



PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE CAJATI

Estado de São Paulo

www.cajati.sp.gov.br - compras@cajati.sp.gov.br

Divisão de Compras e Licitações

(13) 3854-8700

compras@cajati.sp.gov.br



EDITAL DE PREGÃO ELETRÔNICO COM LOTES RESERVADOS PARA ME/EPP (LOTES 22, 28 e 34) PREGÃO NA FORMA ELETRÔNICA Nº 032/2023 PROCESSO ADMINISTRATIVO ELETRÔNICO Nº 263/2023 1DOC

MUNICÍPIO DE CAJATI - SP

OBJETO: Aquisição de móveis de escritório para diversos Departamentos da Municipalidade, de acordo com as especificações do Termo de Referência do edital, através de SRP (Sistema de Registro de Preços).

TIPO DE JULGAMENTO: MENOR PREÇO POR ITEM

DATA DE ABERTURA: 19/04/2023

HORÁRIO DA DISPUTA: 10:00 HORAS

ENDEREÇO ELETRÔNICO DA DISPUTA: www.bllcompras.org.br.

O envio da proposta no sistema BLL deverá ser acompanhado da inserção dos documentos de habilitação exigidos neste Edital e ocorrerá por meio de chave de acesso e senha, conforme Decreto 10024/2019, sob pena de INABILITAÇÃO das licitantes.

Torna-se público, para conhecimento dos interessados, que a Prefeitura do Município de Cajati - SP, por meio do Departamento de Administração – Divisão de Compras e Licitações, sediada na Praça do Paço Municipal, nº 10 – Centro – Cajati - SP, realizará licitação, na modalidade PREGÃO, na forma ELETRÔNICA, com critério de julgamento (**menor preço por item**), no modo de disputa **ABERTO E FECHADO**, nos termos da Lei nº 10.520, de 17 de julho de 2002, do Decreto nº 10.024, de 20 de setembro de 2019, do Decreto nº 7.746, de 05 de junho de 2012, do Decreto nº 7892, de 23 de janeiro de 2013, da Instrução Normativa SLTI/MP nº 01, de 19 de janeiro de 2010, da Instrução Normativa SEGES/MP nº 03, de 26 de abril, de 2018, da Lei Complementar nº 123, de 14 de dezembro de 2006, do Decreto nº 8.538, de 06 de outubro de 2015, aplicando-se, subsidiariamente, a Lei nº 8.666, de 21 de junho de 1993, e as exigências estabelecidas neste Edital, e a Lei nº 8429/1992 de 02/06/1992.

A presente licitação terá os lotes **22, 28 e 34** reservados às beneficiárias da Lei Complementar nº 123/2006, nos termos do seu art. 48, inciso III, alterado pela Lei Complementar nº 147/2014.

Recebimento das propostas a partir das 08 horas de 31/03/2023 até as 08h59min do dia 19/04/2023.

Abertura das propostas: às 09 horas de 19/04/2023.

Início da sessão de disputa de preços: às 10 horas do dia 19/04/2023.

REFERÊNCIA DE TEMPO: horário de Brasília (DF).

LOCAL: Portal: Bolsa de Licitações do Brasil – BLL www.bll.org.br

DO OBJETO

1.1. O objeto da presente licitação é a escolha da proposta mais vantajosa para a **Aquisição de móveis de escritório para diversos Departamentos da Municipalidade, de acordo com as especificações do Termo de Referência do edital, através de SRP (Sistema de Registro de Preços).**

1.2. *A licitação será dividida em lotes, conforme tabela constante do Termo de Referência, facultando-se ao licitante a participação em quantos lotes forem de seu interesse.*



1.3. O critério de julgamento adotado será o menor preço do item, observadas as exigências contidas neste Edital e seus Anexos quanto às especificações do objeto.

2. DOS RECURSOS ORÇAMENTÁRIOS

2.1. As despesas para atender a esta licitação estão programadas em dotação orçamentária própria, prevista no orçamento do Município para o exercício de 2023, na classificação abaixo:

Gestão/Unidade: Departamento de Administração

Fonte: Tesouro ou outra a ser indicada pela Divisão de Finanças

Elemento de Despesa: 3.3.90.30 – Material de Consumo

2.2. As regras referentes aos órgãos gerenciador e participantes, bem como a eventuais adesões são as que constam da minuta de Ata de Registro de Preços.

3. DO CREDENCIAMENTO

3.1. Poderão participar desta Licitação todas e quaisquer empresas ou sociedades, regularmente estabelecidas no País, que sejam especializadas e credenciadas no objeto desta licitação e que satisfaçam todas as exigências, especificações e normas contidas neste Edital e seus Anexos.

3.2. Poderão participar deste Pregão Eletrônico as empresas que apresentarem toda a documentação por ela exigida para respectivo cadastramento junto à Bolsa de Licitações e Leilões.

3.3. É vedada a participação de empresa em forma de consórcios ou grupos de empresas.

3.4. Não poderá participar da licitação a empresa que estiver sob falência, concordata, concurso de credores, dissolução, liquidação ou que tenha sido declarada inidônea por órgão ou entidade da Administração Pública direta ou indireta, federal, estadual, municipal, Distrital ou que esteja cumprindo período de suspensão no âmbito da Administração Municipal.

3.5. O licitante deverá estar credenciado, de forma direta ou através de empresas associadas à Bolsa de Licitações do Brasil, até no mínimo uma hora antes do horário fixado no edital para o recebimento das propostas.

3.6. O cadastramento do licitante deverá ser requerido acompanhado dos seguintes documentos:

a) Instrumento particular de mandato outorgando à operador devidamente credenciado junto à Bolsa, poderes específicos de sua representação no pregão, conforme modelo fornecido pela Bolsa de Licitações do Brasil (ANEXO 04)

b) Declaração de seu pleno conhecimento, de aceitação e de atendimento às exigências de habilitação previstas no Edital, conforme modelo fornecido pela Bolsa de Licitações do Brasil (ANEXO 04) e

c) Especificações do produto objeto da licitação em conformidade com edital, constando preço, marca e modelo e em caso de itens específicos mediante solicitação do pregoeiro no ícone ARQ, inserção de catálogos do fabricante. "A empresa participante do certame não deve ser identificada". Art. 30, § 5º do Decreto nº 10024/2019.

3.7. O custo de operacionalização e uso do sistema, ficará a cargo do Licitante vencedor do certame, que pagará a Bolsa de Licitações do Brasil, provedora do sistema eletrônico, o equivalente ao percentual estabelecido pela mesma sobre o valor contratual ajustado, a título de taxa pela utilização dos recursos de tecnologia da informação, em conformidade com o regulamento operacional da BLL – Bolsa de Licitações do Brasil, anexo 04.

3.8 A microempresa ou empresa de pequeno porte, além da apresentação da declaração constante no Anexo 09 para fins de habilitação, deverá, quando do cadastramento da proposta inicial de preço a ser digitado no sistema, verificar nos dados cadastrais se assinalou o regime ME/EPP no sistema conforme o seu regime de tributação para fazer valer o direito de prioridade do desempate. Art. 44 e 45 da LC 123/2006.

3.9 Os lotes 22, 28 e 34 são reservados às Microempresas, Empresas de Pequeno Porte e Microempreendedores Individuais, conforme disposto na Lei Complementar nº 123/2006, nos termos do seu art. 48, inciso III, alterado pela Lei Complementar nº 147/2014 e demais disposições contidas neste instrumento convocatório.

4. REGULAMENTO OPERACIONAL DO CERTAME

4.1 O certame será conduzido pelo Pregoeiro, com o auxílio da equipe de apoio, que terá, em especial, as seguintes atribuições:

- a) acompanhar os trabalhos da equipe de apoio;
- b) responder as questões formuladas pelos fornecedores, relativas ao certame;
- c) abrir as propostas de preços;
- d) analisar a aceitabilidade das propostas;
- e) desclassificar propostas indicando os motivos;
- f) conduzir os procedimentos relativos aos lances e à escolha da proposta do lance de menor preço;
- g) verificar a habilitação do proponente classificado em primeiro lugar;
- h) declarar o vencedor;
- i) receber, examinar e decidir sobre a pertinência dos recursos;
- j) elaborar a ata da sessão;
- k) encaminhar o processo à autoridade superior para homologar e autorizar a contratação;
- l) abrir processo administrativo para apuração de irregularidades visando a aplicação de penalidades previstas na legislação.

CREDENCIAMENTO NO SISTEMA LICITAÇÕES DA BOLSA DE LICITAÇÕES E LEILÕES:

4.2 As pessoas jurídicas ou firmas individuais interessadas deverão nomear através do instrumento de mandato previsto no item 3.6 "a", com firma reconhecida, operador devidamente credenciado em qualquer empresa associada à Bolsa de Licitações do Brasil, atribuindo poderes para formular lances de preços e praticar todos os demais atos e operações no site: www.bll.org.br.

4.3 A participação do licitante no pregão eletrônico se dará por meio de participação direta ou através de empresas associadas à BLL – Bolsa de Licitações do Brasil, a qual deverá manifestar, por meio de seu operador designado, em campo próprio do sistema, pleno conhecimento, aceitação e atendimento às exigências de habilitação previstas no Edital.

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

4.5 A chave de identificação e a senha dos operadores poderão ser utilizadas em qualquer pregão eletrônico, salvo quando canceladas por solicitação do credenciado ou por iniciativa da BLL - Bolsa De Licitações do Brasil.

4.6 É de exclusiva responsabilidade do usuário o sigilo da senha, bem como seu uso em qualquer transação efetuada diretamente ou por seu representante, não cabendo a BLL - Bolsa de Licitações do Brasil a responsabilidade por eventuais danos decorrentes de uso indevido da senha, ainda que por terceiros.

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

PARTICIPAÇÃO:

4.8 A participação no Pregão, na Forma Eletrônica se dará por meio da digitação da senha pessoal e intransferível do representante credenciado (operador da corretora de mercadorias) e subsequente encaminhamento da proposta de preços, exclusivamente por meio do sistema eletrônico, observados data e horário limite estabelecido.

4.9 Caberá ao fornecedor acompanhar as operações no sistema eletrônico durante a sessão pública do pregão, ficando responsável pelo ônus decorrente da perda de negócios diante da inobservância de quaisquer mensagens emitidas pelo sistema ou da desconexão do seu representante;

4.10 O licitante responsabiliza-se exclusiva e formalmente pelas transações efetuadas em seu nome, assume como firmes e verdadeiras suas propostas e seus lances, inclusive os atos praticados diretamente ou por seu representante, excluída a responsabilidade do provedor do sistema ou do órgão ou entidade promotora da licitação por eventuais danos decorrentes de uso indevido das credenciais de acesso, ainda que por terceiros.

4.11 Poderão participar deste Pregão interessados cujo ramo de atividade seja compatível com o objeto desta licitação.

4.12 Poderão participar desta licitação as pessoas jurídicas legalmente constituídas que atenderem a todas as exigências deste Edital, inclusive quanto à documentação, **sendo vedada a participação de empresas cuja atividade não seja compatível com o objeto solicitado.**

4.13 A Microempresa ou Empresa de Pequeno Porte, além da apresentação da declaração constante no anexo 09 para fins de habilitação, deverá, quando do cadastramento da proposta inicial de preço a ser digitada no sistema, informar no campo próprio do modelo de proposta do Anexo 03, seu regime de tributação para fazer valer o direito de prioridade no desempate. (artigos 44 e 45 da Lei Complementar 123 de 14 de dezembro de 2006 e alterações).

4.14. Poderão participar deste Pregão Eletrônico às empresas que apresentarem toda a documentação exigida para o respectivo cadastramento junto a Bolsa de Licitações e Leilões do Brasil – BLL, com o Anexo 04 e subitens;

4.15. Não poderão participar desta licitação os interessados:

4.15.1. Proibidos de participar de licitações e celebrar contratos administrativos, na forma da legislação vigente;

4.15.2. Que não atendam às condições deste Edital e seu(s) anexo(s);

4.15.3. Estrangeiros que não tenham representação legal no Brasil com poderes expressos para receber citação e responder administrativa ou judicialmente;

4.15.4. Que se enquadrem nas vedações previstas no artigo 9º da Lei nº 8.666, de 1993;

4.15.5. Que estejam sob falência, concurso de credores, concordata ou em processo de dissolução ou liquidação;

4.15.6. Organizações da Sociedade Civil de Interesse Público - OSCIP, atuando nessa condição (Acórdão nº 746/2014-TCU-Plenário).

4.15.7. Que estejam com o direito suspenso de licitar e contratar com a Prefeitura do Município de Cajati, ou que tenham sido declaradas inidôneas para licitar ou contratar com a Administração Pública perante os Tribunais de Contas.

4.16 Qualquer dúvida em relação ao acesso no sistema operacional, poderá ser esclarecida ou através de uma empresa associada ou pelos telefones: Curitiba-PR (41) 3097-4600, ou através da Bolsa de Licitações do Brasil ou pelo e-mail contato@bll.org.br.

5. DA APRESENTAÇÃO DA PROPOSTA E DOS DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO

- 5.1. Os licitantes encaminharão, exclusivamente por meio do sistema, concomitantemente com os documentos de habilitação exigidos no edital, proposta com a descrição do objeto ofertado e o preço, até a data e o horário estabelecidos para abertura da sessão pública, quando, então, encerrar-se-á automaticamente a etapa de envio dessa documentação.
- 5.2. O envio da **proposta**, acompanhada dos documentos de habilitação exigidos neste Edital, ocorrerá por meio de chave de acesso e senha.
- 5.3. As Microempresas e Empresas de Pequeno Porte deverão encaminhar a documentação de habilitação, ainda que haja alguma restrição de regularidade fiscal e trabalhista, nos termos do art. 43, § 1º da LC nº 123, de 2006.
- 5.4. Incumbirá ao licitante acompanhar as operações no sistema eletrônico durante a sessão pública do Pregão, ficando responsável pelo ônus decorrente da perda de negócios, diante da inobservância de quaisquer mensagens emitidas pelo sistema ou de sua desconexão.
- 5.5. Até a abertura da sessão pública, os licitantes poderão retirar ou substituir a proposta e os documentos de habilitação anteriormente inseridos no sistema;
- 5.6. Não será estabelecida, nessa etapa do certame, ordem de classificação entre as propostas apresentadas, o que somente ocorrerá após a realização dos procedimentos de negociação e julgamento da proposta.
- 5.7. Os documentos que compõem a proposta e a habilitação do licitante melhor classificado somente serão disponibilizados para avaliação do pregoeiro e para acesso público após o encerramento do envio de lances.
- 5.8. A não inserção dos documentos acarretará na INABILITAÇÃO do licitante.
- 5.9. Somente haverá a necessidade de comprovação do preenchimento de requisitos mediante apresentação dos documentos originais não digitais quando houver dúvida em relação à integridade do documento digital. Neste caso será concedido o prazo de até 05 (cinco) dias, a contar da data da sessão pública, para envio da documentação em envelope fechado ao Pregoeiro e Equipe de Apoio, situados na Praça do Paço Municipal, nº 10, Centro, na cidade de Cajati, Estado de São Paulo, CEP 11.950-000, em horário de expediente.
- 5.10. Em havendo necessidade de entrega de documentos nos termos do item 5.9 a sessão pública será suspensão.

6. DO PREENCHIMENTO DA PROPOSTA

- 6.1. O licitante deverá enviar sua **proposta**, mediante o preenchimento, no sistema eletrônico, dos seguintes campos:
 - 6.1.1. *Valor unitário*;
 - 6.1.2. Marca;
 - 6.1.3. Fabricante;
 - 6.1.4. Descrição detalhada do objeto, contendo as informações similares à especificação do Termo de Referência: indicando, no que for aplicável, *o modelo, prazo de validade ou de garantia, número do registro ou inscrição do bem no órgão competente, quando for o caso*;
- 6.2. Todas as especificações do objeto contidas na proposta vinculam a Contratada.
- 6.3. Nos valores propostos estarão inclusos todos os custos operacionais, encargos previdenciários, trabalhistas, tributários, comerciais e quaisquer outros que incidam direta ou indiretamente no fornecimento dos bens.
- 6.4. Os preços ofertados, tanto na proposta inicial, quanto na etapa de lances, serão de exclusiva responsabilidade do licitante, não lhe assistindo o direito de pleitear qualquer alteração, sob alegação de erro, omissão ou qualquer outro pretexto.
- 6.5. O prazo de validade da proposta não será inferior a 60 (sessenta) dias, a contar da data de sua apresentação.

6.6. Os licitantes devem respeitar os preços máximos estabelecidos nas normas de regência de contratações públicas federais, quando participarem de licitações públicas;

6.6.1. O descumprimento das regras supramencionadas pela Administração por parte dos contratados pode ensejar a fiscalização do Tribunal de Contas do Estado ou da União e, após o devido processo legal, gerar as seguintes consequências: assinatura de prazo para a adoção das medidas necessárias ao exato cumprimento da lei, nos termos do art. 71, inciso IX, da Constituição; ou condenação dos agentes públicos responsáveis e da empresa contratada ao pagamento dos prejuízos ao erário, caso verificada a ocorrência de superfaturamento por sobrepreço na execução da Ata de Registro de Preços.

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

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

7.2. O Pregoeiro verificará as propostas apresentadas, desclassificando desde logo aquelas que não estejam em conformidade com os requisitos estabelecidos neste Edital, contenham vícios insanáveis ou não apresentem as especificações técnicas exigidas no Termo de Referência.

7.2.1. Também será desclassificada a proposta que identifique o licitante.

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

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

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

7.4. O sistema disponibilizará campo próprio para troca de mensagens entre o Pregoeiro e os licitantes.

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

7.5.1. O lance deverá ser ofertado pelo **valor unitário do item**.

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

7.7. O licitante somente poderá oferecer lance **de valor inferior** ao último por ele ofertado e registrado pelo sistema.

7.8. O intervalo mínimo de diferença de valores **ou percentuais** entre os lances, que incidirá tanto em relação aos lances intermediários quanto em relação à proposta que cobrir a melhor oferta deverá ser **1,00 (um real)**.

7.9. O intervalo entre os lances enviados pelo mesmo licitante não poderá ser inferior a 20 (vinte) segundos e o intervalo entre lances não poderá ser inferior a 03 (três) segundos, sob pena de serem automaticamente descartados pelo sistema os respectivos lances.

7.10. Será adotado para o envio de lances no pregão eletrônico o modo de disputa "aberto e fechado", em que os licitantes apresentarão lances públicos e sucessivos, com lance final e fechado.

7.11. A etapa de lances da sessão pública terá duração inicial de 15 (quinze) minutos. Após esse prazo, o sistema encaminhará aviso de fechamento iminente dos lances, após o que transcorrerá o período de tempo de até 10 (dez) minutos, aleatoriamente determinado, findo o qual será automaticamente encerrada a recepção de lances.

7.12. Encerrado o prazo previsto no item anterior, o sistema abrirá oportunidade para que o autor da oferta de valor mais baixo e os das ofertas com preços até 10 (dez) por cento superior àquela possam ofertar um lance final e fechado em até 05 (cinco) minutos, o qual será sigiloso até o encerramento deste prazo.

7.12.1 Não havendo pelo menos 03 (três) ofertas nas condições definidas neste item, poderão os autores dos melhores lances, na ordem de classificação, até o máximo de 03 (três), oferecer um lance final e fechado em até 05 (cinco) minutos, o qual será sigiloso até o encerramento deste prazo.

7.13 Após o término dos prazos estabelecidos nos itens anteriores, o sistema ordenará os lances segundo a ordem crescente de valores.

7.13.1 Não havendo lance final e fechado classificado na forma estabelecida nos itens anteriores, haverá o reinício da etapa fechada, para que os demais licitantes, até o máximo de 03 (três), na ordem de classificação, possam ofertar um lance final e fechado em até 05 (cinco) minutos, o qual será sigiloso até o encerramento deste prazo.

7.14 Poderá o pregoeiro, auxiliado pela equipe de apoio, justificadamente, admitir o reinício da etapa fechada, caso nenhum licitante classificado na etapa de lance fechado atender às exigências de habilitação.

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

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

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

7.13. Quando a desconexão do sistema eletrônico para o pregoeiro persistir por tempo superior a dez minutos, a sessão pública será suspensa e reiniciada somente após decorridas 24 (vinte e quatro) horas da comunicação do fato pelo Pregoeiro aos participantes, no sítio eletrônico utilizado para divulgação.

7.14. O Critério de julgamento adotado será o **menor preço** do item, conforme definido neste Edital e seus anexos.

7.15. Caso o licitante não apresente lances, concorrerá com o valor de sua proposta.

7.16. A ordem de apresentação pelos licitantes é utilizada como um dos critérios de classificação, de maneira que só poderá haver empate entre propostas iguais (não seguidas de lances), ou entre lances finais da fase fechada do modo de disputa aberto e fechado.

7.17. Havendo eventual empate entre propostas ou lances, o critério de desempate será aquele previsto no art. 3º, § 2º, da Lei nº 8.666, de 1993, assegurando-se a preferência, sucessivamente, aos bens produzidos:

7.17.1. No país;

7.17.2. Por empresas brasileiras;

7.17.3. Por empresas que invistam em pesquisa e no desenvolvimento de tecnologia no País;

7.17.4. Por empresas que comprovem cumprimento de reserva de cargos prevista em lei para pessoa com deficiência ou para reabilitado da Previdência Social e que atendam às regras de acessibilidade previstas na legislação.

7.18. Persistindo o empate, a proposta vencedora será sorteada pelo sistema eletrônico dentre as propostas empatadas.

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

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

7.19.2. O pregoeiro solicitará ao licitante melhor classificado que, no prazo de 03 (três) horas, envie a proposta adequada ao último lance ofertado após a negociação realizada, acompanhada, se for o caso, dos documentos complementares, quando necessários à confirmação daqueles exigidos neste Edital e já apresentados. Caso não haja campo para anexar a proposta na plataforma

BLL em documentos complementares, a mesma deverá ser encaminhada para o e-mail compras@cajati.sp.gov.br no prazo já mencionado, e será disponibilizado aos demais no campo DOCUMENTOS da plataforma BLL, sendo esta opção devidamente identificada no chat de mensagens da licitação.

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

8. DA ACEITABILIDADE DA PROPOSTA VENCEDORA.

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

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

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

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

8.4. Na hipótese de necessidade de suspensão da sessão pública para a realização de diligências, com vistas ao saneamento das propostas, a sessão pública somente poderá ser reiniciada mediante aviso prévio no sistema com, no mínimo, 24 (vinte e quatro) horas de antecedência, e a ocorrência será registrada em ata;

8.5. O Pregoeiro poderá convocar o licitante para enviar documento digital complementar, por meio de funcionalidade disponível no sistema, no prazo de 03 (três) horas, sob pena de não aceitação da proposta.

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

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

8.7. Se a proposta ou lance vencedor for desclassificado, o Pregoeiro examinará a proposta ou lance subsequente, e, assim sucessivamente, na ordem de classificação.

8.8. Havendo necessidade, o Pregoeiro suspenderá a sessão, informando no "chat" a nova data e horário para a sua continuidade.

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

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

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

8.10. Nos itens não exclusivos para a participação de microempresas e empresas de pequeno porte, sempre que a proposta não for aceita, e antes de o Pregoeiro passar à subsequente, haverá nova verificação, pelo sistema, da eventual ocorrência do empate ficto, previsto nos artigos 44 e 45 da LC nº 123, de 2006, seguindo-se a disciplina antes estabelecida, se for o caso.

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

9. DA HABILITAÇÃO

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

9.1.1. Consulta Consolidada de Pessoa Jurídica do Tribunal de Contas da União (<https://certidoes-apf.apps.tcu.gov.br/>)

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

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

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

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

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

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

9.2. Havendo a necessidade de envio de documentos de habilitação complementares, necessários à confirmação daqueles exigidos neste Edital e já apresentados, o licitante será convocado a encaminhá-los, em formato digital, via e-mail, no prazo de 03 (três) horas, sob pena de inabilitação.

9.2.1. Caso haja divergência entre os documentos solicitados na plataforma BLL e os do edital, deverão prevalecer os documentos solicitados no edital que é a Lei Interna da Licitação, porém, nesses casos, após a verificação do Pregoeiro de inconsistências e divergências na plataforma BLL, serão solicitados os documentos complementares à licitante vencedora, nos termos do item 10.2 que serão posteriormente disponibilizados no campo DOCUMENTOS da plataforma para conferência e acompanhamento das demais licitantes.

9.3. Não serão aceitos documentos de habilitação com indicação de CNPJ/CPF diferentes, salvo aqueles legalmente permitidos.

9.4. Se o licitante for a matriz, todos os documentos deverão estar em nome da matriz, e se o licitante for a filial, todos os documentos deverão estar em nome da filial, exceto aqueles documentos que, pela própria natureza, comprovadamente, forem emitidos somente em nome da matriz.

9.4.1. Serão aceitos registros de CNPJ de licitante matriz e filial com diferenças de números de documentos pertinentes ao CND e ao CRF/FGTS, quando for comprovada a centralização do recolhimento dessas contribuições.

