.....
(representante legal)

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

A Declaração em epígrafe deverá ser apresentada em papel timbrado da licitante e estar assinada pelo representante legal da empresa.

“FORA DO ENVELOPE”

ANEXO V

MODELO DE DECLARAÇÃO DE ATENDIMENTO AOS REQUISITOS DE HABILITAÇÃO

PROCESSO Nº 029/2017-PREGÃO Nº 014/2017

(razão social da empresa) _____, com sede na (endereço) _____, inscrita no CNPJ nº _____, vem, por intermédio de seu representante legal o (a) Sr (a) _____, portador (a) da Carteira de Identidade nº _____ e do CPF nº _____, em atenção ao disposto no art. 4º, VII, da Lei Federal nº 10.520/02, declarar que cumpre plenamente os requisitos exigidos para a habilitação na licitação modalidade Pregão nº 014/2017. Declara, ademais, que não está impedida de participar de licitações e de contratar com Administração Pública em razão de penalidades, nem de fatos impeditivos de sua habilitação.

Ressalva: desejo usufruir da prerrogativa do art. 43 da Lei Complementar nº 123/06 ()

.....
(data)

.....
(representante legal)

Observação:

A Declaração em epígrafe deverá ser apresentada em papel timbrado da licitante e estar assinada pelo representante legal da empresa.

“FORA DO ENVELOPE”

ANEXO VI
MODELO DE DECLARAÇÃO DE ME OU EPP
PROCESSO Nº 029/2017-PREGÃO Nº 014/2017

(razão social da empresa) _____, com sede na (endereço) _____, inscrita no CNPJ nº _____, vem, por intermédio de seu representante legal o(a) Sr(a) _____, portador(a) da Carteira de Identidade nº _____ e do CPF nº _____, DECLARAR, sob as penas da Lei, que é _____ (MICROEMPRESA ou EMPRESA DE PEQUENO PORTE), que cumpre os requisitos legais para efeito de qualificação como ME-EPP e que não se enquadra em nenhuma das hipóteses elencadas no § 4º do art. 3º da Lei Complementar nº 123, estando apta a usufruir dos direitos de que tratam os artigos 42 a 45 da mencionada Lei, não havendo fato superveniente impeditivo da participação no presente certame.

.....
(data)

.....
(representante legal)

“FORA DO ENVELOPE”

**ANEXO VII
MODELO DE PROCURAÇÃO**

PROCURAÇÃO

OUTORGANTE

(Razão Social) ____, CNPJ _____, com sede à (logradouro), n.º ____, bairro _____, na cidade de _____, Estado de ____ por seu representante legal infra assinado Sr _____, (nacionalidade) , (profissão), identidade n.º _____, expedida por _____, CPF _____ residentes à (logradouro), n.º ____, bairro _____ na cidade de _____, Estado de _____

OUTORGADO

Sr _____, (nacionalidade), (profissão), identidade n.º _____, expedida por _____, CPF _____ residentes à (logradouro), n.º ____, bairro _____, na cidade de _____, Estado de _____

PODERES

Para representá-lo no Processo de Licitação nº **029/2017**, Pregão Presencial nº **014/2017**, promovida pelo CISDESTE, podendo o dito procurador, participar de todos os atos do certame, assinar atas, recibos e outros documentos, acordar, discordar, desistir, renunciar, transigir, impugnar, reconvir, recorrer, representar e funcionar junto à Comissão de Licitação no que for necessário.

Local e data

Assinatura

“FORA DO ENVELOPE”

ANEXO VIII

CARTA DE CREDENCIAMENTO

_____, ____ de _____ de 2017.

Prezados Senhores,

Pela presente, fica credenciado o Sr(a). _____, portador da Carteira de Identidade nº _____, Órgão expedidor: _____ e CPF nº _____, para representar a empresa _____, inscrita no CNPJ sob o nº _____, no Processo de Licitação nº 029/2017, modalidade Pregão Presencial nº 014/2017 a ser realizada em **XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX**, às 09:00 horas, podendo para tanto praticar todos os atos necessários, inclusive prestar esclarecimentos, receber notificações, interpor recursos e manifestar-se sobre sua desistência.

Atenciosamente,

<<Assinatura do Representante Legal da Empresa>>

<<Nome>>

<<Cargo>>

<<Carimbo da Empresa>>