9.5. Ressalvado o disposto no item 5.3 e 10.2.1, os licitantes deverão encaminhar, nos termos deste Edital, a documentação relacionada nos itens a seguir, para fins de habilitação:

9.6. Habilitação jurídica:

9.6.1. No caso de empresário individual: inscrição no Registro Público de Empresas Mercantis, a cargo da Junta Comercial da respectiva sede;

9.6.2. Em se tratando de microempreendedor individual – MEI: Certificado da Condição de Microempreendedor Individual - CCMEI, cuja aceitação ficará condicionada à verificação da autenticidade no sítio www.portaldoempreendedor.gov.br;

9.6.3. No caso de sociedade empresária ou empresa individual de responsabilidade limitada - EIRELI: ato constitutivo, estatuto ou contrato social em vigor, devidamente registrado na Junta Comercial da respectiva sede, acompanhado de documento comprobatório de seus administradores;

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

9.6.5. No caso de sociedade simples: inscrição do ato constitutivo no Registro Civil das Pessoas Jurídicas do local de sua sede, acompanhada de prova da indicação dos seus administradores;

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

9.7. Regularidade fiscal e trabalhista:

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

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

9.7.3. Prova de regularidade relativa à Seguridade Social (INSS) e ao Fundo de Garantia por Tempo de Serviço (FGTS), demonstrando situação regular no cumprimento dos encargos sociais instituídos por lei;

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

9.7.5. Prova de inscrição no cadastro de contribuintes estadual e/ou Municipal, relativo ao domicílio ou sede do licitante, pertinente ao seu ramo de atividade e compatível com o objeto contratual;

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

9.7.7. Prova de regularidade com a Fazenda Municipal, relativa ao domicílio ou sede do licitante;

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

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

9.8. Qualificação Econômico-Financeira.

- 9.8.1 Certidão Negativa de Falência expedida pelo distribuidor da sede da pessoa jurídica, com data de emissão inferior a 180 (cento e oitenta) dias da entrega dos envelopes;
- 9.8.2 Certidão negativa de recuperação judicial ou extrajudicial expedida pelo distribuidor da sede da pessoa jurídica, com data de emissão inferior a 180 (cento e oitenta) dias da entrega dos envelopes, ou nas hipóteses em que a certidão encaminhada for positiva, deve o licitante apresentar comprovante da homologação/deferimento pelo juízo competente do plano de recuperação judicial/extrajudicial em vigor;
- 9.9. A existência de restrição relativamente à regularidade fiscal e trabalhista não impede que a licitante qualificada como microempresa ou empresa de pequeno porte seja declarada vencedora, uma vez que atenda a todas as demais exigências do edital.
- 9.9.1. A declaração do vencedor acontecerá no momento imediatamente posterior à fase de habilitação.
- 9.10. Caso a proposta mais vantajosa seja ofertada por licitante qualificada como microempresa ou empresa de pequeno porte, e uma vez constatada a existência de alguma restrição no que tange à regularidade fiscal e trabalhista, a mesma será convocada para, no prazo de 05 (cinco) dias úteis, após a declaração do vencedor, comprovar a regularização. O prazo poderá ser prorrogado por igual período, a critério da Administração Pública, quando requerida pelo licitante, mediante apresentação de justificativa.
- 9.11. A não regularização fiscal e trabalhista no prazo previsto no subitem anterior acarretará a inabilitação do licitante, sem prejuízo das sanções previstas neste Edital, sendo facultada a convocação dos licitantes remanescentes, na ordem de classificação. Se, na ordem de classificação, seguir-se outra microempresa, empresa de pequeno porte com alguma restrição na documentação fiscal e trabalhista, será concedido o mesmo prazo para regularização.
- 9.12. Havendo necessidade de analisar minuciosamente os documentos exigidos, o Pregoeiro suspenderá a sessão, informando no "chat" a nova data e horário para a continuidade da mesma.
- 9.13. Será inabilitado o licitante que não comprovar sua habilitação, seja por não apresentar quaisquer dos documentos exigidos, ou apresentá-los em desacordo com o estabelecido neste Edital.
- 9.14. Nos itens não exclusivos a microempresas e empresas de pequeno porte, em havendo inabilitação, haverá nova verificação, pelo sistema, da eventual ocorrência do empate ficto, previsto nos artigos 44 e 45 da LC nº 123, de 2006, seguindo-se a disciplina antes estabelecida para aceitação da proposta subsequente.
- 9.15. O licitante provisoriamente vencedor em um item, que estiver concorrendo em outro item, ficará obrigado a comprovar os requisitos de habilitação cumulativamente, isto é, somando as exigências do item em que venceu às do item em que estiver concorrendo, e assim sucessivamente, sob pena de inabilitação, além da aplicação das sanções cabíveis.
- 9.15.1. Não havendo a comprovação cumulativa dos requisitos de habilitação, a inabilitação recairá sobre os itens de menores valores cuja retiradas sejam suficientes para a habilitação do licitante nos remanescentes.
- 9.16. **Qualificação Técnica:**
- 9.16.1. Declaração de Inidoneidade (Anexo 6 do Edital);
- 9.16.2. Declaração de Fato Impeditivo (Anexo 7 do edital);
- 9.16.3. Declaração que não emprega menor (Anexo 8 do edital);
- 9.16.4. Declaração de Responsabilidade (Anexo 10 do edital);
- 9.16.5. Declaração de ausência de parentesco e vínculo (Anexo 11 do edital);
- 9.17. Constatado o atendimento às exigências de habilitação fixadas no Edital, o licitante será declarado vencedor.

10. DO ENCAMINHAMENTO DA PROPOSTA VENCEDORA

10.1. A proposta final do produto do licitante declarado vencedor deverá ser encaminhada no prazo de 03 (três) horas, a contar da solicitação do Pregoeiro no sistema eletrônico e deverá:

10.1.1. Ser redigida em língua portuguesa, digitada, em uma via, sem emendas, rasuras, entrelinhas ou ressalvas, devendo a última folha ser assinada e as demais rubricadas pelo licitante ou seu representante legal.

10.1.2. Conter a indicação do banco, número da conta e agência do licitante vencedor, para fins de pagamento.

10.2. A proposta final deverá ser documentada nos autos e será levada em consideração no decorrer da execução da Ata de Registro de Preços e aplicação de eventual sanção à Contratada, se for o caso.

10.2.1. Todas as especificações do objeto contidas na proposta, tais como marca, modelo, tipo, fabricante e procedência, vinculam a Contratada.

10.3. Os preços deverão ser expressos em moeda corrente nacional, o valor unitário em algarismos e o valor global em algarismos e por extenso (art. 5º da Lei nº 8.666/93).

10.3.1. Ocorrendo divergência entre os preços unitários e o preço global, prevalecerão os primeiros; no caso de divergência entre os valores numéricos e os valores expressos por extenso, prevalecerão estes últimos.

10.4. A oferta deverá ser firme e precisa, limitada, rigorosamente, ao objeto deste Edital, sem conter alternativas de preço ou de qualquer outra condição que induza o julgamento a mais de um resultado, sob pena de desclassificação.

10.5. A proposta deverá obedecer aos termos deste Edital e seus Anexos, não sendo considerada aquela que não corresponda às especificações ali contidas ou que estabeleça vínculo à proposta de outro licitante.

10.6. As propostas que contenham a descrição do objeto, o valor e os documentos complementares estarão disponíveis na internet, após a homologação.

10.7. A não apresentação da proposta no prazo estipulado no item 10.1 levará a desclassificação da empresa e às penalidades previstas nos itens 19.1 e 19.3 do edital.

11. DOS RECURSOS

11.1. Declarado o vencedor e decorrida a fase de regularização fiscal e trabalhista da licitante qualificada como microempresa ou empresa de pequeno porte, se for o caso, será concedido o prazo de no mínimo 30 (trinta) minutos, para que qualquer licitante manifeste a intenção de recorrer, de forma motivada, isto é, indicando contra qual(is) decisão(ões) pretende recorrer e por quais motivos, em campo próprio do sistema.

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

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

11.2.2. A falta de manifestação motivada do licitante quanto à intenção de recorrer importará a decadência desse direito.

11.2.3. Uma vez admitido o recurso, o recorrente terá, a partir de então, o prazo de 03 (três) dias para apresentar as razões, pelo sistema eletrônico, ficando os demais licitantes, desde logo, intimados para, querendo, apresentarem contrarrazões também pelo sistema eletrônico, em outros 03 (três) dias, que começarão a contar do término do prazo do recorrente, sendo-lhes assegurada vista imediata dos elementos indispensáveis à defesa de seus interesses.

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

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

12. DA REABERTURA DA SESSÃO PÚBLICA

12.1. A sessão pública poderá ser reaberta:

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

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

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

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

13. DA ADJUDICAÇÃO E HOMOLOGAÇÃO

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

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

14. DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

14.1. Homologado o resultado da licitação, terá o adjudicatário o prazo de 03 (três) dias, contados a partir da data de sua convocação, para assinar a Ata de Registro de Preços, cujo prazo de validade encontra-se nela fixado, sob pena de decair do direito à contratação, sem prejuízo das sanções previstas neste Edital.

14.2. Alternativamente à convocação para comparecer perante o órgão ou entidade para a assinatura da Ata de Registro de Preços, a Administração poderá encaminhá-la para assinatura, mediante correspondência postal com aviso de recebimento (AR) ou meio eletrônico, para que seja assinada e devolvida no prazo de 03 (três) dias, a contar da data de seu recebimento.

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

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

14.4.1. Será incluído na ata, sob a forma de anexo, o registro dos licitantes que aceitarem cotar os bens ou serviços com preços iguais aos do licitante vencedor na sequência da classificação do certame, excluído o percentual referente à margem de preferência, quando o objeto não atender aos requisitos previstos no art. 3º da Lei nº 8.666, de 1993;

15. DO REAJUSTAMENTO EM SENTIDO GERAL

15.1. Considerando o prazo de validade estabelecido na Cláusula Segunda, da presente Ata, e, em atendimento ao § 1º do art. 28 da Lei 9.069, de 29.6.1995 e legislação pertinente, é vedado

qualquer reajustamento de preços, exceto nas hipóteses, devidamente comprovadas, de ocorrência de situação prevista na alínea "d" do inciso II do art. 65 da Lei nº 8.666/93, ou de redução dos preços praticados no mercado.

15.2. Mesmo comprovada a ocorrência de situação prevista na alínea "d" do inciso II do art. 65 da Lei nº 8.666/93, a Administração, se julgar conveniente, poderá optar por cancelar a Ata e iniciar outro procedimento licitatório.

15.3. Comprovada a redução dos preços praticados no mercado nas mesmas condições do registro, e, definido o novo preço máximo a ser pago pela Administração, os fornecedores registrados serão convocados pela Prefeitura do Município de Cajati para alteração, por aditamento, do preço da Ata.

16.1 Eventual solicitação de reequilíbrio não vincula a entrega do pedido, vez que a inadimplência do CONTRATADO ensejará as cominações estabelecidas na legislação pertinente, e ainda, poderá ensejar as medidas judiciais cabíveis.

16. DO RECEBIMENTO DO OBJETO E DA FISCALIZAÇÃO

16.1. Os critérios de recebimento e aceitação do objeto e de fiscalização estão previstos no Termo de Referência – Anexo I.

16.2. A contratada deverá manter durante toda a vigência da ata, em compatibilidade com as obrigações assumidas, todas as condições de habilitação e qualificação exigidas por ocasião da licitação.

17. DAS OBRIGAÇÕES DA ADJUDICATÁRIA

17.1. As obrigações da Contratada são as aqui mencionadas além das estabelecidas no Termo de Referência (Anexo I).

17.2. Fornecer os produtos, estritamente de acordo com o Termo de Referência, bem como no prazo e quantitativo estabelecidos em solicitação expedida pela unidade requisitante, responsabilizando-se pela substituição dos mesmos na hipótese de se constatar, quando do recebimento pela Prefeitura do Município de Cajati, estarem em desacordo com as referidas especificações.

17.3. Entregar os produtos no prazo preestabelecido e de acordo com as especificações;

17.4. Remover, às suas expensas, produtos se estiverem em desacordo com as especificações básicas, e/ou aquele em que for constatado dano em decorrência de transporte ou acondicionamento, providenciando a substituição do mesmo, no prazo máximo de 48 (quarenta e oito) horas, contados da notificação que lhe for entregue oficialmente;

17.5. Assumir a responsabilidade pelos encargos fiscais e comerciais resultante da adjudicação desta Licitação;

17.6. Prestar as informações e os esclarecimentos que venham a ser solicitado pela Prefeitura do Município de Cajati.

17.7. Manter durante toda a execução da Ata de Registro de Preços, em compatibilidade com as obrigações assumidas, todas as condições de habilitação e qualificação exigidas por ocasião da licitação.

17.8. Designar preposto durante o período de vigência da Ata de Registro de Preços, para representá-la sempre que seja necessário.

17.9. Responsabilizar-se pelo pagamento de todos os impostos, taxas e encargos sociais relativos ao objeto contratado.

18. DO PAGAMENTO

18.1. O pagamento será efetuado mediante crédito em conta-corrente da adjudicatária, por ordem bancária, 15 (quinze) dias após o fornecimento e emissão da Nota fiscal, devidamente atestada pela CONTRATANTE.

19. DAS SANÇÕES ADMINISTRATIVAS PARA OS LICITANTES / DETENTORES DE ATA DE REGISTRO DE PREÇOS.

19.1 Comete infração administrativa, nos termos das Leis Federais nº 8.666/1993 e nº. 10520/2002 e nº 8.429/1992 a licitante/adjudicatária que:

- a) não aceitar/retirar a nota de empenho, **ou não assinar a Ata de Registro de Preços, quando convocada dentro do prazo de validade da proposta;**
- b) ensejar o retardamento da execução do certame;
- c) apresentar documentação falsa;
- d) deixar de entregar os documentos exigidos no certame ou complementares na fase de contratação;
- e) ensejar o retardamento da execução do objeto;
- f) não mantiver a proposta;
- g) cometer fraude fiscal;
- h) comportar-se de modo inidôneo.

19.2. A Licitante/adjudicatária que cometer quaisquer das infrações discriminadas no subitem anterior ficará sujeita, sem prejuízo da responsabilidade civil e criminal, às seguintes sanções:

- a) advertência;
- b) multa de 2% (dois por cento) sobre o valor estimado do(s) item (s) prejudicado(s) pela conduta da licitante;
- c) impedimento de licitar e de contratar com o Município de Cajati/SP pelo prazo de até 05 (cinco) anos.

19.3. Comete infração administrativa nos termos das Leis Federais nºs 8.666/1993 e 10.520/2002 e 8.429/1992, a Contratada/Detentora da Ata de Registro de Preços que:

- a) Inexecutar total ou parcialmente qualquer das obrigações assumidas em decorrência da Ata de Registro de Preços;
- b) Ensejar o retardamento da execução do objeto;
- c) Fraudar na execução da Ata de Registro de Preços;
- d) Comportar-se de modo inidôneo;
- e) Cometer fraude fiscal;
- f) Não mantiver a proposta.

19.4. A Detentora da Ata de Registro de Preços que cometer quaisquer das infrações discriminadas no subitem acima ficará sujeita, sem prejuízo da responsabilidade civil e criminal, às seguintes sanções:

- a) Advertência por faltas leves, assim entendidas aquelas que não acarretam prejuízos significativos para a Contratante;
- b) Multa moratória de 1% (um por cento) por dia de atraso injustificado sobre o valor da parcela inadimplida, até o limite de 15 (quinze) dias;
- c) Multa compensatória de 10% (dez por cento) sobre o valor total da Ata de Registro de Preços/autorização de fornecimento, no caso de inexecução total do objeto;

- d) Em caso de inexecução parcial, a multa compensatória, no mesmo percentual do subitem acima, será aplicada de forma proporcional à obrigação inadimplida;
- e) Suspensão de licitar e impedimento de contratar com o órgão, entidade ou unidade administrativa pela qual a Administração Pública opera e atua concretamente, pelo prazo de até 02 (dois) anos;
- f) Impedimento de licitar e contratar com o Município de Cajati/SP pelo prazo de até 05 (cinco) anos;
- g) Declaração de inidoneidade para licitar ou contratar com a Administração Pública, enquanto perdurarem os motivos determinantes da punição ou até que seja promovida a reabilitação perante a própria autoridade que aplicou a penalidade, que será concedida sempre que a Contratada/Detentora ressarcir a Contratante pelos prejuízos causados.

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

- a) Tenham sofrido condenação definitiva por praticar, por meio dolosos, fraude fiscal no recolhimento de quaisquer tributos;
- b) Tenham praticado atos ilícitos visando a frustrar os objetivos da licitação;
- c) Demonstrem não possuir idoneidade para contratar com a Administração em virtude de atos ilícitos praticados.

19.6. Considera-se comportamento inidôneo, entre outros, a declaração falsa quanto às condições de participação, quanto ao enquadramento como ME/EPP ou o conluio entre os licitantes, em qualquer momento da licitação, mesmo após o encerramento da fase de lances.

19.6.1. A relação familiar (cônjuge, companheiro ou parente em linha reta ou colateral, por consanguinidade, até o terceiro grau, ou por afinidade, até o segundo grau) com servidor público municipal ou entre os sócios das empresas licitantes, bem como a identidade de sócios entre as empresas licitantes, são elementos que podem levar à conclusão de comportamento inidôneo (conforme modelo de declaração - ANEXO XI).

19.6.2. As licitantes deverão informar, nos termos do art. 9º da Lei Federal 8.666/1993, se há ou não integrante do seu quadro societário que guarde relação familiar (**cônjuge, companheiro ou parente em linha reta ou colateral, por consanguinidade, até o terceiro grau, ou por afinidade, até o segundo grau**) com servidor público municipal.

19.7. A penalidade de multa pode ser aplicada cumulativamente com as demais sanções.

19.8. A aplicação de quaisquer das penalidades previstas realizar-se-á em processo administrativo que assegurará o contraditório e a ampla defesa ao licitante/adjudicatário, observando-se o procedimento previsto nas Leis Federais nº. 8.666/1993 e 10.520/2002, e subsidiariamente (e no que couber) a Lei Federal nº. 9.784/1999.

19.9. Se no decorrer do processo de aplicação de penalidade houver indícios de prática de infração administrativa tipificada pela Lei nº 12.846 de 2013, como ato lesivo à Administração Pública Nacional ou Estrangeira, cópias do processo administrativo, necessárias a apuração de responsabilidade da empresa deverão ser remetidas a autoridade competente, com despacho fundamentado, para ciência e decisão sobre a eventual instauração de investigação preliminar ou Processo Administrativo de Responsabilização (PAR).

19.9.1. A apuração e o julgamento das demais infrações administrativas não consideradas como ato lesivo à Administração Pública Nacional ou Estrangeira nos termos da Lei nº 12.846

de 2013, seguirão seu rito normal na unidade administrativa.

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

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

19.11. O prazo para pagamento das multas será de 05 (cinco) dias úteis a contar da data de recebimento da cobrança respectiva pela EMPRESA. A critério da Administração e em sendo possível, o valor devido será descontado da importância que a EMPRESA tenha a receber do MUNICÍPIO DE CAJATI. Não havendo pagamento pela EMPRESA, o valor será inscrito como dívida ativa, sujeitando-se a EMPRESA ao processo executivo.

19.12. Os valores referentes às multas e demais importâncias, quando não ressarcidas pela EMPRESA, serão atualizadas pelo IPCA-IBGE – Índice de Preços ao Consumidor Amplo, divulgado pelo Instituto Brasileiro de Geografia e Estatística, vigente à época, ou outro que legalmente o substitua ou represente, calculado *pro rata die* e acrescido de juros de mora de 6% (seis por cento) ao ano.

19.13. As penalidades serão obrigatoriamente registradas no Portal da Transparência, Egrégio Tribunal de Contas do Estado de São Paulo e SICAF.

20. DA IMPUGNAÇÃO AO EDITAL E DO PEDIDO DE ESCLARECIMENTO

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

20.2. A impugnação poderá ser realizada por forma eletrônica, pelo e-mail compras@cajati.sp.gov.br, ou por petição dirigida ou protocolada no Setor de Protocolo da Prefeitura do Município de Cajati – SP, localizado na Praça do Paço Municipal, nº 10 – Centro – Cajati – SP (11950-000), nos horários das 08:00 às 11:30 horas e das 13:30 às 17:00 horas.

20.3. Caberá ao Pregoeiro, auxiliado pelos responsáveis pela elaboração deste Edital e seus anexos, decidir sobre a impugnação no prazo de até 02 (dois) dias úteis contados da data de recebimento da impugnação.

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

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

20.6. O pregoeiro responderá aos pedidos de esclarecimentos no prazo de 02 (dois) dias úteis, contado da data de recebimento do pedido, e poderá requisitar subsídios formais aos responsáveis pela elaboração do edital e dos anexos.

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

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

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

21. DAS DISPOSIÇÕES GERAIS

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

21.11. O Edital está disponibilizado, na íntegra, no endereço eletrônico WWW.BLL.ORG.BR e WWW.CAJATI.SP.GOV.BR link Pregões Eletrônicos, e nos dias úteis, em mesmo endereço e período no qual os autos do processo administrativo permanecerão com vista franqueada aos interessados na Praça do Paço Municipal, nº 10 – Centro – Cajati – SP (11950-000).

21.12. Conforme Artigo 49, inciso II da Lei Complementar nº 123/2006 alterada pela Lei Complementar nº 147/2014, "***se não houver um mínimo de 03 (três) fornecedores competitivos enquadrados como Microempresa (ME) e Empresas de Pequeno Porte (EPP) sediados local ou regionalmente e capazes de cumprir as exigências estabelecidas no instrumento convocatório***", ficando condicionado a validade da licitação a efetiva participação de no mínimo 03 (três) empresas em condições de efetiva competição.

21.13. Caso não seja obtido o número mínimo de 03 (três) empresas em condições de efetiva competição, para algum lote reservado com exclusividade para ME/EPP, o mesmo terá prosseguimento mesmo com número inferior de Microempresas e Empresas de Pequeno Porte previstos na legislação, desde que o valor alcançado seja compatível com os orçados pela Administração; O lote será considerado **FRACASSADO** caso não alcance preços compatíveis com os orçados pela Administração.

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

ANEXO I - Termo de Referência;



PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE CAJATI

Estado de São Paulo

www.cajati.sp.gov.br - compras@cajati.sp.gov.br

Divisão de Compras e Licitações

(13) 3854-8700

compras@cajati.sp.gov.br



ANEXO II – Exigências para Habilitação;

ANEXO III – Modelo de proposta;

ANEXO IV – Termo de Adesão – BLL

ANEXO V – Custo pela utilização do sistema;

ANEXO VI – Declaração Inidoneidade

ANEXO VII – Declaração de Fato Impeditivo

ANEXO VIII – Declaração que não emprega menor;

ANEXO IX – Declaração ME/EPP

ANEXO X – Declaração Responsabilidade

ANEXO XI – Declaração de ausência de parentesco e vínculo

ANEXO XII – Minuta da Ata de Registro de Preços

ANEXO XIII – Termo de Ciência e de Notificação

Cajati/SP, 30 de março de 2023.

MARIA CLÁUDIA DOS SANTOS DOMINGUES
Diretora do Departamento de Administração

LUIZ HENRIQUE KOGA
Prefeito Municipal



ANEXO 01

TERMO DE REFERÊNCIA

OBJETO / JUSTIFICATIVA:

Aquisição de móveis de escritório para diversos Departamentos da Municipalidade, de acordo com as especificações do Termo de Referência do edital, através de SRP (Sistema de Registro de Preços).

Em caso de divergência existente entre as especificações dos itens que compõem o objeto descrito no site da BLL e as especificações constantes deste Termo, prevalecerão as últimas.

PREGÃO ELETRONICO Nº 032/2023

LOTE	DESCRIÇÃO	Apresentação	Qtde	Valor Unitário Orçado
1	ARMÁRIO DE AÇO CHAPA 22 COM 2 PORTAS DE ABRIR; Armário confeccionado em chapa de aço SAE-1008 a SAE-1012 0,76mm (#22) com dimensões aproximadas de 1980x900x450mm, com acabamento texturizado, constituído de 2 portas com pivotamento lateral, cada porta com 3 dobradiças internas proporcionando maior segurança e dotadas de reforço interno tipo ômega fixado na parte central no sentido vertical, proporcionando maior resistência. Para maior segurança o armário deverá ser equipado com sistema de travamento através de maçaneta e sistema Cremona que trava a porta na região central, superior e inferior, acompanha 2 chaves. Possui 4 prateleiras reforçadas com 3 dobras na parte frontal e traseira e com 2 dobras nas laterais, são reguláveis através de cremalheiras fixadas nas laterais do armário, as cremalheiras são estampadas em alto relevo com saliências para o encaixe das prateleiras, após o encaixe é possível o travamento das prateleiras na posição desejada utilizando-se a saliência da própria cremalheira, possibilitando estabilidade e resistência, o passo de regulagem é de 50 mm, em cada extremidade inferior da base do armário deverá ser soldado um estabilizador triangular, medindo aproximadamente 85mm de lado, com dobras internas para estruturar a base, fixado ao corpo do móvel por pontos de solda, o estabilizador deverá abrigar uma porca rebite para fixação por rosca de pés niveladores, os pés niveladores deverão ser sextavados, sua base deverá ser em material polimérico adequado (preto) e a rosca em aço zincado com rosca 3/8" x 21,5 mm de comprimento, porca rebite tipo cabeça plana corpo cilíndrico, rosca 3/8" em aço carbono e revestimento de superfície (zinco) (condições dimensionadas para suportar as cargas e solicitações em utilização normal), todas as partes metálicas devem ser unidas entre si por meio de solda, configurando duas estruturas (portas e gabinete). Em conformidade com a NR 24, cada porta deverá oferecer dois sistemas de ventilação de furos com a finalidade de proporcionar melhor circulação de ar no interior do armário. Sistema de	Unidade	70	R\$ 3.282,00

	tratamento anti-ferruginoso por meio de túneis a spray recebendo uma camada de proteção com no mínimo 3 etapas, desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O móvel deve ser pintado em equipamentos contínuos do tipo Corona onde recebe aplicação de tinta pó híbrida (epóxi-poliéster) por processo de aderência eletrostática com acabamento texturizado, com camada média de 50 microns. A polimerização deve ocorrer em estufas com a peça alcançando mínimo de 200° C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto.			
2	ARMÁRIO DE AÇO CHAPA 22 COM 2 PORTAS DE ABRIR; Armário confeccionado predominantemente em chapa de aço SAE-1008 a 1012 com 0,75 mm (#22) de espessura. Dimensões totais aproximadas: 1700 (A) x 900 (L) x 450 (P). Móvel constituído de 2 portas com pivotamento lateral, cada porta com 3 dobradiças internas proporcionando maior segurança e dotadas de reforço interno tipo ômega fixado na parte central no sentido vertical, proporcionando maior resistência. Para maior segurança o armário é equipado com sistema de travamento através de maçaneta e sistema Cremona que trava a porta na região central, superior e inferior, possui 3 prateleiras reforçadas com 3 dobras na parte frontal e traseira e com 2 dobras nas laterais, são reguláveis através de cremalheiras fixadas nas laterais do armário, as cremalheiras são estampadas em alto relevo com saliências para o encaixe das prateleiras, após o encaixe é possível o travamento das prateleiras na posição desejada utilizando-se a saliência da própria cremalheira, possibilitando estabilidade e resistência, o passo de regulagem é de 50 mm, em cada extremidade inferior da base do armário deverá ser soldado um estabilizador triangular, medindo aproximadamente 85mm de lado, com dobras internas para estruturar a base, fixado ao corpo do móvel por pontos de solda, o estabilizador deverá abrigar 1 porca rebite para fixação por rosca de pés niveladores, os pés niveladores deverão ser sextavados, sua base deverá ser em material polimérico adequado (preto) e a rosca em aço zincado com rosca 3/8" x 21,5 mm de comprimento, porca rebite tipo cabeça plana corpo cilíndrico, rosca 3/8" em aço carbono e revestimento de superfície (zinco), todas as partes metálicas devem ser unidas entre si por meio de solda, configurando uma estrutura única. Em conformidade com a NR 24, cada porta deverá oferecer 2 sistemas de ventilação estampados na própria porta do móvel, um conjunto na parte superior e um na parte inferior de cada porta, com a finalidade de proporcionar melhor circulação de ar no interior do armário. Cada armário deverá ter 1 porta etiquetas que permite a colocação da etiqueta pela parte interna da porta e estampado na própria porta em baixo relevo, o que	Unidade	20	R\$ 3.000,00

	<p>proporciona maior segurança contra avarias e acidentes, as medidas do porta-etiqueta devem ser de aproximadamente 80 mm x 37 mm. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de túneis a spray recebendo uma camada de proteção com no mínimo 3 etapas, desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O móvel deve ser pintado em equipamentos contínuos do tipo Corona onde recebe aplicação de tinta pó híbrida (epóxi-poliéster) por processo de aderência eletrostática com acabamento texturizado, com camada média de 50 microns. A polimerização deve ocorrer em estufas com a peça alcançando mínimo de 200° C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto.</p>			
<p>3</p>	<p>ARMÁRIO DE AÇO CHAPA 22 COM 2 PORTAS DE ABRIR; Armário confeccionado em chapa de aço SAE-1008 a SAE-1012, predominantemente com espessura de 0,60mm (#24) com dimensões externas aproximadas de 1980x1200x350mm. Armário c/ 2 portas de abrir com 50 posições tipo escaninhos. Possui 9 divisores verticais em chapa #24 sobre cada uma das 4 prateleiras e sobre a base, dividindo o armário em 50 escaninhos, as prateleiras devem possuir recortes para alojar os divisores que formam os escaninhos. Em cada extremidade inferior da base do armário deverá ser soldado um estabilizador triangular, medindo aproximadamente 85mm de lado, com dobras internas para estruturar a base, fixado ao corpo do móvel por pontos de solda, o estabilizador deverá abrigar uma porca rebite para fixação por rosca de pés niveladores, os pés niveladores deverão ser sextavados, sua base deverá ser em material polimérico adequado (preto) e a rosca em aço zincado com rosca 3/8" x 21,5mm de comprimento, porca rebite tipo cabeça plana corpo cilíndrico, rosca 3/8" em aço carbono e revestimento de superfície (zinco), todas as partes metálicas devem ser unidas entre si por meio de solda, configurando uma estrutura única. Para maior segurança o armário é equipado com sistema de travamento através de maçaneta metálica cromada e sistema Cremona que trava a porta em 3 pontos simultaneamente, através de lingueta em formato T, peça única sem utilização de solda fixada a maçaneta, sendo que na extremidade superior e inferior da lingueta será fixado varão em ferro 3/16" zincado, que deverá ter seu curso avançado em 20 mm na parte superior (penetrando no tampo) e 20 mm na parte inferior (penetrando na base), garantindo assim maior segurança, fixada na aba superior e inferior da porta deverá haver uma bucha guia para os varões, esta bucha deverá ser fabricada em nylon com flange de encosto superior com encaixe cônico, sendo o diâmetro interno de 7 mm. Cada porta deverá oferecer dois sistemas de ventilação, um conjunto na parte superior e um</p>	<p>Unidade</p>	<p>20</p>	<p>R\$ 4.083,00</p>

	<p>na parte inferior de cada porta, com a finalidade de proporcionar melhor circulação de ar no interior do armário em conformidade com a NR24. As dobradiças devem ser internas ao móvel, conferindo design limpo e serão confeccionadas em chapa de aço com espessura 0,90 mm, cada porta deverá conter 3 dobradiças internas, unidas por um pino de 4 mm de diâmetro, na parte superior do pino o corpo do mesmo será enrijecido para proporcionar a trava entre os corpos da dobradiça, após unidas as dobradiças, sua altura máxima deverá ser de 60 mm. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de túneis à spray recebendo uma camada de proteção com no mínimo 3 etapas, desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico, o que garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O móvel deve ser pintado em equipamentos contínuos do tipo Corona, onde recebe aplicação de tinta pó híbrida (Epóxi-poliéster) por processo de aderência eletrostática com acabamento texturizado, com camada média de 50 microns. A polimerização deve ocorrer em estufas com a peça alcançando mínimo de 200° C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto</p>			
4	<p>ARQUIVO DE AÇO CHAPA 22; Arquivo confeccionado em chapa de aço SAE-1008 a SAE-1012, predominantemente em chapa #22 com dimensões de 1330 x 470 x 600 mm (AxLxP), acabamento texturizado, 3 reforços internos, verticais formato ômega em chapa #22, soldados em cada estrutura lateral, 4 gavetas com capacidade para no mínimo de 25 kg cada, sistema de deslizamento em trilho telescópico progressivo, com 2 amortecedores produzidos em material polimérico para evitar impacto das gavetas no "abre e fecha", puxadores estampados na própria estrutura da gaveta, para fins estruturais, não podendo ocupar as extremidades superior ou inferior da mesma, varetas laterais para sustentação de pastas, porta-etiquetas estampados na própria estrutura de aço, fechadura redonda com 2 chaves. Nas 4 extremidades inferiores da base do arquivo devem ser soldado 1 estabilizador triangular, medindo aproximadamente 85 mm de lado, com dobras internas para estruturar a base, fixado ao corpo do móvel por pontos de solda, o estabilizador deve abrigar 1 porca rebite para fixação por rosca de pés niveladores. Pé nivelador de polímero injetado (preto), sextavado com nivelador em aço zincado com rosca 3/8 x 21,5 mm de comprimento. Porca-rebite tipo cabeça plana, corpo cilíndrico, rosca 3/8" em aço carbono e revestimento de superfície (zinco). Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de túneis a spray, pintura em equipamento contínuo do tipo Corona, tinta em pó híbrida (Epóxi-poliéster) com acabamento texturizado, com camada média mínima de 50 microns. Polimerização em estufas com a peça alcançando mínimo de 200° C por um período de 10</p>	Unidade	30	R\$ 2.531,20

	minutos ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto.			
5	<p>ARMÁRIO BAIXO COM 02 PORTAS; DIMENSÕES: 800 X 500 X 740 MM (L X P X A). Tampo superior em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. A fixação do tampo/corpo deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. Portas em MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno da porta é encabeçado com fita de poliestireno com 2,0 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,0 mm. O par de Portas sustenta-se em seis dobradiças Top (três por porta), em Zamak com acabamento niquelado e fixação lateral com calço de 5 mm altura, com abertura de até 270 graus. Cada dobradiça é fixada por 5 parafusos fixados. A porta direita possui fechadura cilíndrica com travamento por lingueta lateral. Acompanham 02 chaves (principal e reserva). A porta esquerda é automaticamente travada pela direita, por meio de 02 chapas metálicas 80 x 50 x 1,2 mm. Ambas as portas são dotadas de puxadores tipo "alça", injetados em zamak, com rosca interna M4 com acabamento níquel fosco. A fixação deve ser feita por dois parafusos. Corpo (02 laterais, 01 fundo, 01 tampo inferior, 01 prateleira móvel) em MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçados com fita de poliestireno com 2,0 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,0 mm, e os bordos não aparentes do conjunto são encabeçados em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. As laterais e o fundo devem ter furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário, com 06 pontos de apoio por prateleira. As prateleiras móveis são apoiadas por suportes metálicos em Zamak, fixados com rosca com pino vertical para impedir deslizamento horizontal da prateleira. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. Rodapé retangular fechada em tubo de aço de 50 x 20 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 pó poliéster fosca de alta performance, polimerizada em estufa a 200° C. O rodapé é apoiada por 04 sapatas</p>	Unidade	30	R\$ 1.307,72

	articuláveis em nylon injetado com regulador de altura interno (por dentro do armário) e nivelamento auto ajustável cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.			
6	<p>ESTANTES COM DIMENSÕES APROXIMADAS 1980 (A) X 925 (L) X 450 (P) MM. Todos os componentes da estante devem ser confeccionados em chapas de aço SAE 1008 a 1012, sendo colunas em chapa #14 (1,9mm) e prateleira chapa #22 (0,76mm). A estante deve se constituir de 4 colunas com seção em L, espessura de 1,9 mm (#14), abas de 35mm perfuradas em passo de 50mm para ajuste de altura das prateleiras, 6 prateleiras removíveis que possibilitem a regulagem de altura, com espessura de 0,75 mm (#22), cada prateleira deve possuir 2 reforços em ômega, na espessura de 0,45 mm (#26), a parte frontal e posterior de cada prateleira deverá conter 3 dobras para proporcionar maior resistência e menor risco de acidentes, minimizando as arestas cortantes. As prateleiras serão unidas às colunas através de 8 parafusos sextavados com porcas. Laterais e fundo com 2 pares de reforço cada em forma de "X", com espessura de 1,9 mm (#14), com bordas fixadas às colunas por parafusos e porcas. As sapatas devem ser constituídas em aço dispostas individualmente na extremidade inferior de cada coluna, evitando o contato direto do móvel com o piso. O processo de tratamento anti-ferruginoso deve ocorrer por meio de túneis à spray recebendo uma camada de proteção fosfática, linha spray com desengraxante e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico, o que garante ao móvel camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O móvel deve ter passado por processo de pintura de polimerização da tinta em equipamentos contínuos onde recebeu aplicação de tinta pó híbrida por processo de aderência eletrostática, com média de camada de 50 microns, a polimerização deve ocorrer em estufas contínuas com a peça alcançando no mínimo 200° C por um período de 10 minutos ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme. Não serão permitidas distorções, amassamentos na fabricação ou aproveitamento de chapas por meio de emendas. Imperfeições e respingos de soldas deverão ser eliminados. A estante deverá ser fornecida desmontada. Cada módulo formado por 4 colunas e 6 prateleiras.</p>	Unidade	100	R\$ 1.205,75
7	<p>GAVETEIRO VOLANTE COM 02 GAVETAS E 01 GAVETÃO. DIMENSÕES: 400 X 470 X 692 MM (L X P X A). Tampo superior em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliuretano com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. A fixação do tampo/corpo deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo</p>	Unidade	30	R\$ 1.067,66

	<p>minifix. Gaveta (02 gavetas) com altura interna útil de 80 mm, em chapa metálica dobrada com espessura de 0,45 mm, com pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi pó poliéster fosca de alta performance, polimerizada em estufa a 200° C. São apoiadas lateralmente entre par de corrediças telescópicas de 02 estágios, com deslizamento por esferas de aço. Corrediças telescópicas medindo aprox. P 400 x A 35 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: 30 kg por gaveta. 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 pó poliéster fosca de alta performance, polimerizada em estufa a 200° C. São apoiadas lateralmente entre par de corrediças telescópicas de 02 estágios, com deslizamento por esferas de aço. Corrediças telescópicas medindo aprox. P 400 x A 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. Frentes das gavetas em MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno das frentes é encabeçado em fita de poliestireno com 2,0 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt com arestas arredondadas com raio ergonômico de 2,0 mm. As frentes São dotadas de puxadores tipo "alça", injetados em zamak, com rosca interna M4 com acabamento níquel fosco. A fixação dos mesmos deve ser feita por dois parafusos. 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). Corpo (02 laterais, 01 fundo e 01 tampo inferior) em MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçados com fita de poliestireno com 2,0 mm de espessura, coladas com adesivo hot melt com arestas arredondadas com raio ergonômico de 2,0 mm, e os bordos não aparentes do conjunto são encabeçados em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas</p>			
--	--	--	--	--

Assinado por 3 pessoas: THAIS NOVAES RIBEIRO, LUIZ HENRIQUE KOGA e MARIA CLAUDIA DOS SANTOS DOMINGUES
Para verificar a validade das assinaturas, acesse <https://cajati.1doc.com.br/verificacao/D8B6-9B1B-17CC-A61F> e informe o código D8B6-9B1B-17CC-A61F

	com adesivo hot melt. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. Acompanham 5 rodízios de duplo giro, com altura de 50 mm, em polipropileno, sendo 4 rodízios para apoio do gaveteiro e o quinto rodízio se abre junto com a gaveta de pasta, impedindo o tombamento do conjunto.			
8	<p>CONJUNTO DE LONGARINA DE 3 LUGARES; Conjunto montado sobre Longarinas com Três (03) Lugares dispostos simetricamente de maneira a se obter uma acomodação de três (03) Usuários de forma ergonômica, confortável e com alto grau de liberdade para movimentação. BASE: Componente utilizado para manter estabilidade e apoio ao piso e com a função de manter o assento localizado de maneira integrada ao Conjunto. Estrutura desenvolvida em tubo industrial de construção mecânica de Aço carbono ABNT 1008 / 1020 com travessa na configuração retangular com as medidas de 60x40 mm e espessura 1.2mm e pés e, tubo Ø31,75 mm com parede de 1,5mm fabricado pelo processo de mecânico de curvamento de tubos. Suportes de fixação do assento produzido em chapa de aço carbono ABNT 1008 /1020 vincada na espessura de 4,75mm, conformado pelo processo de estampagem e soldado na estrutura pelo processo de soldagem (MIG). Cada pé contém 02 deslizadores fixos, desenvolvidos para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com as superfícies de apoio. Fabricados pelo processo de Injeção e em material termoplástico denominado Polipropileno (PP), de alta resistência ao atrito e desgaste. Os pés se unem à travessa por meio de encaixe cônico fabricado em tubo de secção oblonga 29x58 com parede de 1,9mm conformado por estampagem e soldado às travessas e pés pelo processo de soldagem (MIG). A quantidade de pés 3 lugares possuem 2 pés. As extremidades da longarina são compostas por Ponteiras, desenvolvidas para proteção e acabamento do conjunto e fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico denominado Polipropileno (PP). O Conjunto estrutura recebe uma proteção contra corrosão; caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por Fosfatização á Base de Zinco e revestida por Pintura Eletrostática Epóxi Pó. ASSENTO: Conjunto estrutural de apoio para atividade de sentar e com a finalidade de acomodar o usuário de maneira confortável e ergonômica. Conjunto constituído estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro com porcas garra ¼", fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição á zinco, fixadas nos pontos de montagem dos mecanismos e apoios de braço. Na estrutura do assento é fixada uma (01) almofada de espuma flexível à base de poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de Polioli / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 45 à 50 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-2 Kg/ m³. O conjunto e revestido Laminado Vinílico. Suas dimensões giram em torno de 480</p>	Unidade	20	R\$ 2.244,80

	<p>mm (largura) x 455 mm (profundidade) x 80mm de espessura apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento possui ainda uma carenagem plástica injetada em polipropileno que é encaixada à estrutura por meio de garras incorporadas na própria estrutura do assento, dispensando o uso de parafusos e grampos. A altura do assento ao piso é de 460 mm. APOIA BRAÇOS: Sem braço. ENCOSTO: Componente utilizado como sustentação da região do apoio lombar e que possui a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas num desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e que modelam de forma agradável e anatômica aos diversos biótipos de usuários. O encosto possui estrutura termoplástica injetada em PP polipropileno reforçada com fibra de vidro e com porcas garra ¼" fixadas nos pontos de montagem dos mecanismos e lâminas. Suas dimensões são 450mmde largura, 450 mm de altura e 100mmde espessura, com cantos arredondados. A espuma possui uma espessura de 45 mm no formato ergonômico levemente adaptado ao corpo. Para acabamento o encosto recebe uma Blindagem de Termoplástico injetada em PP polipropileno que é encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. Na estrutura do encosto é fixada uma (01) almofada de espuma flexível á base de Poliuretano (PU) , ergonômica e fabricada através de sistemas químicos á base de Poliol / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 40a 45Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-2 Kg/ m³. A lâmina que liga o encosto ao assento é fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 4,75mm de espessura com vinco central para maior resistência. O conjunto é revestido com Laminado Vinílico. Medidas aproximadas. Total da longarina: 1620mm. Assento: 480mm (largura) x 455mm (profundidade) 80mm (espessura). Encosto: 450mm (largura) x 450mm (altura) 100mm (espessura).</p>			
9	<p>CONJUNTO DE LONGARINA DE 4 LUGARES. LONGARINA Assento e encosto dispostos sobre longarina para 4 lugares confeccionados em polipropileno injetado em alta pressão na cor preta, com textura. Assento e encosto disposto em monobloco, injetado em termoplástico copolímero polipropileno. Na região central do encosto, na junção com o assento, distante, no mínimo, 140 mm de cada extremidade lateral do encosto na região de junção com o assento, o espaldar apresenta um sulco em formato trapezoidal, com medidas mínimas de base de 210 mm, 98 mm de altura e 98 mm de largura da aresta superior. Este sulco, aliado à escolha do material termoplástico, proporciona uma flexibilidade no encosto que é de suma importância para o fator conforto do usuário. Encosto com raio de curvatura no sentido transversal para perfeito apoio da região lombar do usuário, com consonância com disposto na Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego, publicada pela Portaria MTPS 32.751 de 1990, em seu subitem 17.3.3, alínea d).</p>	Unidade	15	R\$ 1.763,04

	<p>Dimensões mínimas do encosto, de 400 mm de largura na porção da borda superior, 440 mm de largura na região da proeminência do encosto para apoio da região lombar, 360 mm de altura da borda superior do encosto. Assento com pouca conformação da base e com a borda frontal arredondada, para, respectivamente, facilitar alternância postural e não prejudicar a circulação sanguínea nos membros inferiores do usuário. Tais características ensejam atendimento da Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego. A borda frontal do assento é dobrada para baixo, se projetando 50 mm para a linha da borda frontal do assento em sua superfície superior. Largura mínima do assento de 415 mm, sendo que na porção útil da peça, próxima do centro no sentido longitudinal, a largura observada como mínima é de 455 mm. Profundidade útil do assento entre 440 e 450 mm, de forma a possibilitar excelente estabilidade e sensação de conforto para o usuário, sem prejudicar a circulação sanguínea nos membros inferiores por compressão da região poplítea. Tanto no encosto, como no assento, a espessura de parede mínima da concha é de 4,0 mm. Tubo longitudinal de sustentação dos assentos e encostos confeccionado em aço tubular de seção retangular com medida mínima de 50 x 30 x 1,50 mm pintada a pó pelo sistema de deposição eletrostática na cor preta, com duas bases de contato ao solo com sapatas fixas deslizadoras formadas por tubo de aço composto de haste vertical tubular confeccionada em tubo de aço carbono de seção cilíndrica, com medida de 51,0 x 1,50 x 285 mm, com conificação superior para encaixe por cone morse no tubo transversal. Base da longarina curva, manufaturada por dois tubos de aço carbono de seção cilíndrica, de medida 38,10 x 1,50 x 330 mm, conformados em máquinas específicas de modo a aferir aspecto elíptico em suas terminações, fundidos à haste vertical tubular por solda do tipo Metal Inert Gás. Tratamento de superfície da base por meio de galvanoplastia por imersão eletrolítica para deposição de níquel e cromo, aferindo ao final aspecto cromado polido. Suportes de assento produzidos em aço tubular de seção cilíndrica com medidas mínimas de 19,05 de diâmetro por 1,50 mm de espessura para o tubo traseiro e frontal, e travessas central de medida 5/8 x 1,90 mm de espessura pintado a pó pelo sistema de deposição eletrostática na cor preta.</p>			
10	<p>MESA DELTA (MESA EM "L") COM 3 GAVETAS. DIMENSÕES: 1600 X 600 X 1600 X 600 X 740 MM (LXPXLXPA). Tampo em MDP de 25 mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado na cor cinza cristal em ambas as faces. Acabamento da borda frontal arredondada, com raio mínimo de 2,5 mm. com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. O tampo deverá possuir um raio interno de contato com o usuário de aproximadamente 300 mm. Os tampos deverão ser fixados a estrutura por parafusos M6x12 e bucha metálica. Pannel em madeira MDP</p>	Unidade	70	R\$ 1.647,88

	<p>com 18 mm de espessura, revestido em melanina (BP) texturizado na cor cinza cristal, borda inferior com fita de borda de PVC de 2 mm de espessura, acabamento texturizado; fixado aos pés através de parafusos atarraxantes 7x50 mm. O painel possui altura mínima de 380 mm. Estrutura em Aço constituída na parte inferior por tubo oblongo 29x58x1,20 mm com 540 mm de comprimento e ponteiros de acabamento. Extremidade superior da estrutura constituída por barra chata 3/16" de espessura (4,76 mm) com comprimento de 450 mm e largura mínima de 38 mm. O corpo da estrutura é confeccionado em chapa de aço de 0,90 mm de espessura dobrada e estampada de forma tal que forme um corpo único com as extremidades laterais arredondadas com raio de 15 mm, largura do corpo de 260 mm, uma espessura de 30mm e uma altura de 669 mm. Permite a passagem de fiação elétrica, lógica e telefônica, por meio de calha com almofada de saque frontal estampada, espessura de 0,68 mm, com largura de 140 mm. O corpo da estrutura possui saída para o lado interno da estrutura, tanto na parte superior, quanto inferior para a fiação, em formato tipo canoa medindo aproximadamente 77x23 mm. Possui sapatas niveladoras com base em nylon injetado com diâmetro de 50 mm e altura de 13 mm com barra roscada 5/16" para fixação em bucha de nylon com rosca metálica interna, embutida na base do quadro estrutural. Estrutura com pintura Epóxi pó texturizado. Pé de Canto tipo torre vertical confeccionada em chapa de aço, sendo a parte superior e inferior da estrutura em chapa de 1,90 mm, corpo em chapa de 0,91 mm e almofada de saque frontal de 0,68 mm. Corpo em forma de triângulo retângulo, com duas laterais medindo aproximadamente 140mm, a outra lateral com tampa destacável, fixada por meio de dispositivo metálico de pressão, com largura aproximada de 110 mm. Recorte tipo canoa na parte superior e inferior para possibilitar a passagem de fiação elétrica/lógica/telefônica, medindo aproximadamente 77x23 mm. Estrutura com pintura Epóxi pó na cor Cinza Cristal Texturizada e 3 niveladores com base em nylon injetado com diâmetro de 50mm e altura de 13mm com barra roscada 5/16". Gaveteiro fixo constituído por corpo e frentes confeccionados em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestido em laminado melamínico texturizado em ambas as faces na cor cinza cristal com acabamento texturizado. Acabamento dos bordos aparentes em fita de PVC de 2 mm com acabamento texturizado. Gavetas internas em aço, espessura 0,70mm, cada gaveta deverá possuir um espaço útil medindo 337x358x68mm (largura x profundidade x altura). Deverão ser dotadas de corrediças de 400mm com roldanas de nylon, corrediças essas que deverão ser soldadas ao corpo em aço da gaveta de forma tal que formem um corpo único, não será permitida a fixação por rebites ou parafusos atarraxantes. A gaveta em aço deverá possuir uma frente de gaveta, também em aço e nessa frente é que deverá ser fixada a frente de madeira MDP de 18mm.</p>			
--	--	--	--	--

Assinado por 3 pessoas: THAIS NOVAES RIBEIRO, LUIZ HENRIQUE KOGA e MARIA CLAUDIA DOS SANTOS DOMINGUES
Para verificar a validade das assinaturas, acesse <https://cajati.1doc.com.br/verificacao/D8B6-9B1B-17CC-A61F> e informe o código D8B6-9B1B-17CC-A61F

	<p>Fechadura frontal, escamoteável, com travamento simultâneo das gavetas, a fechadura deverá estar fixada em uma frente de chave, isto é, não poderá estar fixa à primeira gaveta. Puxadores em alumínio com acabamento escovado, espaçamento entre furos de fixação de 128 mm, largura de 16mm, altura de 27mm e comprimento final de 144 mm, para maior comodidade e empunhadura durante a abertura das gavetas. O gaveteiro deverá apresentar medidas externas de 400x435x270 mm. Gaveta em aço com pintura epóxi pó na cor branca lisa. O mobiliário deverá possuir as seguintes certificações: ABNT-NBR 13967 – Ensaio para atendimento das características físicas e dimensionais incluindo requisitos mecânicos de segurança e ergonômicos; ABNT-NBR 13966:2008 – Ensaio para atendimento das dimensões de mesas de escritório de uso geral, os requisitos mecânicos, de segurança e ergonômicos; Garantia de 5 (cinco) anos.</p>			
11	<p>MESA DELTA (MESA EM "L") L COM 2 GAVETAS. DIMENSÕES: 1400 X 600 X 1400 X 600 X 740 MM (LXPXLXPA). Tampo em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. Acabamento da borda frontal arredondada, com raio mínimo de 2,5 mm com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. O acesso do cabeamento ao tampo é feito por meio de três passa-cabos ovalados em PVC rígido, com diâmetro interno mínimo de 80 mm, com tampa removível, e abertura para passagem de cabos. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo. Painéis frontais, estrutural e de privacidade, em MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do 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. Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em pata, coluna, e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 3 mm, estampada e repuxada, medindo 60 x 520 x 70 mm, com furos superiores para conexão com a coluna. Coluna dupla, fabricada em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, dobrada em forma de meia cana; unidas pelo processo de solda MIG por chapas de formato ovalado com espessura mínima de 3,0 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, proporcionando desta forma uma interligação perfeita (entre pata-coluna-suporte do tampo) por meio de solda MIG; e uma na posição vertical, proporcionando a fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha</p>	Unidade	50	R\$ 1.111,33

	<p>de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 3,0 mm, estampada e repuxada, fixada a coluna por meio de solda MIG. Acabamento com sapatas niveladoras em nylon injetado com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Estrutura de sustentação central formada por chapas metálicas dobradas em formato pentagonal, com sua quina frontal arredondada, fundindo desta forma duas arestas do pentágono em uma única face redonda, conferindo a estrutura beleza e robustez; tendo uma calha interna passagem para cabeamento, com tampa removível, e com 02 furações para acoplamento de tomadas de elétrica, telefonia e dados. Acabamento com sapatas niveladoras formato sextavadas em nylon injetado e pino central em aço rosca ¼" e diâmetro de 20 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. GAVETEIRO FIXO 2 GAVETAS: Gaveteiro fixo 2 gavetas, corpo confeccionado em MDP termo estabilizado, com 18mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP), sendo os bordos do conjunto com encabeçamento em fita de poliestireno de espessura 2 mm, coladas com adesivo hot melt a 200°. Os parafusos de montagem sistema "Rapid" são parafusos ocultos tipo pino de pressão mini fix e giro fix. Gavetas (duas gavetas), confeccionadas em chapa metálica dobrada com espessura de 0,6mm, com Tratamento das superfícies dos componentes metálicos. Frente fixa confeccionadas em chapa de aço, e a mesa dotada de fechadura com trava simultânea chave e cópia escamoteáveis, puxadores tipo alça alumínio acetinado NEO 96 mm, e as gavetas H 80 mm, deslizam sobre trilhos telescópicos esferas em aço abertura total das gavetas. Frontes das gavetas em MDP termo estabilizado, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP), sendo os bordos do conjunto com encabeçamento em fita de poliestireno de espessura 2 mm, coladas com adesivo hot melt a 200°. Gaveteiro medindo: L 397 x P 440 x H 278 mm. O mobiliário deverá possuir as seguintes certificações: ABNT-NBR 13967 – Ensaio para atendimento das características físicas e dimensionais incluindo requisitos mecânicos de segurança e ergonômicos; ABNT-NBR 13966:2008 – Ensaio para atendimento das dimensões de mesas de escritório de uso geral, os requisitos mecânicos, de segurança e ergonômicos; Garantia de 5 (cinco) anos.</p>			
12	<p>MESA DELTA (MESA EM "L") COM 2 GAVETAS. DIMENSÕES: 1800 X 600 X 1800 X 600 X 740 MM (LXPXLXPA). Tampo em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. Acabamento da borda frontal arredondada, com raio mínimo de 2,5 mm com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. O acesso do cabeamento ao tampo é feito por meio de três passa-cabos</p>	Unidade	20	R\$ 1.832,61

	<p>ovalados em PVC rígido, com diâmetro interno mínimo de 80 mm, com tampa removível, e abertura para passagem de cabos. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo. Painéis frontais, estrutural e de privacidade, em MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do 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. Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em pata, coluna, e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 3 mm, estampada e repuxada, medindo 60 x 520 x 70 mm, com furos superiores para conexão com a coluna. Coluna dupla, fabricada em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, dobrada em forma de meia cana; unidas pelo processo de solda MIG por chapas de formato ovalado com espessura mínima de 3,0 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, proporcionando desta forma uma interligação perfeita (entre pata-coluna-suporte do tampo) por meio de solda MIG; e uma na posição vertical, proporcionando a fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 3,0 mm, estampada e repuxada, fixada a coluna por meio de solda MIG. Acabamento com sapatas niveladoras em nylon injetado com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Estrutura de sustentação central formada por chapas metálicas dobradas em formato pentagonal, com sua quina frontal arredondada, fundindo desta forma duas arestas do pentágono em uma única face redonda, conferindo a estrutura beleza e robustez; tendo uma calha interna passagem para cabeamento, com tampa removível, e com 02 furações para acoplamento de tomadas de elétrica, telefonia e dados. Acabamento com sapatas niveladoras formato sextavadas em nylon injetado e pino central em aço rosca ¼" e diâmetro de 20 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. GAVETEIRO FIXO 2 GAVETAS: Gaveteiro fixo 2 gavetas, corpo confeccionado em MDP termo estabilizado, com 18mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melaminico de baixa pressão (BP), sendo os bordos do conjunto com encabeçamento em fita de poliestireno de espessura 2 mm, coladas com adesivo hot melt a 200°. Os parafusos de montagem sistema "Rapid" são parafusos ocultos tipo pino de pressão mini fix e giro fix. Gavetas (duas gavetas),</p>			
--	--	--	--	--

Assinado por 3 pessoas: THAIS NOVAES RIBEIRO, LUIZ HENRIQUE KOGA e MARIA CLAUDIA DOS SANTOS DOMINGUES
Para verificar a validade das assinaturas, acesse <https://cajati.1doc.com.br/verificacao/D8B6-9B1B-17CC-A61F> e informe o código D8B6-9B1B-17CC-A61F

	<p>confeccionadas em chapa metálica dobrada com espessura de 0,6mm, com Tratamento das superfícies dos componentes metálicos. Frente fixa confeccionadas em chapa de aço, e a mesa dotada de fechadura com trava simultânea chave e cópia escamoteáveis, puxadores tipo alça alumínio acetinado NEO 96 mm, e as gavetas H 80 mm, deslizam sobre trilhos telescópicos esferas em aço abertura total das gavetas. Frentes das gavetas em MDP termo estabilizado, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP), sendo os bordos do conjunto com encabeçamento em fita de poliestireno de espessura 2 mm, coladas com adesivo hot melt a 200°. Gaveteiro medindo: L 397 x P 440 x H 278 mm. O mobiliário deverá possuir as seguintes certificações: ABNT-NBR 13967 – Ensaio para atendimento das características físicas e dimensionais incluindo requisitos mecânicos de segurança e ergonômicos; ABNT-NBR 13966:2008 – Ensaio para atendimento das dimensões de mesas de escritório de uso geral, os requisitos mecânicos, de segurança e ergonômicos; Garantia de 5 (cinco) anos.</p>			
<p>13</p>	<p>MESA AUXILIAR DE TRABALHO RETA. DIMENSÕES: 600 X 600 X 740 MM (L X P X A). Tampo em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. Acabamento da borda frontal arredondada, com raio mínimo de 2,5 mm com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados ao tampo por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo. Painel frontal, estrutural e de privacidade, em MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do 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. Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em pata, coluna, e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 1,5 mm, estampada e repuxada, medindo 60 x 520 x 70 mm, com furos superiores para conexão com a coluna. Coluna dupla, fabricada em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, dobrada em forma de meia cana; unidas pelo processo de solda MIG por chapas de formato ovalado com espessura mínima de 3,0 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, proporcionando desta forma uma interligação perfeita (entre pata-coluna-suporte do tampo) por meio de solda MIG; e uma na posição vertical, proporcionando a fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de</p>	<p>Unidade</p>	<p>35</p>	<p>R\$ 1.048,37</p>

	cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 3,0 mm, estampada e repuxada, fixada a coluna por meio de solda MIG. Acabamento com sapatas niveladoras em nylon injetado com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. O mobiliário deverá possuir as seguintes certificações: ABNT-NBR 13967 – Ensaio para atendimento das características físicas e dimensionais incluindo requisitos mecânicos de segurança e ergonômicos; ABNT-NBR 13966:2008 – Ensaio para atendimento das dimensões de mesas de escritório de uso geral, os requisitos mecânicos, de segurança e ergonômicos; Garantia de 5 (cinco) anos.			
14	MESA AUXILIAR DE TRABALHO RETA. DIMENSÕES: 1000 X 600 X 740 MM (L X P X A). Tampo em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. Acabamento da borda frontal arredondada, com raio mínimo de 2,5 mm com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados ao tampo por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo. Painel frontal, estrutural e de privacidade, em MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do 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. Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em pata, coluna, e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 3 mm, estampada e repuxada, medindo 60 x 520 x 70 mm, com furos superiores para conexão com a coluna. Coluna dupla, fabricada em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, dobrada em forma de meia cana; unidas pelo processo de solda MIG por chapas de formato ovalado com espessura mínima de 3,0 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, proporcionando desta forma uma interligação perfeita (entre pata-coluna-suporte do tampo) por meio de solda MIG; e uma na posição vertical, proporcionando a fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 3,0 mm, estampada e repuxada, fixada a coluna por meio de solda MIG. Acabamento com sapatas niveladoras em nylon injetado com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. O mobiliário deverá possuir as seguintes certificações: ABNT-	Unidade	35	R\$ 913,98

	NBR 13967 – Ensaio para atendimento das características físicas e dimensionais incluindo requisitos mecânicos de segurança e ergonômicos; ABNT-NBR 13966:2008 – Ensaio para atendimento das dimensões de mesas de escritório de uso geral, os requisitos mecânicos, de segurança e ergonômicos; Garantia de 5 (cinco) anos.			
15	<p>MESA DE TRABALHO RETA COM 2 GAVETAS. DIMENSÕES: 1200 X 600 X 740 mm (L X P X A). Tampo em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. Acabamento da borda frontal arredondada, com raio mínimo de 2,5 mm com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados ao tampo por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo. Painel frontal, estrutural e de privacidade, em MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do 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. Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em pata, coluna, e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 3 mm, estampada e repuxada, medindo 60 x 520 x 70 mm, com furos superiores para conexão com a coluna. Coluna dupla, fabricada em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, dobrada em forma de meia cana; unidas pelo processo de solda MIG por chapas de formato ovalado com espessura mínima de 3,0 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, proporcionando desta forma uma interligação perfeita (entre pata-coluna suporte do tampo) por meio de solda MIG; e uma na posição vertical, proporcionando a fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 3,0 mm, estampada e repuxada, fixada a coluna por meio de solda MIG. Acabamento com sapatas niveladoras em nylon injetado com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. GAVETEIRO FIXO 2 GAVETAS: Gaveteiro fixo 2 gavetas, corpo confeccionado em MDP termo revestido em ambas as faces em laminado melaminico de baixa pressão (BP), sendo os bordos do conjunto com encabeçamento em fita de poliestireno de espessura 2 mm, coladas com adesivo hot melt a 200°. Os parafusos de montagem sistema "Rapid" são parafusos ocultos tipo pino de pressão mini fix e giro fix. Gavetas (duas</p>	Unidade	65	R\$ 890,03

	<p>gavetas), confeccionadas em chapa metálica dobrada com espessura de 0,6mm, com Tratamento das superfícies dos componentes metálicos. Frente fixa confeccionadas em chapa de aço, e a mesa dotada de fechadura com trava simultânea chave e cópia escamoteáveis, puxadores tipo alça alumínio acetinado NEO 96 mm, e as gavetas H 80 mm, deslizam sobre trilhos telescópicos esferas em aço abertura total das gavetas. Frentes das gavetas em MDP termo estabilizado, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP), sendo os bordos do conjunto com encabeçamento em fita de poliestireno de espessura 2 mm, coladas com adesivo hot melt. Gaveteiro medindo: L 397 x P 440 x H 278 mm. O mobiliário deverá possuir as seguintes certificações: ABNT-NBR 13967 – Ensaio para atendimento das características físicas e dimensionais incluindo requisitos mecânicos de segurança e ergonômicos; ABNT-NBR 13966:2008 – Ensaio para atendimento das dimensões de mesas de escritório de uso geral, os requisitos mecânicos, de segurança e ergonômicos; Garantia de 5 (cinco) anos.</p>			
<p>16</p>	<p>MESA DE TRABALHO RETA COM 2 GAVETAS. DIMENSÕES: 1400 X 600 X 740 mm (L X P X A). Tampo em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. Acabamento da borda frontal arredondada, com raio mínimo de 2,5 mm com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados ao tampo por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo. Painel frontal, estrutural e de privacidade, em MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do 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. Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em pata, coluna, e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 3 mm, estampada e repuxada, medindo 60 x 520 x 70 mm, com furos superiores para conexão com a coluna. Coluna dupla, fabricada em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, dobrada em forma de meia cana; unidas pelo processo de solda MIG por chapas de formato ovalado com espessura mínima de 3,0 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, proporcionando desta forma uma interligação perfeita (entre pata-coluna suporte do tampo) por meio de solda MIG; e uma na posição vertical, proporcionando a fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é</p>	<p>Unidade</p>	<p>35</p>	<p>R\$ 1.069,49</p>

Assinado por 3 pessoas: THAIS NOVAES RIBEIRO, LUIZ HENRIQUE KOGA e MARIA CLAUDIA DOS SANTOS DOMINGUES
Para verificar a validade das assinaturas, acesse <https://cajati.1doc.com.br/verificacao/D8B6-9B1B-17CC-A61F> e informe o código D8B6-9B1B-17CC-A61F

	<p>proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 3,0 mm, estampada e repuxada, fixada a coluna por meio de solda MIG. Acabamento com sapatas niveladoras em nylon injetado com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. GAVETEIRO FIXO 2 GAVETAS: Gaveteiro fixo 2 gavetas, corpo confeccionado em MDP termo revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP), sendo os bordos do conjunto com encabeçamento em fita de poliestireno de espessura 2 mm, coladas com adesivo hot melt a 200°. Os parafusos de montagem sistema "Rapid" são parafusos ocultos tipo pino de pressão mini fix e giro fix. Gavetas (duas gavetas), confeccionadas em chapa metálica dobrada com espessura de 0,6mm, com Tratamento das superfícies dos componentes metálicos. Frente fixa confeccionadas em chapa de aço, e a mesa dotada de fechadura com trava simultânea chave e cópia escamoteáveis, puxadores tipo alça alumínio acetinado NEO 96 mm, e as gavetas H 80 mm, deslizam sobre trilhos telescópicos esferas em aço abertura total das gavetas. Frentes das gavetas em MDP termo estabilizado, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP), sendo os bordos do conjunto com encabeçamento em fita de poliestireno de espessura 2 mm, coladas com adesivo hot melt. Gaveteiro medindo: L 397 x P 440 x H 278 mm. O mobiliário deverá possuir as seguintes certificações: ABNT-NBR 13967 – Ensaio para atendimento das características físicas e dimensionais incluindo requisitos mecânicos de segurança e ergonômicos; ABNT-NBR 13966:2008 – Ensaio para atendimento das dimensões de mesas de escritório de uso geral, os requisitos mecânicos, de segurança e ergonômicos; Garantia de 5 (cinco) anos.</p>			
17	<p>MESA DE TRABALHO RETA COM 2 GAVETAS. DIMENSÕES: 1600 X 600 X 740 mm (L X P X A). Tampo em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. Acabamento da borda frontal arredondada, com raio mínimo de 2,5 mm com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados ao tampo por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo. Painel frontal, estrutural e de privacidade, em MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do 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. Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em pata, coluna, e</p>	Unidade	45	R\$ 1.336,57

	<p>suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 3 mm, estampada e repuxada, medindo 60 x 520 x 70 mm, com furos superiores para conexão com a coluna. Coluna dupla, fabricada em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, dobrada em forma de meia cana; unidas pelo processo de solda MIG por chapas de formato ovalado com espessura mínima de 3,0 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, proporcionando desta forma uma interligação perfeita (entre pata-coluna suporte do tampo) por meio de solda MIG; e uma na posição vertical, proporcionando a fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 3,0 mm, estampada e repuxada, fixada a coluna por meio de solda MIG. Acabamento com sapatas niveladoras em nylon injetado com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. GAVETEIRO FIXO 2 GAVETAS: Gaveteiro fixo 2 gavetas, corpo confeccionado em MDP termo revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP), sendo os bordos do conjunto com encabeçamento em fita de poliestireno de espessura 2 mm, coladas com adesivo hot melt a 200°. Os parafusos de montagem sistema "Rapid" são parafusos ocultos tipo pino de pressão mini fix e giro fix. Gavetas (duas gavetas), confeccionadas em chapa metálica dobrada com espessura de 0,6mm, com Tratamento das superfícies dos componentes metálicos. Frente fixa confeccionadas em chapa de aço, e a mesa dotada de fechadura com trava simultânea chave e cópia escamoteáveis, puxadores tipo alça alumínio acetinado NEO 96 mm, e as gavetas H 80 mm, deslizam sobre trilhos telescópicos esferas em aço abertura total das gavetas. Frentes das gavetas em MDP termo estabilizado, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP), sendo os bordos do conjunto com encabeçamento em fita de poliestireno de espessura 2 mm, coladas com adesivo hot melt. Gaveteiro medindo: L 397 x P 440 x H 278 mm. O mobiliário deverá possuir as seguintes certificações: ABNT-NBR 13967 – Ensaio para atendimento das características físicas e dimensionais incluindo requisitos mecânicos de segurança e ergonômicos; ABNT-NBR 13966:2008 – Ensaio para atendimento das dimensões de mesas de escritório de uso geral, os requisitos mecânicos, de segurança e ergonômicos; Garantia de 5 (cinco) anos.</p>			
18	<p>MESA DE REUNIÃO RETANGULAR. DIMENSÕES: 2000 X 1050 X 740 MM (L X P X A). Tampo inteiriço, com formato retangular, em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno</p>	Unidade	25	R\$ 1.821,54

	<p>com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. 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. Painéis frontais duplos e paralelos, um em cada coluna vertical da estrutura, estrutural e de privacidade, em MDP, com 18mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do 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. Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em pata, coluna, e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 1,5 mm, estampada e repuxada, medindo 60 x 720 x 70 mm, com furos superiores para conexão com a coluna. Coluna dupla, fabricada em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, dobrada em forma de meia cana; unidas pelo processo de solda MIG por chapas de formato ovalado com espessura mínima de 3,0 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, proporcionando desta forma uma interligação perfeita (entre pata-coluna-suporte do tampo) por meio de solda MIG; e uma na posição vertical, proporcionando a fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 3,0 mm, estampada e repuxada, fixada a coluna por meio de solda MIG. Acabamento com sapatas niveladoras em nylon injetado com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. O mobiliário deverá possuir as seguintes certificações: ABNT-NBR 13967 – Ensaio para atendimento das características físicas e dimensionais incluindo requisitos mecânicos de segurança e ergonômicos; ABNT-NBR 13966:2008 – Ensaio para atendimento das dimensões de mesas de escritório de uso geral, os requisitos mecânicos, de segurança e ergonômicos; Garantia de 5 (cinco) anos.</p>			
19	<p>MESA DE REUNIÃO RETANGULAR. DIMENSÕES: 2400 X 1400 X 740 MM (L X P X A). Tampo inteiriço com 25 mm de espessura e no formato retangular, confeccionadas com chapas de fibra de madeira de média densidade (MDF – MediumDensityFiberboard), selecionadas de pinus e eucalypto reflorestados, aglutinadas com resina sintética termo-fixa que se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão. As chapas possuem densidade mínima de 630 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 5,6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 185, atende às especificações da norma 15316/2 e 15316/3, e a norma de</p>	Unidade	25	R\$ 2.388,79

	<p>metodologias de referência NBR 15761/2009. A face inferior do tampo é revestida com filme termo-prensada de melaminico de baixa pressão (BP) na cor branca, com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno da face superior do tampo é usina da 15°, e o revestimento deve ser em película de PVC termo-formávela vácuo com espessura mínima de 0,6 mm, dispensando desta forma o uso de acabamentos do tipo fitas de bordo ou Perfis de PVC. 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, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo. Painéis frontais duplos e paralelos, um em cada coluna vertical da estrutura, estrutural e de privacidade, 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 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 163, 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 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. Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em pata, coluna, e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 1,5 mm, estampada e repuxada, medindo 60 x 720 x 70 mm, com furos superiores para conexão com a coluna. Coluna dupla, fabricada em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, dobrada em forma de meia cana; unidas pelo processo de solda MIG por chapas de formato ovalado com espessura mínima de 3,0 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, proporcionando desta forma uma interligação perfeita (entre pata-coluna-suporte do tampo) por meio de solda MIG; e uma na posição vertical, proporcionando a fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 3,0 mm, estampada e repuxada, fixada a coluna por meio de solda MIG. Acabamento com sapatas niveladoras em nylon injetado com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.</p>			
--	---	--	--	--

	Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi pó poliéster fosco de alta performance, polimerizada em estufa a 200° C. O mobiliário deverá possuir as seguintes certificações: ABNT-NBR 13967 – Ensaio para atendimento das características físicas e dimensionais incluindo requisitos mecânicos de segurança e ergonômicos; ABNT-NBR 13966:2008 – Ensaio para atendimento das dimensões de mesas de escritório de uso geral, os requisitos mecânicos, de segurança e ergonômicos; Garantia de 5 (cinco) anos.			
20	MESA DE REUNIÃO REDONDA. DIMENSÕES: 1250 X 1250 X 740 MM (L X P X A). Tampo redondo em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. 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. 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 101,6 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 pó poliéster fosca de alta performance, 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. O mobiliário deverá possuir as seguintes certificações: ABNT-NBR 13967 – Ensaio para atendimento das características físicas e dimensionais incluindo requisitos mecânicos de segurança e ergonômicos; ABNT-NBR 13966:2008 – Ensaio para atendimento das dimensões de mesas de escritório de uso geral, os requisitos mecânicos, de segurança e ergonômicos; Garantia de 5 (cinco) anos.	Unidade	25	R\$ 1.480,42
21	CADEIRA DE DIÁLOGO FIXA COM ESPALDAR BAIXO. Conjunto constituído estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro com porcas garra ¼”, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição á zinco, fixadas nos pontos de montagem dos mecanismos e apoios de braço. Na estrutura do assento é fixada uma (01) almofada de espuma flexível à base de poliuretano (PU) , ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de Polioli / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 45 a50 Kg/m ³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-2 Kg/ m ³ . O conjunto e revestido	Unidade	55	R\$ 1.545,70

	<p>Laminado Vinílico. Suas dimensões giram em torno de 480 mm (largura) x 455 mm (profundidade) x 80mm de espessura apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento deverá possuir ainda uma carenagem plástica injetada em polipropileno que é encaixada à estrutura por meio de garras incorporadas na própria estrutura do assento, dispensando o uso de parafusos e grampos. A altura do assento ao piso é de 460 mm. Com apoios de braços, com altura mínima de 200 mm e máxima de 250 mm, com comprimento mínimo do apoia-braço de 200 mm e largura mínima da área útil do apoia-braço de 25 mm. O encosto deverá possuir estrutura termoplástica injetada em PP polipropileno reforçada com fibra de vidro e com porcas garra ¼" fixadas nos pontos de montagem dos mecanismos e lâminas. Suas dimensões são 455mm de largura, 410 mm de altura e 80mmde espessura, com cantos arredondados. A espuma possui uma espessura de 45 mm no formato ergonômico levemente adaptado ao corpo. Para acabamento o encosto recebe uma Blindagem de Termoplástico injetada em PP polipropileno que é encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. Na estrutura do encosto é fixada uma (01) almofada de espuma flexível á base de Poliuretano (PU) , ergonômica e fabricada através de sistemas químicos á base de Polioli / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 40 a 45Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-2 Kg/ m³. A lâmina que liga o encosto ao assento é fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 4,75mm de espessura com vinco central para maior resistência. Sua configuração é definida por uma estrutura fixa fabricada em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 com diâmetro de 25,4mm e parede de 1,2 mm, e travessas de aço carbono ABNT 1008/1020 em tubo de secção quadrada 20x20mm com1,2 mm de espessura. A base em forma de 4pésé fabricada pelo processo mecânico de curvamento de tubos possuindo duas travessas unindo uma perna à outra pelo processo de soldagem MIG.A estrutura contém quatro (04) deslizadores fixos articulados, desenvolvidos para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio. Fabricados em material termoplástico denominado Polipropileno, pelo processo de injeção. A estrutura se fixa ao assento por parafusos sextavados flangeados ¼"x2.3/4" com rosca parcial. O conjunto recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização à base de zinco e revestida por pintura eletrostática epóxi pó. O mobiliário deverá possuir as seguintes certificações: ABNT-NBR 13967 – Ensaio para atendimento das características físicas e dimensionais incluindo requisitos mecânicos de segurança e ergonômicos; ABNT-NBR 13966:2008 – Ensaio para atendimento das dimensões de mesas de escritório de uso</p>			
--	---	--	--	--

	geral, os requisitos mecânicos, de segurança e ergonômicos; Garantia de 5 (cinco) anos.			
22	<p>CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL (COM PESO SUPOSTADO ATÉ 100 KG). Assento interno em compensado multilâminas de madeira moldada anatomicamente a quente com pressão de 10kgf/cm² e espessura de 10mm. Espuma em poliuretano flexível, com alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente, com densidade mínima de 50kg/m³ e moldada anatomicamente com espessura mínima de 50mm. Capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado e borda frontal arredondada. Revestimento em courvin ou poliéster na cor preta. Com alta resistência mecânica contra impactos e resistentes a produtos químicos. Deverá possuir regulagem da profundidade do assento com variação de 50mm em no mínimo quatro posições. Dimensões do assento: profundidade mínima de 400mm e máxima de 490mm; largura mínima de 480mm e máxima de 580mm. Capa injetada em polipropileno texturizado na cor preta. Deverá possuir regulagem de altura do assento por meio de cartuchos de ar comprimido (gás) com variação mínima do curso em 100mm. Encosto: interno em polipropileno injetado estrutural de grande resistência mecânica, conformado anatomicamente. Espuma de poliuretano flexível, com alta resistência a propagação de rasgo, baixa deformação permanente, com densidade mínima de 45kg/m³ e moldada anatomicamente com saliência para apoio lombar e espessura mínima de 40mm. Revestimento em courvin ou poliéster na cor preta. Com alta resistência mecânica contra impactos e resistentes a produtos. Dimensões do encosto: largura mínima de 420mm e máxima de 460mm; altura mínima de 450mm e máxima de 490mm. Suporte do encosto deverá possuir regulagem de altura. Braços (ou apoia-braços) fabricados em poliuretano pré-polímero integral skin, texturizado. O suporte do apoia-braços deverá apresentar regulagem em altura, com regulagem vertical de mínimo 7 estágios e curso mínimo de 55mm e regulagem para distância interna entre os braços. Dimensões: comprimento mínimo de 230mm e máximo de 270mm, largura mínima de 60mm e máxima de 90mm. Base: equipada com cinco patas confeccionadas em nylon. Acabamento texturizado, totalmente em aço. Rodízios duplos com duplo giro com rodas com 50mm de diâmetro em nylon 6. Eixo horizontal em aço trefilado 1010 por 1020 com diâmetro de 8mm. Acabamento em pintura eletrostática em epóxi. O mobiliário deverá possuir as seguintes certificações: ABNT-NBR 9178:2003 – Ensaio de determinação das características de queima da espuma flexível de poliuretano (assento e encosto), realizado por laboratório acreditado pelo Inmetro (RBLE); ABNT-NBR 8537:2003 – Ensaio de determinação da densidade da espuma de poliuretano (assento e encosto), realizado por laboratório acreditado pelo Inmetro (RBLE); ABNT-NBR</p>	Unidade	190	R\$ 1.095,28

	13962:2018 – Ensaio para atendimento das dimensões de cadeiras para uso em escritórios – Requisitos e métodos de ensaio; Garantia de 5 (cinco) anos.			
23	CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL (COM PESO SUPORTADO ATÉ 200 KG). Cadeira giratória ergonômica com encosto anatômico, com estrutura giratória em aço a gás e mecanismo que proporciona regulagem de altura do assento, com estrela, e rodízios. Deverá apresentar apoio de braços com regulagem de altura. A cadeira deverá apresentar espessura aproximada de 90 mm no assento e 90 mm no encosto, constituída por espuma anatômica injetada. O revestimento do assento e encosto deverá ser em courvin ou vinil na cor preta, com peso suportado para até 200 kg. A cadeira deverá apresentar as seguintes medidas aproximadas: Assento: L57 x P48 cm; Encosto: L56 x A52 cm (útil). Deverá apresentar braço com regulagem de altura preso no assento e encosto Partes metálicas em pintura epóxi pó; O mobiliário deverá possuir as seguintes certificações: ABNT-NBR 9178:2003 – Ensaio de determinação das características de queima da espuma flexível de poliuretano (assento e encosto), realizado por laboratório acreditado pelo Inmetro (RBLE); ABNT-NBR 8537:2003 – Ensaio de determinação da densidade da espuma de poliuretano (assento e encosto), realizado por laboratório acreditado pelo Inmetro (RBLE); ABNT-NBR 13962:2018 – Ensaio para atendimento das dimensões de cadeiras para uso em escritórios – Requisitos e métodos de ensaio; Garantia de 5 (cinco) anos.	Unidade	75	R\$ 2.095,69
24	CADEIRA GIRATÓRIA CAIXA ALTA PARA USO EM BALCÃO DE ATENDIMENTO: Cadeira caixa alta modelo executiva com Back System com base giratória e com suporte para pés, apresentando assento e encosto com espuma injetada de alta densidade. Deverá possuir revestimento em tecido ou Courvin na cor preta com braços reguláveis em T, com base com duas alavancas individuais, uma regulando a altura do assento e a outra regulando a inclinação e a altura do encosto em até cinco posições. Deverá apresentar braços reguláveis, lâmina de ligação reforçada, pescoço sanfonado, com pistão a gás pressurizado. ASSENTO: espessura: 0,60mm; largura: 0,48 (m); profundidade: 0,44 (m); ENCOSTO: espessura: 0,50mm; largura: 0,47(m) altura: 0,37 (m). ALTURA DO PISO ATÉ O ASSENTO: 0,70m. O mobiliário deverá possuir as seguintes certificações: ABNT-NBR 9178:2003 – Ensaio de determinação das características de queima da espuma flexível de poliuretano (assento e encosto), realizado por laboratório acreditado pelo Inmetro (RBLE); ABNT-NBR 8537:2003 – Ensaio de determinação da densidade da espuma de poliuretano (assento e encosto), realizado por laboratório acreditado pelo Inmetro (RBLE); ABNT-NBR 13962:2018 – Ensaio para atendimento das dimensões de cadeiras para uso em escritórios – Requisitos e métodos de ensaio; Garantia de 5 (cinco) anos.	Unidade	15	R\$ 1.472,71
25	SUPORTE CPU MÓVEL: 0,29 X 0,40 X 0,52 m; Confeccionados em MDP de 18 mm de espessura,	Unidade	40	R\$ 274,36

Assinado por 3 pessoas: THAIS NOVAES RIBEIRO, LUIZ HENRIQUE KOGA e MARIA CLAUDIA DOS SANTOS DOMINGUES
Para verificar a validade das assinaturas, acesse <https://cajati.1doc.com.br/verificacao/D8B6-9B1B-17CC-A61F> e informe o código D8B6-9B1B-17CC-A61F

	revestidos em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão texturizado. Acabamento das bordas em fita de PVC de 1 mm na mesma cor do tampo com acabamento texturizado. O Suporte CPU deverá possuir um compartimento para comportar um nobreak, medindo aproximadamente 20 cm de altura. Deverá ser dotado de 4 rodízios em silicone gel, com estrutura em aço cromado. As laterais do Suporte CPU deverão medir 402x452mm.			
26	APOIO PARA OS PÉS COM REGULAGEM EM ALTURA E INCLINAÇÃO. Estrutura/Plataforma: apoio para os pés com plataforma que permite variação de inclinação e altura em pelo menos três níveis. Plataforma confeccionada em MDF 15mm emborrachada, com textura antiderrapante, com dimensão mínima de 30cm x 39cm e variar sua altura entre 2cm e 16cm. Base: Suporte da base móvel com estrutura tubular em alumínio ou plástico de alto impacto. Deverá apresentar sapatas de borracha para o apoio não escorregar, com pés de borracha antideslizante. Deverá apresentar botão de regulagem para deixar a base fixa ou móvel (permitindo inclinação) e com regulagem de altura da plataforma ou puxadores ajustáveis para diferentes ângulos e alturas ou regulagem de altura na qual o acionamento é realizado com os próprios pés por meio de uma roldana central giratória. O mobiliário deverá possuir as seguintes certificações: NR-17 – Laudo comprovando que o material ofertado está em conformidade com os parâmetros exigidos na NR-17. Este laudo deverá ser assinado por médico do trabalho ou engenheiro de segurança do trabalho. Garantia de 3 (três) anos.	Unidade	250	R\$ 217,25
27	SUPORTE PARA MONITOR COM AJUSTE DE ALTURA. Produzido em poliestireno de alto impacto, com pintura eletroestática na cor preta, apresentando regulagem em pelo menos 3 ajustes de altura, com interior vazado de modo proporcionar maior espaço ao usuário, com capacidade de peso de até 20 Kg. Deverá apresentar medidas aproximadas de 300 x 250 mm. Deverá possuir as seguintes certificações: NR-17 – Laudo comprovando que o material ofertado está em conformidade com os parâmetros exigidos na NR-17. Este laudo deverá ser assinado por médico do trabalho ou engenheiro de segurança do trabalho. Garantia de 1 (um) ano.	Unidade	100	R\$ 116,78
28	ARMÁRIO DE AÇO CHAPA 22 COM 2 PORTAS DE ABRIR. Armário confeccionado predominante em chapa de aço inoxidável resistente a limpeza com cloro com 0,75mm (#22) de espessura. Dimensões totais aproximadas: 1700 (A) x 900 (L) x 450 (P). Móvel constituído de 2 portas com pivotamento lateral, cada porta com 3 dobradiças internas proporcionando maior segurança e dotadas de reforço interno tipo ômega fixado na parte central no sentido vertical, proporcionando maior resistência. Para maior segurança o armário é equipado com sistema de travamento através de maçaneta e sistema Cremona que trava a porta na região central, superior e inferior, possui 3 prateleiras reforçadas com 3 dobras na parte frontal e traseira e com 2 dobras nas laterais, são reguláveis através	Unidade	90	R\$ 5.206,25

Assinado por 3 pessoas: THAIS NOVAES RIBEIRO, LUIZ HENRIQUE KOGA e MARIA CLAUDIA DOS SANTOS DOMINGUES
Para verificar a validade das assinaturas, acesse <https://cajati.1doc.com.br/verificacao/D8B6-9B1B-17CC-A61F> e informe o código D8B6-9B1B-17CC-A61F

	<p>de cremalheiras fixadas nas laterais do armário , as cremalheiras são estampadas em alto relevo com Saliências para o encaixe das prateleiras, após o encaixe é possível o travamento das prateleiras na posição desejada utilizando-se a saliência da própria cremalheira, possibilitando estabilidade e resistência, o passo de regulagem é de 50mm, em cada extremidade inferior da base do armário deverá ser soldado um estabilizador triangular, medindo aproximadamente 85mm de lado, com dobras internas para estruturar a base, fixado ao corpo do móvel por pontos de solda, o estabilizador triangular, medindo aproximadamente 85mm de lado, com dobras internas para estruturar a base, fixado ao corpo do móvel por pontos de solda, o estabilizador deverá abrigar rodízio para fixação, os rodízios deverão poder ser nivelados, com eixo de rotação de 360° com rolamento, em material de poliuretano transparente, com trava, com carga estática acima de 50kg, todas as partes metabólicas devem ser unidas entre si por meio da solda , configurando uma estrutura única. Em conformidade com a NR 24, cada porta deverá oferecer 2 sistemas de ventilação estampados na própria porta do móvel, um conjunto na parte superior e um na parte inferior de cada porta, com a finalidade de proporcionar melhor circulação de ar no interior do armário. Cada armário deverá ter 1 porta etiquetas que permite a colocação da etiqueta pela parte interna da porta e estampado na própria porta em baixo relevo, o que proporciona maior segurança contra avarias e acidentes, as medidas do porta-etiqueta devem ser de aproximadamente 80 mm x 37 mm. Sistema de tratamento anti – ferruginoso por meio de túneis a spray recebendo uma camada de proteção com no mínimo 3 etapas, desengraxa e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O móvel deve ser pintado em equipamentos contínuos do tipo corona onde recebe aplicação de tinta pó híbrida (epóxi poliéster) por processo de aderência eletrostática com acabamento texturizado, com camada média de 50 microns. A polimerização deve ocorrer em estufas com a peça alcançando mínimo de 200° C por um período de 10 minutos, ou seja, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto. Garantia de 5 (cinco) anos.</p>			
29	<p>ARQUIVO DE AÇO CHAPA 22. Arquivo confeccionado em chapa de aço inoxidável resistente a limpeza com cloro, predominantemente em chapa #22 com dimensões de 1330 x 470 x 600 mm (AxLxP), acabamento texturizado, 3 reforços internos, verticais formato ômega em chapa #22, soldados em cada estrutura lateral, 4 gavetas com capacidade para no mínimo de 25kg cada, sistema de deslizamento em trilho telescópico progressivo, com 2 amortecedores produzidos em material polimérico para evitar impacto das gavetas no “abre e fecha”. Puxadores</p>	Unidade	50	R\$ 2.137,50

	<p>estampados na própria estrutura da gaveta, para fins estruturais, não podendo ocupar as extremidades superior ou inferior da mesma, varetas laterais para a sustentação de pastas, porta – etiquetas estampadas na própria estrutura de aço, fechadura redonda com 2 chaves. Nas 4 extremidades inferiores da base do arquivo devem ser soldado 1 estabilizador triangular, medindo aproximadamente 85 mm de lado, com dobras internas para estruturar a base, fixado ao corpo do móvel por pontos de solda, o estabilizador deve abrigar rodízio para fixação, os rodízios deverão poder ser nivelados, com eixo de rotação de 360° com rolamento, em material de poliuretano transparente, com trava, com carga estática acima de 50kg, sistema de tratamento antiferruginoso por meio de túneis a spray, pintura em equipamento contínuo do tipo Corona, tinta em pó híbrida (epóxi – poliéster) com acabamento texturizado, com camada média mínima de 50 microns. Polimerização em estufas com a peça alcançando mínimo de 200°C por um período de 10 minutos ou mais, garantindo, assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto. Garantia de 5 (cinco) anos.</p>			
30	<p>ARMÁRIO BAIXO COM 02 PORTAS. DIMENSÕES: 800 X 500 X 740 MM (L x P x A). Tampo superior em MDP, com 25mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo – prensado de melaminico com espessura de 0,2mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5mm. A fixação do tampo/corpo deve ser feita por meio de acessórios internos como, cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. Portas em MDP, com 18mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo – prensado de melaminico com espessura de 0,2mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno da porta é encabeçado com fita de poliestireno com 2,0 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5mm. O par de portas sustenta-se em seis dobradiças top (três por porta), em Zamak com acabamento níquelado e fixação lateral com calço de 5mm altura, com abertura de até 270 graus. Cada dobradiça é fixada por 5 parafusos fixados. A porta direita possui fechadura cilíndrica com travamento por lingueta lateral. Acompanham 02 chaves (principal e reserva). A porta esquerda é automaticamente travada pela direita, por meio de 02 chapas metálicas 80 x 50 x 1,2mm. Ambas as portas são dotadas de puxadores tipo “alça”, injetados em Zamak, com rosca interna M4 com acabamento níquel fosco. A fixação deve ser feita por dois parafusos. Corpo (02 laterais, 01 fundo, 01 tampo inferior, 01 prateleira móvel) em MDP, com 18 mm de espessura,</p>	Unidade	30	R\$ 994,25

	<p>revestido em ambas as faces com filme termo – prensado de melaminico com espessura de 0,2mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5mm, e os bordos não aparentes do conjunto são encabeçados em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. As laterais e o fundo devem ter furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário, com 06 pontos de apoio por prateleira. As prateleiras móveis são apoiadas por suportes metálicos em Zamak, fixados com rosca com pino vertical para impedir deslizamento horizontal da prateleira. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. Rodapé retangular fechada em tubo 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 pó poliéster fosca de alta performance, polimerizada em estufa a 200°C. O rodapé é apoiado por rodízio para fixação, os rodízios deverão poder ser nivelados, com eixo de rotação de 360° com rolamento, em material de poliuretano transparente, com trava, com carga estática acima de 50kg. Garantia de 5 (cinco) anos.</p>			
31	<p>CONJUNTO DE LONGARINA DE 3 LUGARES. Conjunto montado sobre Longarinas com três (03) Lugares dispostas simetricamente de maneira a se obter uma acomodação de três (0,3) Usuários de forma ergonômica, confortável e com alto grau de liberdade para movimentação. BASE: Componente utilizado para manter estabilidade e apoio ao piso e com a função de manter o assento localizado de maneira integrada ao conjunto. Estrutura desenvolvida em tubo industrial de construção mecânica de aço inoxidável resistente a limpeza com cloro, com base fixa em formato de "Y". Suporte de fixação do assento produzido em chapa de aço inoxidável resistente a limpeza com cloro vinada na espessura de 4,75mm, conformado pelo processo de estampagem e soldado na estrutura pelo processo de soldagem (MIG). Cada pé contém 02 deslizadores fixos, desenvolvidos para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com as superfícies de apoio. Fabricados pelo processo de injeção e em material termoplástico denominado polipropileno (PP), de alta resistência ao atrito e desgaste. A quantidade de pés 3 lugares possuem 2 pés. As extremidades da longarina são compostas por ponteiras, desenvolvidas para proteção e acabamento do conjunto e fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico denominado polipropileno (PP). O Conjunto estrutura recebe uma proteção contra corrosão; caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização à base de zinco e revestida por pintura eletrostática Epóxi pó. ASSENTO: Conjunto estrutural de apoio para atividade de</p>	Unidade	160	R\$ 1.102,50

Assinado por 3 pessoas: THAIS NOVAES RIBEIRO, LUIZ HENRIQUE KOGA e MARIA CLAUDIA DOS SANTOS DOMINGUES
Para verificar a validade das assinaturas, acesse <https://cajati.1doc.com.br/verificacao/D8B6-9B1B-17CC-A61F> e informe o código D8B6-9B1B-17CC-A61F

	<p>sentar e com a finalidade de acomodar o usuário de maneira confortável e ergonômica. Conjunto constituído em estrutura de aço inoxidável resistente a limpeza com cloro. Na estrutura do assento é fixada um assento rígido à base de poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos resistentes a limpeza frequente com cloro. Suas dimensões ficam giram em torno de 480 mm (largura) x 455 mm (profundidade) x 80 mm de espessura apresentando em suas extremidades cantos arredondados. APOIO DE BRAÇOS: Sem braço. ENCOSTO: Componente utilizado como sustentação da região do apoio lombar e que possui a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas num desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e que modelam de forma agradável e anatômica aos diversos biótipos de usuários. O encosto possui estrutura de aço inoxidável resistente a limpeza com cloro. Suas dimensões são 450 mm de altura e 100 mm de espessura, com cantos arredondados. Na estrutura do encosto é fixada um assento rígido à base de poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos resistentes a limpeza frequente com cloro. Medidas aproximadas. Total da longarina: 1620mm. Assento: 480mm (largura) x 455mm (profundidade) x 80mm (espessura). Encosto: 450mm (largura) x 450mm (altura) x 100mm (espessura). Capacidade máxima de peso em cada assento: Até 200kg. Garantia de 5 (cinco) anos.</p>			
<p>32</p>	<p>CADEIRA DE DIÁLOGO FIXA COM ESPALDAR BAIXO. Conjunto constituído em aço inoxidável resistente a limpeza com cloro. Na estrutura do assento é fixado um assento rígido à base de poliuretano (PU), ergométrica e fabricada através de sistemas químicos resistentes a limpeza frequente com cloro. Suas dimensões giram em torno de 480mm (largura) x 455 mm (profundidade) x 80 mm de espessura apresentando em suas extremidades cantos arredondados. A altura do assento ao piso é de 460mm. O encosto deverá possuir uma estrutura de aço inoxidável resistente a limpeza com cloro. Na estrutura do assento é fixada m assento rígido à base de poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos resistentes a limpeza frequente com cloro. Suas dimensões são 455mm de largura, 410 mm de altura e 80 mm de espessura, com cantos arredondados. A cadeira deve suportar o máximo de 150kg. A estrutura contém quatro (04) deslizadores fixos articulados, desenvolvidos para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio. Fabricados em material termoplástico denominado polipropileno, pelo processo de injeção. O mobiliário deverá possuir as seguintes certificações: ABNT-NBR 13967 – Ensaio para atendimento das características físicas e dimensionais incluindo requisitos mecânicos de segurança e ergonômicos: ABNT-NBR 13966:2008 – Ensaio para atendimento das dimensões de mesas de escritório de uso geral, os requisitos mecânicos, de segurança e ergonômicos; Garantia de 5 (cinco) anos.</p>	<p>Unidade</p>	<p>90</p>	<p>R\$ 1.155,41</p>

Assinado por 3 pessoas: THAIS NOVAES RIBEIRO, LUIZ HENRIQUE KOGA e MARIA CLAUDIA DOS SANTOS DOMINGUES
Para verificar a validade das assinaturas, acesse <https://cajati.1doc.com.br/verificacao/D8B6-9B1B-17CC-A61F> e informe o código D8B6-9B1B-17CC-A61F

33	<p>ROUPEIRO DE AÇO/GUARDA VOLUMES 9 PORTAS: Dimensões mínimas: 190 x 90 x 40 (Alt x Comp x prof). Roupeiro confeccionado predominantemente em chapa de aço inoxidável resistente a limpeza com cloro com #24 e 26mm de espessura. Móvel constituído de 9 portas com pistão para cadeado em cada porta e trava manual, cada porta deve possuir sistema de ventilação. Capacidade por prateleira de 15kg no mínimo. Base composta de 4 pés de em material polimérico com regulagem. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de túneis a spray recebendo uma camada de proteção com no mínimo 3 etapas, desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O móvel deve ser pintado em equipamentos contínuos do tipo Corona onde recebe aplicação de tinta pó híbrida (epóxi-poliéster) por processo de aderência eletrostática com acabamento texturizado, com camada média de 50 microns. A polimerização deve ocorrer em estufas com a peça alcançando mínimo de 200°C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto. Garantia de 5 (cinco) anos.</p>	Unidade	40	R\$ 6.348,21
34	<p>CADEIRA FIXA EM COURO SINTÉTICO PRETO. Cadeira fixa, tipo para escritório, com encosto e assento revestido com espuma injetável. Dimensões do produto (L x A x P) 91 x 59,5 x 66,5; Medidas internas: Largura assento: 47cm, profundidade assento: 46cm, Altura encosto: 41cm, Largura encosto: 44,5cm, Altura do chão ao assento: 45 cm. Características: Estrutura produzida em madeira compensada anatômica; revestimento em couro sintético: ergonômica; com todas as exigências da norma NR1; Assento e encosto em espuma injetada de alta densidade; contra capa no assento e encosto em polipropileno; suportando até 110kg; estrutura em aço. Pesos e Dimensões: Altura 86 cm; Largura 47 cm; Profundidade 67 cm. Materiais e acabamentos: Material principal. Aço; Material do estofado espuma injetável. Características: Ergonômica (NR17); Tipo de cadeira de escritório/cadeira interlocutor; Suporta até (kg) 110kg; Sem braços; Cor predominante preto. Com prazo de garantia de no mínimo 12 meses; fabricado de acordo com as normas NBR/ABNT vigentes e NR-17.</p>	Unidade	40	R\$ 746,45
35	<p>POLTRONA GIRATÓRIA COM ENCOSTO EM TELA PRETA. Poltrona giratória; concha dupla, com encosto em tela, assento em madeira compensada multilaminada moldada anatomicamente; na cor preta; estofamento em espuma injetada de poliuretano de no mínimo 50mm de espessura; apresentando densidade de 50kg/m3 para assento; espaldar alto, com apoio de cabeça e apoio lombar ajustáveis; com encosto medindo no mínimo (1250 x 440)mm; e assento medindo no mínimo (460 x 440)mm; e braços fixos;</p>	Unidade	5	R\$ 2.983,54

Assinado por 3 pessoas: THAIS NOVAES RIBEIRO, LUIZ HENRIQUE KOGA e MARIA CLAUDIA DOS SANTOS DOMINGUES
Para verificar a validade das assinaturas, acesse <https://cajati.1doc.com.br/verificacao/D8B6-9B1B-17CC-A61F> e informe o código D8B6-9B1B-17CC-A61F

	com regulagem mecânica de inclinação do encosto com sincronismo tipo relax; e regulagem pneumática (a gás) de altura do assento; tubo central em aço; base formada por 05 patas, com rodízios duplos de duplo giro confeccionados em poliamida; confeccionada em aço; com acabamento cromado; base na cor na cor natural do alumínio. Com prazo de garantia mínima de 12 meses; fabricado de acordo com as normas NBR/ABNT vigentes e NR-17.			
36	ARMÁRIO VESTIÁRIO 20 VAOS CHAPA DE AÇO VERDE/CINZA. Armário vestiário; chapa de aço; acabamento com pintura eletrostática a pó (tinta híbrida) na cor cinza e pintura em esmalte sintético na cor verde; na cor verde/cinza; tipo roupeiro; com 20 portas; medindo: Externamente: Altura: 193 cm. Largura: 138cm. Profundidade: 40cm e internamente cada vão: Altura 34 cm. Largura: 28 cm. Profundidade: 37,5 cm: Com perfuração nas portas para ventilação; com um reforço interno por portas; com sistema de fechamento de varão de 3 pontos, através de fechadura tipo Yale com duas chaves; capacidade por prateleira 15kg; espessura da chapa de 0,45mm (chapa nº26); com 20 cabides de nylon; 10 pés reguláveis em PVC, com manual de montagem. Com prazo de garantia de no mínimo 12 meses; Conforme NR24 e Normas NBR/ABNT vigentes.	Unidade	5	R\$ 3.202,67
37	CADEIRA DE ESCRITÓRIO ERGÔNOMICA GIRATÓRIA com encosto alto estofado, com apoio lombar independente, regulável na altura. Assento estofado com apoia-braços. Mecanismo prático permite ajuste de altura do assento. Base de alta resistência e excelente qualidade. Proporciona conforto, ergonomia, com regulagem de fácil acesso. Cadeira ergonômica – Atende todos os requisitos da Norma Regulamentadora – NR17	Unidade	14	R\$ 1.740,90

a) PAGAMENTO

a.1) O pagamento será efetuado em até 15 (quinze) dias, contados da apresentação da nota fiscal fatura.

a.2) As notas fiscais faturas que apresentarem incorreções serão devolvidas à Contratada e seu vencimento ocorrerá 15 (quinze) dias após a data de sua apresentação válida.

a.3) O pagamento será feito mediante crédito em conta-corrente em nome da contratada em banco por ela indicado.

a.4) As despesas para atender a esta licitação estão programadas em dotação orçamentária própria, prevista no orçamento para o exercício **de 2023**, na classificação abaixo:

Gestão/Unidade: Departamento de Administração

Fonte: Tesouro ou outra a ser indicada pela Divisão de Finanças

Elemento de Despesa: 3.3.90.30 – Material de Consumo

a.5) As regras referentes aos órgãos gerenciador e participantes, bem como a eventuais adesões são as que constam da minuta de Ata de Registro de Preços.

b) LOCAL DE ENTREGA E PRAZO

b.1) As entregas deverão ser efetuadas de acordo com a requisição, parceladamente, por período máximo de 12 (doze) meses, dentro do prazo previsto no edital. A entrega será feita no Almoarifado Municipal, situado na Rua Darci Bueno da Cruz, nº 200 - Bairro Bico do Pato (ao lado da Garagem Municipal), conforme solicitação da Divisão de Compras / Licitações.



PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE CAJATI

Estado de São Paulo

www.cajati.sp.gov.br - compras@cajati.sp.gov.br

Divisão de Compras e Licitações

(13) 3854-8700

compras@cajati.sp.gov.br



b.2) Os itens deverão ser entregues, em até 10 (dez) dias úteis a contar do recebimento do Pedido de Compra enviado por e-mail pela Divisão de Compras e Licitações.



TERMO DE REFERÊNCIA Nº 010/2022 – ADM

1. DO OBJETO:

1.1. Aquisição de móveis de escritório para uso de diversos Departamentos da Municipalidade.

2. DOS FORNECIMENTOS:

2.1. As quantidades abaixo se referem à previsão estimada anual de fornecimento, sendo:

Item	QTDE	DESCRIÇÃO TÉCNICA
01	70	ARMÁRIO DE AÇO CHAPA 22 COM 2 PORTAS DE ABRIR; Armário confeccionado em chapa de aço SAE-1008 a SAE-1012 0,76mm (#22) com dimensões aproximadas de 1980x900x450mm, com acabamento texturizado, constituído de 2 portas com pivotamento lateral, cada porta com 3 dobradiças internas proporcionando maior segurança e dotadas de reforço interno tipo ômega fixado na parte central no sentido vertical, proporcionando maior resistência. Para maior segurança o armário deverá ser equipado com sistema de travamento através de maçaneta e sistema Cremona que trava a porta na região central, superior e inferior, acompanha 2 chaves. Possui 4 prateleiras reforçadas com 3 dobras na parte frontal e traseira e com 2 dobras nas laterais, são reguláveis através de cremalheiras fixadas nas laterais do armário, as cremalheiras são estampadas em alto relevo com saliências para o encaixe das prateleiras, após o encaixe é possível o travamento das prateleiras na posição desejada utilizando-se a saliência da própria cremalheira, possibilitando estabilidade e resistência, o passo de regulagem é de 50 mm, em cada extremidade inferior da base do armário deverá ser soldado um estabilizador triangular, medindo aproximadamente 85mm de lado, com dobras internas para estruturar a base, fixado ao corpo do móvel por pontos de solda, o estabilizador deverá abrigar uma porca rebite para fixação por rosca de pés niveladores, os pés niveladores deverão ser sextavados, sua base deverá ser em material polimérico adequado (preto) e a rosca em aço zincado com rosca 3/8" x 21,5 mm de comprimento, porca rebite tipo cabeça plana corpo cilíndrico, rosca 3/8" em aço carbono e revestimento de superfície (zinco) (condições dimensionadas para suportar as cargas e solicitações em utilização normal), todas as partes metálicas devem ser unidas entre si por meio de solda, configurando duas estruturas (portas e gabinete). Em conformidade com a NR 24, cada porta deverá oferecer dois sistemas de ventilação de furos com a finalidade de proporcionar melhor circulação de ar no interior do armário. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de túneis a spray recebendo uma camada de proteção com no mínimo 3 etapas, desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O móvel deve ser pintado em equipamentos contínuos do tipo Corona onde recebe aplicação de tinta pó híbrida (epóxi-poliéster) por

Página 1 de 33

Assinado por 1 pessoa: MARIA CLAUDIA DOS SANTOS DOMINGUES
Para verificar a validade das assinaturas, acesse <https://cajati.1doc.com.br/verificacao/624A-C3B3-E3F4-FF92> e informe o código 624A-C3B3-E3F4-FF92



		<p>processo de aderência eletrostática com acabamento texturizado, com camada média de 50 microns. A polimerização deve ocorrer em estufas com a peça alcançando mínimo de 200° C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto.</p>
02	20	<p>ARMÁRIO DE AÇO CHAPA 22 COM 2 PORTAS DE ABRIR; Armário confeccionado predominantemente em chapa de aço SAE-1008 a 1012 com 0,75 mm (#22) de espessura. Dimensões totais aproximadas: 1700 (A) x 900 (L) x 450 (P). Móvel constituído de 2 portas com pivotamento lateral, cada porta com 3 dobradiças internas proporcionando maior segurança e dotadas de reforço interno tipo ômega fixado na parte central no sentido vertical, proporcionando maior resistência. Para maior segurança o armário é equipado com sistema de travamento através de maçaneta e sistema Cremona que trava a porta na região central, superior e inferior, possui 3 prateleiras reforçadas com 3 dobras na parte frontal e traseira e com 2 dobras nas laterais, são reguláveis através de cremalheiras fixadas nas laterais do armário, as cremalheiras são estampadas em alto relevo com saliências para o encaixe das prateleiras, após o encaixe é possível o travamento das prateleiras na posição desejada utilizando-se a saliência da própria cremalheira, possibilitando estabilidade e resistência, o passo de regulagem é de 50 mm, em cada extremidade inferior da base do armário deverá ser soldado um estabilizador triangular, medindo aproximadamente 85mm de lado, com dobras internas para estruturar a base, fixado ao corpo do móvel por pontos de solda, o estabilizador deverá abrigar 1 porca rebite para fixação por rosca de pés niveladores, os pés niveladores deverão ser sextavados, sua base deverá ser em material polimérico adequado (preto) e a rosca em aço zincado com rosca 3/8" x 21,5 mm de comprimento, porca rebite tipo cabeça plana corpo cilíndrico, rosca 3/8" em aço carbono e revestimento de superfície (zinco), todas as partes metálicas devem ser unidas entre si por meio de solda, configurando uma estrutura única. Em conformidade com a NR 24, cada porta deverá oferecer 2 sistemas de ventilação estampados na própria porta do móvel, um conjunto na parte superior e um na parte inferior de cada porta, com a finalidade de proporcionar melhor circulação de ar no interior do armário. Cada armário deverá ter 1 porta etiquetas que permite a colocação da etiqueta pela parte interna da porta e estampado na própria porta em baixo relevo, o que proporciona maior segurança contra avarias e acidentes, as medidas do porta-etiqueta devem ser de aproximadamente 80 mm x 37 mm. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de túneis a spray recebendo uma camada de proteção com no mínimo 3 etapas, desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O móvel deve ser pintado em equipamentos contínuos do tipo Corona onde recebe aplicação de tinta pó híbrida (epóxi-poliéster) por processo de aderência eletrostática com acabamento texturizado, com camada média de 50 microns. A polimerização deve ocorrer em estufas com a peça alcançando</p>

		<p>mínimo de 200° C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto.</p>
03	20	<p>ARMÁRIO DE AÇO CHAPA 22 COM 2 PORTAS DE ABRIR; Armário confeccionado em chapa de aço SAE-1008 a SAE-1012, predominantemente com espessura de 0,60mm (#24) com dimensões externas aproximadas de 1980x1200x350mm. Armário c/ 2 portas de abrir com 50 posições tipo escaninhos. Possui 9 divisores verticais em chapa #24 sobre cada uma das 4 prateleiras e sobre a base, dividindo o armário em 50 escaninhos, as prateleiras devem possuir recortes para alojar os divisores que formam os escaninhos. Em cada extremidade inferior da base do armário deverá ser soldado um estabilizador triangular, medindo aproximadamente 85mm de lado, com dobras internas para estruturar a base, fixado ao corpo do móvel por pontos de solda, o estabilizador deverá abrigar uma porca rebite para fixação por rosca de pés niveladores, os pés niveladores deverão ser sextavados, sua base deverá ser em material polimérico adequado (preto) e a rosca em aço zincado com rosca 3/8" x 21,5mm de comprimento, porca rebite tipo cabeça plana corpo cilíndrico, rosca 3/8" em aço carbono e revestimento de superfície (zinco), todas as partes metálicas devem ser unidas entre si por meio de solda, configurando uma estrutura única. Para maior segurança o armário é equipado com sistema de travamento através de maçaneta metálica cromada e sistema Cremona que trava a porta em 3 pontos simultaneamente, através de lingueta em formato T, peça única sem utilização de solda fixada a maçaneta, sendo que na extremidade superior e inferior da lingueta será fixado varão em ferro 3/16" zincado, que deverá ter seu curso avançado em 20 mm na parte superior (penetrando no tampo) e 20 mm na parte inferior (penetrando na base), garantindo assim maior segurança, fixada na aba superior e inferior da porta deverá haver uma bucha guia para os varões, esta bucha deverá ser fabricada em nylon com flange de encosto superior com encaixe cônico, sendo o diâmetro interno de 7 mm. Cada porta deverá oferecer dois sistemas de ventilação, um conjunto na parte superior e um na parte inferior de cada porta, com a finalidade de proporcionar melhor circulação de ar no interior do armário em conformidade com a NR24. As dobradiças devem ser internas ao móvel, conferindo design limpo e serão confeccionadas em chapa de aço com espessura 0,90 mm, cada porta deverá conter 3 dobradiças internas, unidas por um pino de 4 mm de diâmetro, na parte superior do pino o corpo do mesmo será enrijecido para proporcionar a trava entre os corpos da dobradiça, após unidas as dobradiças, sua altura máxima deverá ser de 60 mm. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de túneis à spray recebendo uma camada de proteção com no mínimo 3 etapas, desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico, o que garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O móvel deve ser pintado em equipamentos contínuos do tipo Corona, onde recebe aplicação de tinta pó híbrida (Epóxi-poliéster) por processo de aderência eletrostática com acabamento</p>

Página 3 de 33

Assinado por 1 pessoa: MARIA CLAUDIA DOS SANTOS DOMINGUES
Para verificar a validade das assinaturas, acesse <https://cajati.tdoc.com.br/verificacao/624A-C3B3-E3F4-FF92> e informe o código 624A-C3B3-E3F4-FF92



		texturizado, com camada média de 50 microns. A polimerização deve ocorrer em estufas com a peça alcançando mínimo de 200º C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto
04	30	ARQUIVO DE AÇO CHAPA 22; Arquivo confeccionado em chapa de aço SAE-1008 a SAE-1012, predominantemente em chapa #22 com dimensões de 1330 x 470 x 600 mm (AxLxP), acabamento texturizado, 3 reforços internos, verticais formato ômega em chapa #22, soldados em cada estrutura lateral, 4 gavetas com capacidade para no mínimo de 25 kg cada, sistema de deslizamento em trilho telescópico progressivo, com 2 amortecedores produzidos em material polimérico para evitar impacto das gavetas no "abre e fecha", puxadores estampados na própria estrutura da gaveta, para fins estruturais, não podendo ocupar as extremidades superior ou inferior da mesma, varetas laterais para sustentação de pastas, porta-etiquetas estampados na própria estrutura de aço, fechadura redonda com 2 chaves. Nas 4 extremidades inferiores da base do arquivo devem ser soldados 1 estabilizador triangular, medindo aproximadamente 85 mm de lado, com dobras internas para estruturar a base, fixado ao corpo do móvel por pontos de solda, o estabilizador deve abrigar 1 porca rebite para fixação por rosca de pés niveladores. Pé nivelador de polímero injetado (preto), sextavado com nivelador em aço zincado com rosca 3/8 x 21,5 mm de comprimento. Porca-rebite tipo cabeça plana, corpo cilíndrico, rosca 3/8" em aço carbono e revestimento de superfície (zinco). Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de túneis a spray, pintura em equipamento contínuo do tipo Corona, tinta em pó híbrida (Epóxi-poliéster) com acabamento texturizado, com camada média mínima de 50 microns. Polimerização em estufas com a peça alcançando mínimo de 200º C por um período de 10 minutos ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto.
05	30	ARMÁRIO BAIXO COM 02 PORTAS; DIMENSÕES: 800 X 500 X 740 MM (L X P X A). Tampo superior em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antireflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. A fixação do tampo/corpo deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. Portas em MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antireflexo. O bordo que acompanha todo o contorno da porta é encabeçado com fita de poliestireno com 2,0 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,0 mm. O par de Portas sustenta-se em seis dobradiças Top (três por porta), em Zamak com acabamento niquelado e fixação

Página 4 de 33

Assinado por 1 pessoa: MARIA CLAUDIA DOS SANTOS DOMINGUES
Para verificar a validade das assinaturas, acesse <https://cajati.1doc.com.br/verificacao/624A-C3B3-E3F4-FF92> e informe o código 624A-C3B3-E3F4-FF92



	<p>lateral com calço de 5 mm altura, com abertura de até 270 graus. Cada dobradiça é fixada por 5 parafusos fixados. A porta direita possui fechadura cilíndrica com travamento por lingueta lateral. Acompanham 02 chaves (principal e reserva). A porta esquerda é automaticamente travada pela direita, por meio de 02 chapas metálicas 80 x 50 x 1,2 mm,. Ambas as portas são dotadas de puxadores tipo "alça", injetados em zamak, com rosca interna M4 com acabamento níquel fosco. A fixação deve ser feita por dois parafusos. Corpo (02 laterais, 01 fundo, 01 tampo inferior, 01 prateleira móvel) em MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antireflexo. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçados com fita de poliestireno com 2,0 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,0 mm, e os bordos não aparentes do conjunto são encabeçados em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. As laterais e o fundo devem ter furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário, com 06 pontos de apoio por prateleira. As prateleiras móveis são apoiadas por suportes metálicos em Zamak, fixados com rosca com pino vertical para impedir deslizamento horizontal da prateleira. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. Rodapé retangular fechada em tubo de aço de 50 x 20 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 pó poliéster fosca de alta performance, polimerizada em estufa a 200° C. O rodapé é apoiada por 04 sapatas articuláveis em nylon injetado com regulador de altura interno (por dentro do armário) e nivelamento auto ajustável cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.</p>
06	<p>100</p> <p>ESTANTES COM DIMENSÕES APROXIMADAS 1980 (A) X 925 (L) X 450 (P) MM. Todos os componentes da estante devem ser confeccionados em chapas de aço SAE 1008 a 1012, sendo colunas em chapa #14 (1,9mm) e prateleira chapa #22 (0,76mm). A estante deve se constituir de 4 colunas com seção em L, espessura de 1,9 mm (#14), abas de 35mm perfuradas em passo de 50mm para ajuste de altura das prateleiras, 6 prateleiras removíveis que possibilitem a regulagem de altura, com espessura de 0,75 mm (#22), cada prateleira deve possuir 2 reforços em ômega, na espessura de 0,45 mm (#26), a parte frontal e posterior de cada prateleira deverá conter 3 dobras para proporcionar maior resistência e menor risco de acidentes, minimizando as arestas cortantes. As prateleiras serão unidas às colunas através de 8 parafusos sextavados com porcas. Laterais e fundo com 2 pares de reforço cada em forma de "X", com espessura de 1,9 mm (#14), com bordas fixadas às colunas por parafusos e porcas. As sapatas devem ser constituídas em aço dispostas individualmente na extremidade inferior de cada coluna, evitando o contato direto do móvel com o piso. O processo de tratamento anti-ferruginoso deve ocorrer por meio de túneis à spray recebendo uma camada de proteção fosfática, linha spray com desengraxante e fosfatização em fosfato</p>

Página 5 de 33

Assinado por 1 pessoa: MARIA CLAUDIA DOS SANTOS DOMINGUES
Para verificar a validade das assinaturas, acesse <https://cajati.1doc.com.br/verificacao/624A-C3B3-E3F4-FF92> e informe o código 624A-C3B3-E3F4-FF92



		de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico, o que garante ao móvel camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O móvel deve ter passado por processo de pintura de polimerização da tinta em equipamentos contínuos onde recebeu aplicação de tinta pó híbrida por processo de aderência eletrostática, com média de camada de 50 microns, a polimerização deve ocorrer em estufas contínuas com a peça alcançando no mínimo 200° C por um período de 10 minutos ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme. Não serão permitidas distorções, amassamentos na fabricação ou aproveitamento de chapas por meio de emendas. Imperfeições e respingos de soldas deverão ser eliminados. A estante deverá ser fornecida desmontada. Cada módulo formado por 4 colunas e 6 prateleiras.
07	30	GAVETEIRO VOLANTE COM 02 GAVETAS E 01 GAVETÃO. DIMENSÕES: 400 X 470 X 692 MM (L X P X A). Tampo superior em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termoprensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antireflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. A fixação do tampo/corpo deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. Gaveta (02 gavetas) com altura interna útil de 80 mm, em chapa metálica dobrada com espessura de 0,45 mm, com pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi pó poliéster fosca de alta performance, polimerizada em estufa a 200° C. São apoiadas lateralmente entre par de corredeiras telescópicas de 02 estágios, com deslizamento por esferas de aço. Corredeiras telescópicas medindo aprox. P 400 x A 35 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: 30 kg por gaveta. 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 pó poliéster fosca de alta performance, polimerizada em estufa a 200° C. São apoiadas lateralmente entre par de corredeiras telescópicas de 02 estágios, com deslizamento por esferas de aço. Corredeiras telescópicas medindo aprox. P 400 x A 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. Frentes das gavetas em MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-

Página 6 de 33

Assinado por 1 pessoa: MARIA CLAUDIA DOS SANTOS DOMINGUES
Para verificar a validade das assinaturas, acesse <https://cajati.1doc.com.br/verificacao/624A-C3B9-E3F4-FF92> e informe o código 624A-C3B9-E3F4-FF92



		<p>prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno das frentes é encabeçado em fita de poliestireno com 2,0 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt com arestas arredondadas com raio ergonômico de 2,0 mm. As frentes São dotadas de puxadores tipo "alça", injetados em zamak, com rosca interna M4 com acabamento níquel fosco. A fixação dos mesmos deve ser feita por dois parafusos. 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). Corpo (02 laterais, 01 fundo e 01 tampo inferior) em MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçados com fita de poliestireno com 2,0 mm de espessura, coladas com adesivo hot melt com arestas arredondadas com raio ergonômico de 2,0 mm, e os bordos não aparentes do conjunto são encabeçados em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. Acompanham 5 rodízios de duplo giro, com altura de 50 mm, em polipropileno, sendo 4 rodízios para apoio do gaveteiro e o quinto rodízio se abre junto com a gaveta de pasta, impedindo o tombamento do conjunto.</p>
08	20	<p>CONJUNTO DE LONGARINA DE 3 LUGARES; Conjunto montado sobre Longarinas com Três (03) Lugares dispostos simetricamente de maneira a se obter uma acomodação de três (03) Usuários de forma ergonômica, confortável e com alto grau de liberdade para movimentação. BASE: Componente utilizado para manter estabilidade e apoio ao piso e com a função de manter o assento localizado de maneira integrada ao Conjunto. Estrutura desenvolvida em tubo industrial de construção mecânica de Aço carbono ABNT 1008 / 1020 com travessa na configuração retangular com as medidas de 60x40 mm e espessura 1.2mm e pés e, tubo Ø31,75 mm com parede de 1,5mm fabricado pelo processo de mecânico de curvamento de tubos. Suportes de fixação do assento produzido em chapa de aço carbono ABNT 1008 /1020 vincada na espessura de 4,75mm, conformado pelo processo de estampagem e soldado na estrutura pelo processo de soldagem (MIG). Cada pé contem 02 deslizadores fixos, desenvolvidos para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com as superfícies de apoio. Fabricados pelo processo de Injeção e em material termoplástico denominado Polipropileno (PP), de alta resistência ao atrito e desgaste. Os pés se unem à travessa por meio de encaixe cônico fabricado em tubo de secção oblonga 29x58 com parede de 1,9mm conformado por estampagem e soldado às travessas e pés pelo processo de soldagem (MIG). A quantidade de pés 3 lugares possuem 2 pés. As extremidades da longarina são compostas por Ponteiras, desenvolvidas para proteção e acabamento do conjunto e fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico denominado Polipropileno (PP). O Conjunto estrutura recebe uma proteção contra corrosão; caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por Fosfatização á Base de Zinco e revestida por Pintura Eletrostática Epóxi Pó. ASSENTO: Conjunto</p>

Página 7 de 33

Assinado por 1 pessoa: MARIA CLAUDIA DOS SANTOS DOMINGUES
Para verificar a validade das assinaturas, acesse <https://cajati.1doc.com.br/verificacao/624A-C3B3-E3F4-FF92> e informe o código 624A-C3B3-E3F4-FF92



		<p>estrutural de apoio para atividade de sentar e com a finalidade de acomodar o usuário de maneira confortável e ergonômica. Conjunto constituído estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro com porcas garra ¼", fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco, fixadas nos pontos de montagem dos mecanismos e apoios de braço. Na estrutura do assento é fixada uma (01) almofada de espuma flexível à base de poliuretano (PU) , ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de Polioli / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 45 à 50 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-2 Kg/ m³. O conjunto é revestido Laminado Vinílico. Suas dimensões giram em torno de 480 mm (largura) x 455 mm (profundidade) x 80mm de espessura apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento possui ainda uma carenagem plástica injetada em polipropileno que é encaixada à estrutura por meio de garras incorporadas na própria estrutura do assento, dispensando o uso de parafusos e grampos. A altura do assento ao piso é de 460 mm. APOIA BRAÇOS: Sem braço. ENCOSTO: Componente utilizado como sustentação da região do apoio lombar e que possui a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas num desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e que modelam de forma agradável e anatômica aos diversos biótipos de usuários. O encosto possui estrutura termoplástica injetada em PP polipropileno reforçada com fibra de vidro e com porcas garra ¼" fixadas nos pontos de montagem dos mecanismos e lâminas. Suas dimensões são 450mmde largura, 450 mmde altura e 100mmde espessura, com cantos arredondados. A espuma possui uma espessura de 45 mm no formato ergonômico levemente adaptado ao corpo. Para acabamento o encosto recebe uma Blindagem de Termoplástico injetada em PP polipropileno que é encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. Na estrutura do encosto é fixada uma (01) almofada de espuma flexível à base de Poliuretano (PU) , ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de Polioli / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 40a 45Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-2 Kg/ m³. A lâmina que liga o encosto ao assento é fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 4,75mm de espessura com vinco central para maior resistência. O conjunto é revestido com Laminado Vinílico. Medidas aproximadas. Total da longarina: 1620mm. Assento: 480mm (largura) x 455mm (profundidade) 80mm (espessura). Encosto: 450mm (largura) x 450mm (altura) 100mm (espessura).</p>
09	15	<p>CONJUNTO DE LONGARINA DE 4 LUGARES. LONGARINA Assento e encosto dispostos sobre longarina para 4 lugares confeccionados em polipropileno injetado em alta pressão na cor preta, com textura. Assento e encosto disposto em monobloco, injetado em termoplástico copolímero polipropileno. Na região central do encosto, na junção com o assento, distante, no mínimo, 140 mm de cada extremidade lateral do encosto na região de junção com o assento, o espaldar apresenta um sulco em formato trapezoidal, com medidas mínimas de base de 210 mm, 98 mm de altura e 98 mm de largura da aresta superior. Este sulco, aliado à escolha do material termoplástico, proporciona uma flexibilidade no encosto que é de suma importância para o fator conforto do usuário. Encosto com raio de curvatura no sentido transversal para perfeito apoio da região lombar do usuário, com consonância com disposto na Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego, publicada pela Portaria MTPS 32.751 de 1990, em seu subitem 17.3.3, alínea d). Dimensões mínimas do</p>

Página 8 de 33

Assinado por 1 pessoa: MARIA CLAUDIA DOS SANTOS DOMINGUES
Para verificar a validade das assinaturas, acesse <https://cajati.1doc.com.br/verificacao/624A-C3B3-E3F4-FF92> e informe o código 624A-C3B3-E3F4-FF92



		<p>encosto, de 400 mm de largura na porção da borda superior, 440 mm de largura na região da proeminência do encosto para apoio da região lombar, 360 mm de altura da borda superior do encosto. Assento com pouca conformação da base e com a borda frontal arredondada, para, respectivamente, facilitar alternância postural e não prejudicar a circulação sanguínea nos membros inferiores do usuário. Tais características ensejam atendimento da Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego. A borda frontal do assento é dobrada para baixo, se projetando 50 mm para a linha da borda frontal do assento em sua superfície superior. Largura mínima do assento de 415 mm, sendo que na porção útil da peça, próxima do centro no sentido longitudinal, a largura observada como mínima é de 455 mm. Profundidade útil do assento entre 440 e 450 mm, de forma a possibilitar excelente estabilidade e sensação de conforto para o usuário, sem prejudicar a circulação sanguínea nos membros inferiores por compressão da região poplíteia. Tanto no encosto, como no assento, a espessura de parede mínima da concha é de 4,0 mm. Tubo longitudinal de sustentação dos assentos e encostos confeccionado em aço tubular de seção retangular com medida mínima de 50 x 30 x 1,50 mm pintada a pó pelo sistema de deposição eletrostática na cor preta, com duas bases de contato ao solo com sapatas fixas deslizadoras formadas por tubo de aço composto de haste vertical tubular confeccionada em tubo de aço carbono de seção cilíndrica, com medida de 51,0 x 1,50 x 285 mm, com conificação superior para encaixe por cone morse no tubo transversal. Base da longarina curva, manufaturada por dois tubos de aço carbono de seção cilíndrica, de medida 38,10 x 1,50 x 330 mm, conformados em máquinas específicas de modo a aferir aspecto elíptico em suas terminações, fundidos à haste vertical tubular por solda do tipo Metal Inert Gás. Tratamento de superfície da base por meio de galvanoplastia por imersão eletrolítica para deposição de níquel e cromo, aferindo ao final aspecto cromado polido. Suportes de assento produzidos em aço tubular de seção cilíndrica com medidas mínimas de 19,05 de diâmetro por 1,50 mm de espessura para o tubo traseiro e frontal, e travessas central de medida 5/8 x 1,90 mm de espessura pintada a pó pelo sistema de deposição eletrostática na cor preta.</p>
10	70	<p>MESA DELTA (MESA EM "L") COM 3 GAVETAS. DIMENSÕES: 1600 X 600 X 1600 X 600 X 740 MM (LXPXLXPA). Tampo em MDP de 25 mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado na cor cinza cristal em ambas as faces. Acabamento da borda frontal arredondada, com raio mínimo de 2,5 mm. com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. O tampo deverá possuir um raio interno de contato com o usuário de aproximadamente 300 mm. Os tampos deverão ser fixados a estrutura por parafusos M6x12 e bucha metálica. PAINEL em madeira MDP com 18 mm de espessura, revestido em melanina (BP) texturizado na cor cinza cristal, borda inferior com fita de borda de PVC de 2 mm de espessura, acabamento texturizado; fixado aos pés através de parafusos atarraxantes 7x50 mm. O painel possui altura mínima de 380 mm. Estrutura em Aço constituída na parte inferior por tubo oblongo 29x58x1,20 mm com 540 mm de comprimento e ponteiros de acabamento. Extremidade superior da estrutura constituída por barra chata 3/16" de espessura (4,76 mm) com comprimento de 450 mm e largura mínima de 38 mm. O corpo da estrutura é confeccionado em chapa de aço de 0,90 mm de espessura dobrada e estampada de forma tal que forme</p>

Página 9 de 33

Assinado por 1 pessoa: MARIA CLAUDIA DOS SANTOS DOMINGUES
Para verificar a validade das assinaturas, acesse <https://cajati.1doc.com.br/verificacao/624A-C3B3-E3F4-FF92> e informe o código 624A-C3B3-E3F4-FF92



	<p>um corpo único com as extremidades laterais arredondadas com raio de 15 mm, largura do corpo de 260 mm, uma espessura de 30mm e uma altura de 669 mm. Permite a passagem de fiação elétrica, lógica e telefônica, por meio de calha com almofada de saque frontal estampada, espessura de 0,68 mm, com largura de 140 mm. O corpo da estrutura possui saída para o lado interno da estrutura, tanto na parte superior, quanto inferior para a fiação, em formato tipo canoa medindo aproximadamente 77x23 mm. Possui sapatas niveladoras com base em nylon injetado com diâmetro de 50 mm e altura de 13 mm com barra roscada 5/16" para fixação em bucha de nylon com rosca metálica interna, embutida na base do quadro estrutural. Estrutura com pintura Epóxi pó texturizado. Pé de Canto tipo torre vertical confeccionada em chapa de aço, sendo a parte superior e inferior da estrutura em chapa de 1,90 mm, corpo em chapa de 0,91 mm e almofada de saque frontal de 0,68 mm. Corpo em forma de triângulo retângulo, com duas laterais medindo aproximadamente 140mm, a outra lateral com tampa destacável, fixada por meio de dispositivo metálico de pressão, com largura aproximada de 110 mm. Recorte tipo canoa na parte superior e inferior para possibilitar a passagem de fiação elétrica/lógica/telefônica, medindo aproximadamente 77x23 mm. Estrutura com pintura Epóxi pó na cor Cinza Cristal Texturizada e 3 niveladores com base em nylon injetado com diâmetro de 50mm e altura de 13mm com barra roscada 5/16". Gaveteiro fixo constituído por corpo e frentes confeccionados em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestido em laminado melamínico texturizado em ambas as faces na cor cinza cristal com acabamento texturizado. Acabamento dos bordos aparentes em fita de PVC de 2 mm com acabamento texturizado. Gavetas internas em aço, espessura 0,70mm, cada gaveta deverá possuir um espaço útil medindo 337x358x68mm (largura x profundidade x altura). Deverão ser dotadas de corredeiras de 400mm com roldanas de nylon, corredeiras essas que deverão ser soldadas ao corpo em aço da gaveta de forma tal que formem um corpo único, não será permitida a fixação por rebites ou parafusos atarraxantes. A gaveta em aço deverá possuir uma frente de gaveta, também em aço e nessa frente é que deverá ser fixada a frente de madeira MDP de 18mm. Fechadura frontal, escamoteável, com travamento simultâneo das gavetas, a fechadura deverá estar fixada em uma frente de chave, isto é, não poderá estar fixa à primeira gaveta. Puxadores em alumínio com acabamento escovado, espaçamento entre furos de fixação de 128 mm, largura de 16mm, altura de 27mm e comprimento final de 144 mm, para maior comodidade e empunhadura durante a abertura das gavetas. O gaveteiro deverá apresentar medidas externas de 400x435x270 mm. Gaveta em aço com pintura epóxi pó na cor branca lisa. O mobiliário deverá possuir as seguintes certificações: ABNT-NBR 13967 – Ensaio para atendimento das características físicas e dimensionais incluindo requisitos mecânicos de segurança e ergonômicos; ABNT-NBR 13966:2008 – Ensaio para atendimento das dimensões de mesas de escritório de uso geral, os requisitos mecânicos, de segurança e ergonômicos; Garantia de 5 (cinco) anos.</p>
--	--

Página 10 de 33

Assinado por 1 pessoa: MARIA CLAUDIA DOS SANTOS DOMINGUES
Para verificar a validade das assinaturas, acesse <https://cajati.1doc.com.br/verificacao/624A-C3B3-E3F4-FF92> e informe o código 624A-C3B3-E3F4-FF92



11	50	<p>MESA DELTA (MESA EM "L") L COM 2 GAVETAS. DIMENSÕES: 1400 X 600 X 1400 X 600 X 740 MM (LXPXLXPXA). Tampo em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. Acabamento da borda frontal arredondada, com raio mínimo de 2,5 mm com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. O acesso do cabeamento ao tampo é feito por meio de três passa-cabos ovalados em PVC rígido, com diâmetro interno mínimo de 80 mm, com tampa removível, e abertura para passagem de cabos. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo. Painéis frontais, estrutural e de privacidade, em MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do 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. Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em pata, coluna, e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 3 mm, estampada e repuxada, medindo 60 x 520 x 70 mm, com furos superiores para conexão com a coluna. Coluna dupla, fabricada em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, dobrada em forma de meia cana; unidas pelo processo de solda MIG por chapas de formato ovalado com espessura mínima de 3,0 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, proporcionando desta forma uma interligação perfeita (entre pata-coluna-suporte do tampo) por meio de solda MIG; e uma na posição vertical, proporcionando a fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 3,0 mm, estampada e repuxada, fixada a coluna por meio de solda MIG. Acabamento com sapatas niveladoras em nylon injetado com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Estrutura de sustentação central formada por chapas metálicas dobradas em formato pentagonal, com sua quina frontal arredondada, fundindo desta forma duas arestas do pentágono em uma única face redonda, conferindo a estrutura beleza e robustez; tendo uma calha interna passagem para cabeamento, com tampa removível, e com 02 furações para acoplamento de tomadas de elétrica, telefonia e dados. Acabamento com sapatas niveladoras formato sextavadas em nylon injetado e pino central em aço rosca ¼" e diâmetro de 20 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. GAVETEIRO FIXO 2 GAVETAS: Gaveteiro fixo 2 gavetas, corpo confeccionado em MDP termo estabilizado, com 18mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melaminico de baixa pressão (BP), sendo os bordos do conjunto com</p>
----	----	---

Página 11 de 33

Assinado por 1 pessoa: MARIA CLAUDIA DOS SANTOS DOMINGUES
Para verificar a validade das assinaturas, acesse <https://cajati.1doc.com.br/verificacao/624A-C3B3-E3F4-FF92> e informe o código 624A-C3B3-E3F4-FF92



		<p>encabeçamento em fita de poliestireno de espessura 2 mm, coladas com adesivo hot melt a 200°. Os parafusos de montagem sistema "Rapid" são parafusos ocultos tipo pino de pressão mini fix e giro fix. Gavetas (duas gavetas), confeccionadas em chapa metálica dobrada com espessura de 0,6mm, com Tratamento das superfícies dos componentes metálicos. Frente fixa confeccionadas em chapa de aço, e a mesa dotada de fechadura com trava simultânea chave e cópia escamoteáveis, puxadores tipo alça alumínio acetinado NEO 96 mm, e as gavetas H 80 mm, deslizam sobre trilhos telescópicos esferas em aço abertura total das gavetas. Frentes das gavetas em MDP termo estabilizado, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP), sendo os bordos do conjunto com encabeçamento em fita de poliestireno de espessura 2 mm, coladas com adesivo hot melt a 200°. Gaveteiro medindo: L 397 x P 440 x H 278 mm. O mobiliário deverá possuir as seguintes certificações: ABNT-NBR 13967 – Ensaio para atendimento das características físicas e dimensionais incluindo requisitos mecânicos de segurança e ergonômicos; ABNT-NBR 13966:2008 – Ensaio para atendimento das dimensões de mesas de escritório de uso geral, os requisitos mecânicos, de segurança e ergonômicos; Garantia de 5 (cinco) anos.</p>
12	20	<p>MESA DELTA (MESA EM "L") COM 2 GAVETAS. DIMENSÕES: 1800 X 600 X 1800 X 600 X 740 MM (LXPXLXPA). Tampo em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. Acabamento da borda frontal arredondada, com raio mínimo de 2,5 mm com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. O acesso do cabeamento ao tampo é feito por meio de três passa-cabos ovalados em PVC rígido, com diâmetro interno mínimo de 80 mm, com tampa removível, e abertura para passagem de cabos. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo. Painéis frontais, estrutural e de privacidade, em MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do 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. Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em pata, coluna, e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 3 mm, estampada e repuxada, medindo 60 x 520 x 70 mm, com furos superiores para conexão com a coluna. Coluna dupla, fabricada em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, dobrada em forma de meia cana; unidas pelo processo de solda MIG por chapas de formato ovalado com espessura mínima de 3,0 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, proporcionando desta forma uma interligação perfeita (entre pata-coluna-suporte do tampo) por</p>

Página 12 de 33

Assinado por 1 pessoa: MARIA CLAUDIA DOS SANTOS DOMINGUES
Para verificar a validade das assinaturas, acesse <https://cajati.1doc.com.br/verificacao/624A-C3B3-E3F4-FF92> e informe o código 624A-C3B3-E3F4-FF92



		<p>meio de solda MIG; e uma na posição vertical, proporcionando a fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 3,0 mm, estampada e repuxada, fixada a coluna por meio de solda MIG. Acabamento com sapatas niveladoras em nylon injetado com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Estrutura de sustentação central formada por chapas metálicas dobradas em formato pentagonal, com sua quina frontal arredondada, fundindo desta forma duas arestas do pentágono em uma única face redonda, conferindo a estrutura beleza e robustez; tendo uma calha interna passagem para cabeamento, com tampa removível, e com 02 furações para acoplamento de tomadas de elétrica, telefonia e dados. Acabamento com sapatas niveladoras formato sextavadas em nylon injetado e pino central em aço rosca ¼" e diâmetro de 20 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. GAVETEIRO FIXO 2 GAVETAS: Gaveteiro fixo 2 gavetas, corpo confeccionado em MDP termo estabilizado, com 18mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP), sendo os bordos do conjunto com encabeçamento em fita de poliestireno de espessura 2 mm, coladas com adesivo hot melt a 200°. Os parafusos de montagem sistema "Rapid" são parafusos ocultos tipo pino de pressão mini fix e giro fix. Gavetas (duas gavetas), confeccionadas em chapa metálica dobrada com espessura de 0,6mm, com Tratamento das superfícies dos componentes metálicos. Frente fixa confeccionadas em chapa de aço, e a mesa dotada de fechadura com trava simultânea chave e cópia escamoteáveis, puxadores tipo alça alumínio acetinado NEO 96 mm, e as gavetas H 80 mm, deslizam sobre trilhos telescópicos esferas em aço abertura total das gavetas. Frentes das gavetas em MDP termo estabilizado, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP), sendo os bordos do conjunto com encabeçamento em fita de poliestireno de espessura 2 mm, coladas com adesivo hot melt a 200°. Gaveteiro medindo: L 397 x P 440 x H 278 mm. O mobiliário deverá possuir as seguintes certificações: ABNT-NBR 13967 – Ensaio para atendimento das características físicas e dimensionais incluindo requisitos mecânicos de segurança e ergonômicos; ABNT-NBR 13966:2008 – Ensaio para atendimento das dimensões de mesas de escritório de uso geral, os requisitos mecânicos, de segurança e ergonômicos; Garantia de 5 (cinco) anos.</p>
13	35	<p>MESA AUXILIAR DE TRABALHO RETA. DIMENSÕES: 600 X 600 X 740 MM (L X P X A). Tampo em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. Acabamento da borda frontal arredondada, com raio mínimo de 2,5 mm com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados ao tampo por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face</p>

Página 13 de 33

Assinado por 1 pessoa: MARIA CLAUDIA DOS SANTOS DOMINGUES
Para verificar a validade das assinaturas, acesse <https://cajati.1doc.com.br/verificacao/624A-C3B3-E3F4-FF92> e informe o código 624A-C3B3-E3F4-FF92



		<p>inferior do tampo. Painel frontal, estrutural e de privacidade, em MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do 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. Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em pata, coluna, e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 1,5 mm, estampada e repuxada, medindo 60 x 520 x 70 mm, com furos superiores para conexão com a coluna. Coluna dupla, fabricada em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, dobrada em forma de meia cana; unidas pelo processo de solda MIG por chapas de formato ovalado com espessura mínima de 3,0 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, proporcionando desta forma uma interligação perfeita (entre pata-coluna-suporte do tampo) por meio de solda MIG; e uma na posição vertical, proporcionando a fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 3,0 mm, estampada e repuxada, fixada a coluna por meio de solda MIG. Acabamento com sapatas niveladoras em nylon injetado com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. O mobiliário deverá possuir as seguintes certificações: ABNT-NBR 13967 – Ensaio para atendimento das características físicas e dimensionais incluindo requisitos mecânicos de segurança e ergonômicos; ABNT-NBR 13966:2008 – Ensaio para atendimento das dimensões de mesas de escritório de uso geral, os requisitos mecânicos, de segurança e ergonômicos; Garantia de 5 (cinco) anos.</p>
14	35	<p>MESA AUXILIAR DE TRABALHO RETA. DIMENSÕES: 1000 X 600 X 740 MM (L X P X A). Tampo em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. Acabamento da borda frontal arredondada, com raio mínimo de 2,5 mm com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados ao tampo por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo. Painel frontal, estrutural e de privacidade, em MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do 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. Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em pata, coluna, e suporte do</p>

Página 14 de 33

Assinado por: 1 pessoa: MARIA CLAUDIA DOS SANTOS DOMINGUES
Para verificar a validade das assinaturas, acesse <https://cajati.1doc.com.br/verificacao/624A-C3B3-E3F4-FF52> e informe o código 624A-C3B3-E3F4-FF52



		<p>tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 3 mm, estampada e repuxada, medindo 60 x 520 x 70 mm, com furos superiores para conexão com a coluna. Coluna dupla, fabricada em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, dobrada em forma de meia cana; unidas pelo processo de solda MIG por chapas de formato ovalado com espessura mínima de 3,0 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, proporcionando desta forma uma interligação perfeita (entre pata-coluna-suporte do tampo) por meio de solda MIG; e uma na posição vertical, proporcionando a fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 3,0 mm, estampada e repuxada, fixada a coluna por meio de solda MIG. Acabamento com sapatas niveladoras em nylon injetado com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. O mobiliário deverá possuir as seguintes certificações: ABNT-NBR 13967 – Ensaio para atendimento das características físicas e dimensionais incluindo requisitos mecânicos de segurança e ergonômicos; ABNT-NBR 13966:2008 – Ensaio para atendimento das dimensões de mesas de escritório de uso geral, os requisitos mecânicos, de segurança e ergonômicos; Garantia de 5 (cinco) anos.</p>
15	65	<p>MESA DE TRABALHO RETA COM 2 GAVETAS. DIMENSÕES: 1200 X 600 X 740 mm (L X P X A). Tampo em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. Acabamento da borda frontal arredondada, com raio mínimo de 2,5 mm com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados ao tampo por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo. Painel frontal, estrutural e de privacidade, em MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do 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. Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em pata, coluna, e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 3 mm, estampada e repuxada, medindo 60 x 520 x 70 mm, com furos superiores para conexão com a coluna. Coluna dupla, fabricada em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, dobrada em forma de meia cana; unidas pelo processo de solda MIG por chapas de formato ovalado com espessura mínima de 3,0 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, proporcionando desta forma uma interligação perfeita (entre pata-coluna suporte do tampo) por meio de solda MIG; e uma na posição vertical, proporcionando a fixação de</p>

Página 15 de 33

Assinado por: 1 pessoa: MARIA CLAUDIA DOS SANTOS DOMINGUES
Para verificar a validade das assinaturas, acesse <https://cajati.1doc.com.br/verificacao/624A-C3B3-E3F-FF9Z> e informe o código 624A-C3B3-E3F-FF9Z



	<p>uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 3,0 mm, estampada e repuxada, fixada a coluna por meio de solda MIG. Acabamento com sapatas niveladoras em nylon injetado com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. GAVETEIRO FIXO 2 GAVETAS: Gaveteiro fixo 2 gavetas, corpo confeccionado em MDP termo revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP), sendo os bordos do conjunto com encabeçamento em fita de poliestireno de espessura 2 mm, coladas com adesivo hot melt a 200°. Os parafusos de montagem sistema "Rapid" são parafusos ocultos tipo pino de pressão mini fix e giro fix. Gavetas (duas gavetas), confeccionadas em chapa metálica dobrada com espessura de 0,6mm, com Tratamento das superfícies dos componentes metálicos. Frente fixa confeccionadas em chapa de aço, e a mesa dotada de fechadura com trava simultânea chave e cópia escamoteáveis, puxadores tipo alça alumínio acetinado NEO 96 mm, e as gavetas H 80 mm, deslizam sobre trilhos telescópicos esferas em aço abertura total das gavetas. Frentes das gavetas em MDP termo estabilizado, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP), sendo os bordos do conjunto com encabeçamento em fita de poliestireno de espessura 2 mm, coladas com adesivo hot melt. Gaveteiro medindo: L 397 x P 440 x H 278 mm. O mobiliário deverá possuir as seguintes certificações: ABNT-NBR 13967 – Ensaio para atendimento das características físicas e dimensionais incluindo requisitos mecânicos de segurança e ergonômicos; ABNT-NBR 13966:2008 – Ensaio para atendimento das dimensões de mesas de escritório de uso geral, os requisitos mecânicos, de segurança e ergonômicos; Garantia de 5 (cinco) anos.</p>
16	35 MESA DE TRABALHO RETA COM 2 GAVETAS. DIMENSÕES: 1400 X 600 X 740 mm (L X P X A). Tampo em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. Acabamento da borda frontal arredondada, com raio mínimo de 2,5 mm com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados ao tampo por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo. Painel frontal, estrutural e de privacidade, em MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do 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. Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em pata, coluna, e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 3 mm,

Página 16 de 33

Assinado por 1 pessoa: MARIA CLAUDIA DOS SANTOS DOMINGUES
Para verificar a validade das assinaturas, acesse <https://cajati.1doc.com.br/verificacao/624A-C3B3-E3F4-FF92> e informe o código 624A-C3B3-E3F4-FF92



		<p>estampada e repuxada, medindo 60 x 520 x 70 mm, com furos superiores para conexão com a coluna. Coluna dupla, fabricada em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, dobrada em forma de meia cana; unidas pelo processo de solda MIG por chapas de formato ovalado com espessura mínima de 3,0 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, proporcionando desta forma uma interligação perfeita (entre pata-coluna suporte do tampo) por meio de solda MIG; e uma na posição vertical, proporcionando a fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 3,0 mm, estampada e repuxada, fixada a coluna por meio de solda MIG. Acabamento com sapatas niveladoras em nylon injetado com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. GAVETEIRO FIXO 2 GAVETAS: Gaveteiro fixo 2 gavetas, corpo confeccionado em MDP termo revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP), sendo os bordos do conjunto com encabeçamento em fita de poliestireno de espessura 2 mm, coladas com adesivo hot melt a 200°. Os parafusos de montagem sistema "Rapid" são parafusos ocultos tipo pino de pressão mini fix e giro fix. Gavetas (duas gavetas), confeccionadas em chapa metálica dobrada com espessura de 0,6mm, com Tratamento das superfícies dos componentes metálicos. Frente fixa confeccionadas em chapa de aço, e a mesa dotada de fechadura com trava simultânea chave e cópia escamoteáveis, puxadores tipo alça alumínio acetinado NEO 96 mm, e as gavetas H 80 mm, deslizam sobre trilhos telescópicos esferas em aço abertura total das gavetas. Frentes das gavetas em MDP termo estabilizado, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP), sendo os bordos do conjunto com encabeçamento em fita de poliestireno de espessura 2 mm, coladas com adesivo hot melt. Gaveteiro medindo: L 397 x P 440 x H 278 mm. O mobiliário deverá possuir as seguintes certificações: ABNT-NBR 13967 – Ensaio para atendimento das características físicas e dimensionais incluindo requisitos mecânicos de segurança e ergonômicos; ABNT-NBR 13966:2008 – Ensaio para atendimento das dimensões de mesas de escritório de uso geral, os requisitos mecânicos, de segurança e ergonômicos; Garantia de 5 (cinco) anos.</p>
17	45	<p>MESA DE TRABALHO RETA COM 2 GAVETAS. DIMENSÕES: 1600 X 600 X 740 mm (L X P X A). Tampo em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. Acabamento da borda frontal arredondada, com raio mínimo de 2,5 mm com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados ao tampo por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo. Painel frontal, estrutural e de privacidade, em MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as</p>

Página 17 de 33

Assinado por 1 pessoa: MARIA CLAUDIA DOS SANTOS DOMINGUES
Para verificar a validade das assinaturas, acesse <https://cajati.1doc.com.br/verificacao/624A-C3B3-E3F4-FF92> e informe o código 624A-C3B3-E3F4-FF92



	<p>faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do 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. Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em pata, coluna, e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 3 mm, estampada e repuxada, medindo 60 x 520 x 70 mm, com furos superiores para conexão com a coluna. Coluna dupla, fabricada em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, dobrada em forma de meia cana; unidas pelo processo de solda MIG por chapas de formato ovalado com espessura mínima de 3,0 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, proporcionando desta forma uma interligação perfeita (entre pata-coluna suporte do tampo) por meio de solda MIG; e uma na posição vertical, proporcionando a fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 3,0 mm, estampada e repuxada, fixada a coluna por meio de solda MIG. Acabamento com sapatas niveladoras em nylon injetado com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. GAVETEIRO FIXO 2 GAVETAS: Gaveteiro fixo 2 gavetas, corpo confeccionado em MDP termo revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP), sendo os bordos do conjunto com encabeçamento em fita de poliestireno de espessura 2 mm, coladas com adesivo hot melt a 200°. Os parafusos de montagem sistema "Rapid" são parafusos ocultos tipo pino de pressão mini fix e giro fix. Gavetas (duas gavetas), confeccionadas em chapa metálica dobrada com espessura de 0,6mm, com Tratamento das superfícies dos componentes metálicos. Frente fixa confeccionadas em chapa de aço, e a mesa dotada de fechadura com trava simultânea chave e cópia escamoteáveis, puxadores tipo alça alumínio acetinado NEO 96 mm, e as gavetas H 80 mm, deslizam sobre trilhos telescópicos esferas em aço abertura total das gavetas. Frontes das gavetas em MDP termo estabilizado, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP), sendo os bordos do conjunto com encabeçamento em fita de poliestireno de espessura 2 mm, coladas com adesivo hot melt. Gaveteiro medindo: L 397 x P 440 x H 278 mm. O mobiliário deverá possuir as seguintes certificações: ABNT-NBR 13967 – Ensaio para atendimento das características físicas e dimensionais incluindo requisitos mecânicos de segurança e ergonômicos; ABNT-NBR 13966:2008 – Ensaio para atendimento das dimensões de mesas de escritório de uso geral, os requisitos mecânicos, de segurança e ergonômicos; Garantia de 5 (cinco) anos.</p>
18	25 MESA DE REUNIÃO RETANGULAR. DIMENSÕES: 2000 X 1050 X 740 MM (L X P X A). Tampo inteiriço, com formato retangular, em MDP, com

Página 18 de 33

Assinado por 1 pessoa: MARIA CLAUDIA DOS SANTOS DOMINGUES
Para verificar a validade das assinaturas, acesse <https://cajati.1doc.com.br/verificacao/624A-C3B3-E3F4-FF92> e informe o código 624A-C3B3-E3F4-FF92



		<p>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. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. 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. Painéis frontais duplos e paralelos, um em cada coluna vertical da estrutura, estrutural e de privacidade, em MDP, com 18mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antireflexo. 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. Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em pata, coluna, e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 1,5 mm, estampada e repuxada, medindo 60 x 720 x 70 mm, com furos superiores para conexão com a coluna. Coluna dupla, fabricada em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, dobrada em forma de meia cana; unidas pelo processo de solda MIG por chapas de formato ovalado com espessura mínima de 3,0 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, proporcionando desta forma uma interligação perfeita (entre pata-coluna-suporte do tampo) por meio de solda MIG; e uma na posição vertical, proporcionando a fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 3,0 mm, estampada e repuxada, fixada a coluna por meio de solda MIG. Acabamento com sapatas niveladoras em nylon injetado com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. O mobiliário deverá possuir as seguintes certificações: ABNT-NBR 13967 – Ensaio para atendimento das características físicas e dimensionais incluindo requisitos mecânicos de segurança e ergonômicos; ABNT-NBR 13966:2008 – Ensaio para atendimento das dimensões de mesas de escritório de uso geral, os requisitos mecânicos, de segurança e ergonômicos; Garantia de 5 (cinco) anos.</p>
19	25	<p>MESA DE REUNIÃO RETANGULAR. DIMENSÕES: 2400 X 1400 X 740 MM (L X P X A). Tampo inteiriço com 25 mm de espessura e no formato retangular, confeccionadas com chapas de fibra de madeira de média densidade (MDF – MediumDensityFiberboard), selecionadas de pinus e eucalypto reflorestados, aglutinadas com resina sintética termo-fixa que se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão. As chapas possuem densidade mínima de 630 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 5,6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 185, atende às especificações da norma 15316/2 e 15316/3, e a norma de metodologias</p>

Página 19 de 33

Assinado por 1 pessoa: MARIA CLAUDIA DOS SANTOS DOMINGUES
Para verificar a validade das assinaturas, acesse <https://cajati.tdoc.com.br/verificacao/624A-C3B3-E3F4-FF32> e informe o código 624A-C3B3-E3F4-FF32



	<p>de referência NBR 15761/2009. A face inferior do tampo é revestida com filme termo-prensada de melaminico de baixa pressão (BP) na cor branca, com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antireflexo. O bordo que acompanha todo o contorno da face superior do tampo é usina da 15°, e o revestimento deve ser em película de PVC termo-formávela vácuo com espessura mínima de 0,6 mm, dispensando desta forma o uso de acabamentos do tipo fitas de bordo ou Perfis de PVC. 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, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo. Painéis frontais duplos e paralelos, um em cada coluna vertical da estrutura, estrutural e de privacidade, 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-estabilizadassobpressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antireflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kg/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. Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em pata, coluna, e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 1,5 mm, estampada e repuxada, medindo 60 x 720 x 70 mm, com furos superiores para conexão com a coluna. Coluna dupla, fabricada em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, dobrada em forma de meia cana; unidas pelo processo de solda MIG por chapas de formato ovalado com espessura mínima de 3,0 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, proporcionando desta forma uma interligação perfeita (entre pata-coluna-suporte do tampo) por meio de solda MIG; e uma na posição vertical, proporcionando a fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 3,0 mm, estampada e repuxada, fixada a coluna por meio de solda MIG. Acabamento com sapatas niveladoras em nylon injetado com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi pó poliéster fosco de alta performance, polimerizada em estufa a 200° C. O mobiliário deverá possuir as seguintes certificações: ABNT-NBR 13967 – Ensaio para atendimento</p>
--	---

Página 20 de 33

Assinado por 1 pessoa: MARIA CLAUDIA DOS SANTOS DOMINGUES
Para verificar a validade das assinaturas, acesse <https://cajati.1doc.com.br/verificacao/624A-C3B3-E3F4-FF92> e informe o código 624A-C3B3-E3F4-FF92



		das características físicas e dimensionais incluindo requisitos mecânicos de segurança e ergonômicos; ABNT-NBR 13966:2008 – Ensaio para atendimento das dimensões de mesas de escritório de uso geral, os requisitos mecânicos, de segurança e ergonômicos; Garantia de 5 (cinco) anos.
20	25	MESA DE REUNIÃO REDONDA. DIMENSÕES: 1250 X 1250 X 740 MM (L X P X A). Tampo redondo em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antireflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. 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. 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 ponteiros de PVC, com espessura mínima de 1,5 mm, e a coluna de sustentação composta por tubo redondo Ø 101,6 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 pó poliéster fosca de alta performance, 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. O mobiliário deverá possuir as seguintes certificações: ABNT-NBR 13967 – Ensaio para atendimento das características físicas e dimensionais incluindo requisitos mecânicos de segurança e ergonômicos; ABNT-NBR 13966:2008 – Ensaio para atendimento das dimensões de mesas de escritório de uso geral, os requisitos mecânicos, de segurança e ergonômicos; Garantia de 5 (cinco) anos.
21	55	CADEIRA DE DIÁLOGO FIXA COM ESPALDAR BAIXO. Conjunto constituído estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro com porcas garra ¼", fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco, fixadas nos pontos de montagem dos mecanismos e apoios de braço. Na estrutura do assento é fixada uma (01) almofada de espuma flexível à base de poliuretano (PU) , ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de Polioli / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 45 a50 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-2 Kg/ m³. O conjunto e revestido Laminado Vinílico. Suas dimensões giram em torno de 480 mm (largura) x 455 mm (profundidade) x 80mm de espessura apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento deverá possuir ainda uma carenagem plástica injetada em polipropileno que é encaixada à estrutura por meio de garras incorporadas na própria estrutura do assento, dispensando o uso de parafusos e grampos. A altura do assento ao piso é de 460 mm. Com apoios de braços, com altura mínima de 200 mm e máxima de 250 mm, com

Página 21 de 33

Assinado por 1 pessoas: MARIA CLAUDIA DOS SANTOS DOMINGUES
Para verificar a validade das assinaturas, acesse <https://cajati.1doc.com.br/verificacao/624A-C3B3-E3F4-FF32> e informe o código 624A-C3B3-E3F4-FF32



		<p>comprimento mínimo do apoia-braço de 200 mm e largura mínima da área útil do apoia-braço de 25 mm. O encosto deverá possuir estrutura termoplástica injetada em PP polipropileno reforçada com fibra de vidro e com porcas garra ¼" fixadas nos pontos de montagem dos mecanismos e lâminas. Suas dimensões são 455mm de largura, 410 mm de altura e 80mm de espessura, com cantos arredondados. A espuma possui uma espessura de 45 mm no formato ergonômico levemente adaptado ao corpo. Para acabamento o encosto recebe uma Blindagem de Termoplástico injetada em PP polipropileno que é encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. Na estrutura do encosto é fixada uma (01) almofada de espuma flexível à base de Poliuretano (PU) , ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de Poliol / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 40 a 45Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/ m³. A lâmina que liga o encosto ao assento é fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 4,75mm de espessura com vinco central para maior resistência. Sua configuração é definida por uma estrutura fixa fabricada em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 com diâmetro de 25,4mm e parede de 1,2 mm, e travessas de aço carbono ABNT 1008/1020 em tubo de seção quadrada 20x20mm com 1,2 mm de espessura. A base em forma de 4pésé fabricada pelo processo mecânico de curvamento de tubos possuindo duas travessas unindo uma perna à outra pelo processo de soldagem MIG. A estrutura contém quatro (04) deslizadores fixos articulados, desenvolvidos para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio. Fabricados em material termoplástico denominado Polipropileno, pelo processo de injeção. A estrutura se fixa ao assento por parafusos sextavados flangeados ¼"x2.3/4" com rosca parcial. O conjunto recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície eletrostática epóxi pó. O mobiliário deverá possuir as seguintes certificações: ABNT-NBR 13967 – Ensaio para atendimento das características físicas e dimensionais incluindo requisitos mecânicos de segurança e ergonômicos; ABNT-NBR 13966:2008 – Ensaio para atendimento das dimensões de mesas de escritório de uso geral, os requisitos mecânicos, de segurança e ergonômicos; Garantia de 5 (cinco) anos.</p>
22	190	<p>CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL (COM PESO SUPORTADO ATÉ 100 KG). Assento interno em compensado multilâminas de madeira moldada anatomicamente a quente com pressão de 10kgf/cm² e espessura de 10mm. Espuma em poliuretano flexível, com alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente, com densidade mínima de 50kg/m³ e moldada anatomicamente com espessura mínima de 50mm. Capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado e borda frontal arredondada. Revestimento em courvin ou poliéster na cor preta. Com alta resistência mecânica contra impactos e resistentes a</p>

Página 22 de 33

Assinado por 1 pessoa: MARIA CLAUDIA DOS SANTOS DOMINGUES
Para verificar a validade das assinaturas, acesse <https://cajati.1doc.com.br/verificacao/624A-C3B3-E3F4-FF92> e informe o código 624A-C3B3-E3F4-FF92



		<p>produtos químicos. Deverá possuir regulagem da profundidade do assento com variação de 50mm em no mínimo quatro posições. Dimensões do assento: profundidade mínima de 400mm e máxima de 490mm; largura mínima de 480mm e máxima de 580mm. Capa injetada em polipropileno texturizado na cor preta. Deverá possuir regulagem de altura do assento por meio de cartuchos de ar comprimido (gás) com variação mínima do curso em 100mm. Encosto: interno em polipropileno injetado estrutural de grande resistência mecânica, conformado anatomicamente. Espuma de poliuretano flexível, com alta resistência a propagação de rasgo, baixa deformação permanente, com densidade mínima de 45kg/m3 e moldada anatomicamente com saliência para apoio lombar e espessura mínima de 40mm. Revestimento em courvin ou poliéster na cor preta. Com alta resistência mecânica contra impactos e resistentes a produtos. Dimensões do encosto: largura mínima de 420mm e máxima de 460mm; altura mínima de 450mm e máxima de 490mm. Suporte do encosto deverá possuir regulagem de altura. Braços (ou apoia-braços) fabricados em poliuretano pré-polímero integral skin, texturizado. O suporte do apoia-braços deverá apresentar regulagem em altura, com regulagem vertical de mínimo 7 estágios e curso mínimo de 55mm e regulagem para distância interna entre os braços. Dimensões: comprimento mínimo de 230mm e máximo de 270mm, largura mínima de 60mm e máxima de 90mm. Base: equipada com cinco patas confeccionadas em nylon. Acabamento texturizado, totalmente em aço. Rodízios duplos com duplo giro com rodas com 50mm de diâmetro em nylon 6. Eixo horizontal em aço treilado 1010 por 1020 com diâmetro de 8mm. Acabamento em pintura eletrostática em epóxi. O mobiliário deverá possuir as seguintes certificações: ABNT-NBR 9178:2003 – Ensaio de determinação das características de queima da espuma flexível de poliuretano (assento e encosto), realizado por laboratório acreditado pelo Inmetro (RBLE); ABNT-NBR 8537:2003 – Ensaio de determinação da densidade da espuma de poliuretano (assento e encosto), realizado por laboratório acreditado pelo Inmetro (RBLE); ABNT-NBR 13962:2018 – Ensaio para atendimento das dimensões de cadeiras para uso em escritórios – Requisitos e métodos de ensaio; Garantia de 5 (cinco) anos.</p>
23	75	<p>CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL (COM PESO SUPORTADO ATÉ 200 KG). Cadeira giratória ergonômica com encosto anatômico, com estrutura giratória em aço a gás e mecanismo que proporciona regulagem de altura do assento, com estrela, e rodízios. Deverá apresentar apoio de braços com regulagem de altura. A cadeira deverá apresentar espessura aproximada de 90 mm no assento e 90 mm no encosto, constituída por espuma anatômica injetada. O revestimento do assento e encosto deverá ser em courvin ou vinil na cor preta, com peso suportado para até 200 kg. A cadeira deverá apresentar as seguintes medidas aproximadas: Assento: L57 x P48 cm; Encosto: L56 x A52 cm (útil). Deverá apresentar braço com regulagem de altura preso no assento e encosto Partes metálicas em pintura epóxi pó; O mobiliário deverá possuir as seguintes certificações: ABNT-NBR 9178:2003 – Ensaio de determinação das características de queima da espuma flexível de poliuretano (assento e encosto), realizado</p>

Página 23 de 33

Assinado por 1 pessoa: MARIA CLAUDIA DOS SANTOS DOMINGUES
Para verificar a validade das assinaturas, acesse <https://cajati.1doc.com.br/verificacao/624A-C3B3-E3F4-FF92> e informe o código 624A-C3B3-E3F4-FF92



		por laboratório acreditado pelo Inmetro (RBLE): ABNT-NBR 8537:2003 – Ensaio de determinação da densidade da espuma de poliuretano (assento e encosto), realizado por laboratório acreditado pelo Inmetro (RBLE); ABNT-NBR 13962:2018 – Ensaio para atendimento das dimensões de cadeiras para uso em escritórios – Requisitos e métodos de ensaio; Garantia de 5 (cinco) anos.
24	15	CADEIRA GIRATÓRIA CAIXA ALTA PARA USO EM BALCÃO DE ATENDIMENTO: Cadeira caixa alta modelo executiva com Back System com base giratória e com suporte para pés, apresentando assento e encosto com espuma injetada de alta densidade. Deverá possuir revestimento em tecido ou Courvin na cor preta com braços reguláveis em T, com base com duas alavancas individuais, uma regulando a altura do assento e a outra regulando a inclinação e a altura do encosto em até cinco posições. Deverá apresentar braços reguláveis, lâmina de ligação reforçada, pescoço sanfonado, com pistão a gás pressurizado. ASSENTO: espessura: 0,60mm; largura: 0,48 (m); profundidade: 0,44 (m); ENCOSTO: espessura: 0,50mm; largura: 0,47(m) altura: 0,37 (m). ALTURA DO PISO ATÉ O ASSENTO: 0,70m. O mobiliário deverá possuir as seguintes certificações: ABNT-NBR 9178:2003 – Ensaio de determinação das características de queima da espuma flexível de poliuretano (assento e encosto), realizado por laboratório acreditado pelo Inmetro (RBLE); ABNT-NBR 8537:2003 – Ensaio de determinação da densidade da espuma de poliuretano (assento e encosto), realizado por laboratório acreditado pelo Inmetro (RBLE); ABNT-NBR 13962:2018 – Ensaio para atendimento das dimensões de cadeiras para uso em escritórios – Requisitos e métodos de ensaio; Garantia de 5 (cinco) anos.
25	40	SUORTE CPU MÓVEL: 0,29 X 0,40 X 0,52 m; Confeccionados em MDP de 18 mm de espessura, revestidos em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão texturizado. Acabamento das bordas em fita de PVC de 1 mm na mesma cor do tampo com acabamento texturizado. O Suporte CPU deverá possuir um compartimento para comportar um nobreak, medindo aproximadamente 20 cm de altura. Deverá ser dotado de 4 rodízios em silicone gel, com estrutura em aço cromado. As laterais do Suporte CPU deverão medir 402x452mm.
26	250	APOIO PARA OS PÉS COM REGULAGEM EM ALTURA E INCLINAÇÃO. Estrutura/Plataforma: apoio para os pés com plataforma que permite variação de inclinação e altura em pelo menos três níveis. Plataforma confeccionada em MDF 15mm emborrachada, com textura antiderrapante, com dimensão mínima de 30cm x 39cm e variar sua altura entre 2cm e 16cm. Base: Suporte da base móvel com estrutura tubular em alumínio ou plástico de alto impacto. Deverá apresentar sapatas de borracha para o apoio não escorregar, com pés de borracha antideslizante. Deverá apresentar botão de regulagem para deixar a base fixa ou móvel (permitindo inclinação) e com regulagem de altura da plataforma ou puxadores ajustáveis para diferentes ângulos e alturas ou regulagem de altura na qual o acionamento é realizado com os próprios pés por meio de uma roldana central giratória. O mobiliário deverá possuir as seguintes

Página 24 de 33

Assinado por 1 pessoa: MARIA CLAUDIA DOS SANTOS DOMINGUES
Para verificar a validade das assinaturas, acesse <https://cajati.1doc.com.br/verificacao/624A-C3B3-E3F4-FF92> e informe o código 624A-C3B3-E3F4-FF92



		certificações: NR-17 – Laudo comprovando que o material ofertado está em conformidade com os parâmetros exigidos na NR-17. Este laudo deverá ser assinado por médico do trabalho ou engenheiro de segurança do trabalho. Garantia de 3 (três) anos.
27	100	SUPORTE PARA MONITOR COM AJUSTE DE ALTURA. Produzido em poliestireno de alto impacto, com pintura eletroestática na cor preta, apresentando regulagem em pelo menos 3 ajustes de altura, com interior vazado de modo proporcionar maior espaço ao usuário, com capacidade de peso de até 20 Kg. Deverá apresentar medidas aproximadas de 300 x 250 mm. Deverá possuir as seguintes certificações: NR-17 – Laudo comprovando que o material ofertado está em conformidade com os parâmetros exigidos na NR-17. Este laudo deverá ser assinado por médico do trabalho ou engenheiro de segurança do trabalho. Garantia de 1 (um) ano.
28	90	ARMÁRIO DE AÇO CHAPA 22 COM 2 PORTAS DE ABRIR. Armário confeccionado predominante em chapa de aço inoxidável resistente a limpeza com cloro com 0,75mm (#22) de espessura. Dimensões totais aproximadas: 1700 (A) x 900 (L) x 450 (P). Móvel constituído de 2 portas com pivotamento lateral, cada porta com 3 dobradiças internas proporcionando maior segurança e dotadas de reforço interno tipo ômega fixado na parte central no sentido vertical, proporcionando maior resistência. Para maior segurança o armário é equipado com sistema de travamento através de maçaneta e sistema Cremona que trava a porta na região central, superior e inferior, possui 3 prateleiras reforçadas com 3 dobras na parte frontal e traseira e com 2 dobras nas laterais, são reguláveis através de cremalheiras fixadas nas laterais do armário, as cremalheiras são estampadas em alto relevo com Saliências para o encaixe das prateleiras, após o encaixe é possível o travamento das prateleiras na posição desejada utilizando-se a saliência da própria cremalheira, possibilitando estabilidade e resistência, o passo de regulagem é de 50mm, em cada extremidade inferior da base do armário deverá ser soldado um estabilizador triangular, medindo aproximadamente 85mm de lado, com dobras internas para estruturar a base, fixado ao corpo do móvel por pontos de solda, o estabilizador triangular, medindo aproximadamente 85mm de lado, com dobras internas para estruturar a base, fixado ao corpo do móvel por pontos de solda, o estabilizador deverá abrigar rodízio para fixação, os rodízios deverão poder ser nivelados, com eixo de rotação de 360º com rolamento, em material de poliuretano transparente, com trava, com carga estática acima de 50kg, todas as partes metabólicas devem ser unidas entre si por meio da solda, configurando uma estrutura única. Em conformidade com a NR 24, cada porta deverá oferecer 2 sistemas de ventilação estampados na própria porta do móvel, um conjunto na parte superior e um na parte inferior de cada porta, com a finalidade de proporcionar melhor circulação de ar no interior do armário. Cada armário deverá ter 1 porta etiquetas que permite a colocação da etiqueta pela parte interna da porta e estampado na própria porta em baixo relevo, o que proporciona maior segurança contra avarias

Página 25 de 33

Assinado por 1 pessoa: MARIA CLAUDIA DOS SANTOS DOMINGUES
Para verificar a validade das assinaturas, acesse <https://cajati.1doc.com.br/verificacao/624A-C3B3-E3F4-FF92> e informe o código 624A-C3B3-E3F4-FF92



		e acidentes, as medidas do porta-etiqueta devem ser de aproximadamente 80 mm x 37 mm. Sistema de tratamento anti – ferruginoso por meio de túneis a spray recebendo uma camada de proteção com no mínimo 3 etapas, desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O móvel deve ser pintado em equipamentos contínuos do tipo corona onde recebe aplicação de tinta pó híbrida (epóxi poliéster) por processo de aderência eletrostática com acabamento texturizado, com camada média de 50 microns. A polimerização deve ocorrer em estufas com a peça alcançando mínimo de 200° C por um período de 10 minutos, ou seja, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto. Garantia de 5 (cinco) anos.
29	50	ARQUIVO DE AÇO CHAPA 22. Arquivo confeccionado em chapa de aço inoxidável resistente a limpeza com cloro, predominantemente em chapa #22 com dimensões de 1330 x 470 x 600 mm (AxLxP), acabamento texturizado, 3 reforços internos, verticais formato ômega em chapa #22, soldados em cada estrutura lateral, 4 gavetas com capacidade para no mínimo de 25kg cada, sistema de deslizamento em trilho telescópico progressivo, com 2 amortecedores produzidos em material polimérico para evitar impacto das gavetas no “abre e fecha”. Puxadores estampados na própria estrutura da gaveta, para fins estruturais, não podendo ocupar as extremidades superior ou inferior da mesma, varetas laterais para a sustentação de pastas, porta – etiquetas estampados na própria estrutura de aço, fechadura redonda com 2 chaves. Nas 4 extremidades inferiores da base do arquivo devem ser soldado 1 estabilizador triangular, medindo aproximadamente 85 mm de lado, com dobras internas para estruturar a base, fixado ao corpo do móvel por pontos de solda, o estabilizador deve abrigar rodízio para fixação, os rodízios deverão poder ser nivelados, com eixo de rotação de 360º com rolamento, em material de poliuretano transparente, com trava, com carga estática acima de 50kg, sistema de tratamento antiferruginoso por meio de túneis a spray, pintura em equipamento contínuo do tipo Corona, tinta em pó híbrida (epóxi – poliéster) com acabamento texturizado, com camada média mínima de 50 microns. Polimerização em estufas com a peça alcançando mínimo de 200°C por um período de 10 minutos ou mais, garantindo, assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto. Garantia de 5 (cinco) anos.
30	30	ARMÁRIO BAIXO COM 02 PORTAS. DIMENSÕES: 800 X 500 X 740 MM (L x P x A). Tampo superior em MDP, com 25mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo – prensado de melaminico com espessura de 0,2mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5mm. A fixação do tampo/corpo deve ser feita por meio de acessórios internos como, cavilhas

Página 26 de 33

Assinado por 1 pessoa: MARIA CLAUDIA DOS SANTOS DOMINGUES
Para verificar a validade das assinaturas, acesse <https://cajati.1doc.com.br/verificacao/624A-C3B3-E3F4-FF92> e informe o código 624A-C3B3-E3F4-FF92



		<p>e parafusos ocultos tipo minifix. Portas em MDP, com 18mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo – prensado de melaminico com espessura de 0,2mm, texturizado, semifosco, e anti reflexo. O bordo que acompanha todo o contorno da porta é encabeçado com fita de poliestireno com 2,0 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5mm. O par de portas sustenta-se em seis dobradiças top (três por porta), em Zamak com acabamento niquelado e fixação lateral com calço de 5mm altura, com abertura de até 270 graus. Cada dobradiça é fixada por 5 parafusos fixados. A porta direita possui fechadura cilíndrica com travamento por lingueta lateral. Acompanham 02 chaves (principal e reserva). A porta esquerda é automaticamente travada pela direita, por meio de 02 chapas metálicas 80 x 50 x 1,2mm. Ambas as portas são dotadas de puxadores tipo “alça”, injetados em Zamak, com rosca interna M4 com acabamento níquel fosco. A fixação deve ser feita por dois parafusos. Corpo (02 laterais, 01 fundo, 01 tampo inferior, 01 prateleira móvel) em MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo – prensado de melaminico com espessura de 0,2mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5mm, e os bordos não aparentes do conjunto são encabeçados em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. As laterais e o fundo devem ter furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário, com 06 pontos de apoio por prateleira. As prateleiras móveis são apoiadas por suportes metálicos em Zamak, fixados com rosca com pino vertical para impedir deslizamento horizontal da prateleira. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. Rodapé retangular fechada em tubo de aço de 50 x 20 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 pó poliéster fosca de alta performance, polimerizada em estufa a 200°C. O rodapé é apoiado por rodízio para fixação, os rodízios deverão poder ser nivelados, com eixo de rotação de 360º com rolamento, em material de poliuretano transparente, com trava, com carga estática acima de 50kg. Garantia de 5 (cinco) anos.</p>
31	160	<p>CONJUNTO DE LONGARINA DE 3 LUGARES. Conjunto montado sobre Longarinas com três (03) Lugares dispostas simetricamente de maneira a se obter uma acomodação de três (0,3) Usuários de forma ergonômica, confortável e com alto grau de liberdade para movimentação. BASE: Componente utilizado para manter estabilidade e apoio ao piso e com a função de manter o assento localizado de maneira integrada ao conjunto. Estrutura desenvolvida em tubo industrial de construção mecânica de aço inoxidável resistente a limpeza com cloro, com base fixa em formato de “Y”. Suporte de fixação do assento produzido em chapa de aço inoxidável</p>

Página 27 de 33

Assinado por 1 pessoa: MARIA CLAUDIA DOS SANTOS DOMINGUES
Para verificar a validade das assinaturas, acesse <https://cajati.tdoc.com.br/verificacao/624A-C3B3-E3F4-FF92> e informe o código 624A-C3B3-E3F4-FF92



		<p>resistente a limpeza com cloro vinada na espessura de 4,75mm, conformado pelo processo de de estampagem e soldado na estrutura pelo processo de soldagem (MIG).Cada pé contém 02 deslizadores fixos, desenvolvidos para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com as superfícies de apoio. Fabricados pelo processo de injeção e em material termoplástico denominado polipropileno (PP), de alta resistência ao atrito e desgaste. A quantidade de pés 3 lugares possuem 2 pés. As extremidades da longarina são compostas por ponteiras, desenvolvidas para proteção e acabamento do conjunto e fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico denominado polipropileno (PP). O Conjunto estrutura recebe uma proteção contra corrosão; caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização á base de zinco e revestida por pintura eletrostática Epóxi pó. ASSENTO: Conjunto estrutural de apoio para atividade de sentar e com a finalidade de acomodar o usuário de maneira confortável e ergonômica. Conjunto constituído em estrutura de aço inoxidável resistente a limpeza com cloro. Na estrutura do assento é fixada um assento rígido á base de poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos resistentes a limpeza frequente com cloro. Suas dimensões ficam giram em torno de 480 mm (largura) x 455 mm (profundidade) x 80 mm de espessura apresentando em suas extremidades cantos arredondados. APOIO DE BRAÇOS: Sem braço. ENCOSTO: Componente utilizado como sustentação da região do apoio lombar e que possui a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas num desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e que modelam de forma agradável e anatômica aos diversos biótipos de usuários. O encosto possui estrutura de aço inoxidável resistente a limpeza com cloro. Suas dimensões são 450 mm de altura e 100 mm de espessura, com cantos arredondados. Na estrutura do encosto é fixada um assento rígido á base de poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos resistentes a limpeza frequente com cloro. Medidas aproximadas. Total da longarina: 1620mmm. Assento: 480mm (largura) x 455mm (profundidade) x 80mm (espessura). Encosto: 450mm (largura) x 450mm (altura) x 100mm (espessura). Capacidade máxima de peso em cada assento: Até 200kg. Garantia de 5 (cinco) anos.</p>
32	90	<p>CADEIRA DE DIÁLOGO FIXA COM ESPALDAR BAIXO. Conjunto constituído em aço inoxidável resistente a limpeza com cloro. Na estrutura do assento é fixado um assento rígido á base de poliuretano (PU), ergométrica e fabricada através de sistemas químicos resistentes a limpeza frequente com cloro. Suas dimensões giram em torno de 480mm (largura) x 455 mm (profundidade) x 80 mm de espessura apresentando em suas extremidades cantos arredondados. A altura do assento ao piso é de 460mm. O encosto deverá possuir uma estrutura de aço inoxidável resistente a limpeza com cloro. Na estrutura do assento é fixada m assento rígido á base de poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos resistentes a limpeza frequente com cloro. Suas dimensões são 455mm de largura, 410 mm de altura e 80 mm de espessura, com cantos arredondados. A cadeira deve suportar o máximo</p>

Página 28 de 33

Assinado por 1 pessoa: MARIA CLAUDIA DOS SANTOS DOMINGUES
Para verificar a validade das assinaturas, acesse <https://cajati.1doc.com.br/verificacao/624A-C3B3-E3F4-FF92> e informe o código 624A-C3B3-E3F4-FF92



		de 150kg. A estrutura contém quatro (04) deslizadores fixos articulados, desenvolvidos para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio. Fabricados em material termoplástico denominado polipropileno, pelo processo de injeção. O mobiliário deverá possuir as seguintes certificações: ABNT-NBR 13967 – Ensaio para atendimento das características físicas e dimensionais incluindo requisitos mecânicos de segurança e ergonômicos: ABNT-NBR 13966:2008 – Ensaio para atendimento das dimensões de mesas de escritório de uso geral, os requisitos mecânicos, de segurança e ergonômicos; Garantia de 5 (cinco) anos.
33	40	ROUPEIRO DE AÇO/GUARDA VOLUMES 9 PORTAS: Dimensões mínimas: 190 x 90 x 40 (Alt x Comp x prof). Roupeiro confeccionado predominantemente em chapa de aço inoxidável resistente a limpeza com cloro com #24 e 26mm de espessura. Móvel constituído de 9 portas com pistão para cadeado em cada porta e trava manual, cada porta deve possuir sistema de ventilação. Capacidade por prateleira de 15kg no mínimo. Base composta de 4 pés de em material polimérico com regulagem. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de túneis a spray recebendo uma camada de proteção com no mínimo 3 etapas, desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O móvel deve ser pintado em equipamentos contínuos do tipo Corona onde recebe aplicação de tinta pó híbrida (epóxi-poliéster) por processo de aderência eletrostática com acabamento texturizado, com camada média de 50 microns. A polimerização deve ocorrer em estufas com a peça alcançando mínimo de 200°C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto. Garantia de 5 (cinco) anos.
34	40	CADEIRA FIXA EM COURO SINTÉTICO PRETO. Cadeira fixa, tipo para escritório, com encosto e assento revestido com espuma injetável. Dimensões do produto (L x A x P) 91 x 59,5 x 66,5; Medidas internas: Largura assento: 47cm, profundidade assento: 46cm, Altura encosto: 41cm, Largura encosto: 44,5cm, Altura do chão ao assento: 45 cm. Características: Estrutura produzida em madeira compensada anatômica; revestimento em couro sintético: ergonômica; com todas as exigências da norma NR1; Assento e encosto em espuma injetada de alta densidade; contra capa no assento e encosto em polipropileno; suportando até 110kg; estrutura em aço. Pesos e Dimensões: Altura 86 cm; Largura 47 cm; Profundidade 67 cm. Materiais e acabamentos: Material principal. Aço; Material do estofado espuma injetável. Características: Ergonômica (NR17); Tipo de cadeira de escritório/cadeira interlocutor; Suporta até (kg) 110kg; Sem braços; Cor predominante preto. Com prazo de garantia de no mínimo 12 meses; fabricado de acordo com as normas NBR/ABNT vigentes e NR-17.
35	5	POLTRONA GIRATÓRIA COM ENCOSTO EM TELA PRETA. Poltrona

Página 29 de 33

Assinado por 1 pessoa: MARIA CLAUDIA DOS SANTOS DOMINGUES
Para verificar a validade das assinaturas, acesse <https://cajati.1doc.com.br/verificacao/624A-C3B3-E3F4-FF92> e informe o código 624A-C3B3-E3F4-FF92



		giratória; concha dupla, com encosto em tela, assento em madeira compensada multilaminada moldada anatomicamente; na cor preta; estofamento em espuma injetada de poliuretano de no mínimo 50mm de espessura; apresentando densidade de 50kg/m3 para assento; espaldar alto, com apoio de cabeça e apoio lombar ajustáveis; com encosto medindo no mínimo (1250 x 440)mm; e assento medindo no mínimo (460 x 440)mm; e assento medindo no mínimo (460 x 440)mm; braços fixos; com regulagem mecânica de inclinação do encosto com sincronismo tipo relax; e regulagem pneumática (a gás) de altura do assento; tubo central em aço; base formada por 05 patas, com rodízios duplos de duplo giro confeccionados em poliamida; confeccionada em aço; com acabamento cromado; base na cor na cor natural do alumínio. Com prazo de garantia mínima de 12 meses; fabricado de acordo com as normas NBR/ABNT vigentes e NR-17.
36	5	ARMÁRIO VESTIÁRIO 20 VAOS CHAPA DE AÇO VERDE/CINZA. Armário vestiário; chapa de aço; acabamento com pintura eletrostática a pó (tinta híbrida) na cor cinza e pintura em esmalte sintético na cor verde; na cor verde/cinza; tipo roupeiro; com 20 portas; medindo: Externamente: Altura: 193 cm. Largura: 138cm. Profundidade: 40cm e internamente cada vão: Altura 34 cm. Largura: 28 cm. Profundidade: 37,5 cm: Com perfuração nas portas para ventilação; com um reforço interno por portas; com sistema de fechamento de varão de 3 pontos, através de fechadura tipo Yale com duas chaves; capacidade por prateleira 15kg; espessura da chapa de 0,45mm (chapa nº26); com 20 cabides de nylon; 10 pés reguláveis em PVC, com manual de montagem. Com prazo de garantia de no mínimo 12 meses; Conforme NR24 e Normas NBR/ABNT vigentes.
37	5	ESTANTE DE LIVROS. A estante produzida em MDF BP de 15mm e MDF BP de 6mm no fundo (fundo dupla face – um lado branco e o outro lado tabaco), com acabamento final em fita de PVC de 1mm, são 18 prateleiras com um sistema de regulagem flexível de 32 em 32mm (padrão Americano) e que suportam até 40kg cada (os pinos de sustentação são de aço) estante deve ter cerca de 2,02 m de altura x 1,17 m de largura x 29 cm de profundidade, as prateleiras tem 24 cm de profundidade, na base deve ter sapatas plásticas.
38	5	ARMÁRIO PARA COZINHA. Deve ser produzida em aço de altíssima resistência e durabilidade, com pintura eletrostática a pó brilhante, prateleiras internas para melhor distribuição de espaço, puxadores em ABS com acabamento metalizado e gavetas com corredeiras metálicas que deslizam, Altura (cm) 179cm, profundidade (cm) 33,5cm característica gerais. Gabinete – Tampo – Material Tampo: PP – Fôrmica – Estrutura e portas em chapa de aço – Acabamento em Pintura Eletrostática a pó brilhante – 2 portas de bater – 4 gavetas com corredeiras telescópica – 1 prateleira interna – pés em poliestireno com acabamento liso com regulagem de altura – Sapatas plásticas cromadas – puxadores em ABS com acabamento metalizado e proteção de verniz UV – Dobradiças em aço estampado – Dimensões (AxLxP): 86 x 105 x 45 cm – Dimensões das gavetas (AxLxP): 16,7 x 34,7 x 33,5cm - Cozinha - Fabricada em aço –

Página 30 de 33

Assinado por 1 pessoa: MARIA CLAUDIA DOS SANTOS DOMINGUES
Para verificar a validade das assinaturas, acesse <https://cajati.1doc.com.br/verificacao/624A-C3B3-E3F4-FF92> e informe o código 624A-C3B3-E3F4-FF92



		revestimento em pintura eletrostática à pó – 11 portas de bater – 9 prateleiras – Vidro serigrafado com 3mm de espessura – puxadores em ABS com acabamento cromado resistentes à impactos – dobradiças metálicas de pressão – dimensões paineleiro – (AxLxP): 179 x 70 x 28 cm – Dimensões armário de geladeira (AxLxP): 40 x 70 x 28cm – Dimensões armário aéreo (AxLxP): 55 x 105 x 28 cm, material aço, quantidade de gavetas: 4; Quantidade de portas: 13; Quantidade de prateleiras: 10. Garantia de 12 meses.
39	5	MESINHA INFANTIL. Mesinha infantil com cadeirinhas coloridas, fabricada em plástico roto moldado possui extrema resistência e durabilidade, 4 cadeirinhas: Verde, vermelha, azul e amarela. Especificações técnicas: Medidas da mesinha: 0,80m comp. X 0,80m Larg X 0,55m Alt. Medida de cada cadeirinha: 0,31m comp. X 0,31m Larg. X 0,60m Alt. Indicado para crianças de 1 até 7 anos. Garantia: 12 (doze) meses contra defeitos de fabricação.
40	5	NICHO ORGANIZADOR. Com 6 gavetas, para auxiliar na organização dos brinquedos; Características técnicas. Material da estrutura em MDP. Acabamento em pintura U.V. Divisórias com amplo espaço. Design moderno. 6 gavetas. Possuir 4 rodízios sendo dois com trava. Dimensões: Altura: 83 cm; Largura: 108 cm; Profundidade: 34 cm.
41	14	CADEIRA DE ESCRITÓRIO ERGÔNOMICA GIRATÓRIA com encosto alto estofado, com apoio lombar independente, regulável na altura. Assento estofado com apoia-braços. Mecanismo prático permite ajuste de altura do assento. Base de alta resistência e excelente qualidade. Proporciona conforto, ergonomia, com regulagem de fácil acesso. Cadeira ergonômica – Atende todos os requisitos da Norma Regulamentadora – NR17

3. DAS OBRIGAÇÕES DA LICITANTE VENCEDORA:

3.1. Além das obrigações citadas no Edital, à licitante obrigar-se-á:

- 3.1.1. Reparar, corrigir, remover, substituir, desfazer e refazer, prioritária e exclusivamente, à sua custa e risco, num prazo de no máximo de 30 (trinta) dias contados da notificação que lhe for entregue oficialmente, quaisquer vícios, defeitos, incorreções, erros, falhas e imperfeições nos produtos, decorrentes de culpa da empresa fornecedora e dentro das especificações do fabricante.
- 3.2. A licitante vencedora deverá entregar os móveis montados, em perfeitas condições de uso, sem quaisquer defeitos de fabricação ou de montagem.

4. DO PRAZO E LOCAL DE ENTREGA:

4.1. Os itens deverão ser entregues no Almoxarifado Municipal, localizado na Rua Frutuoso Pereira de Moraes, s/nº, Bairro Bico do Pato, neste Município;

Página 31 de 33

Assinado por 1 pessoa: MARIA CLAUDIA DOS SANTOS DOMINGUES
Para verificar a validade das assinaturas, acesse <https://cajati.1doc.com.br/verificacao/624A-C3B3-E3F4-FF92> e informe o código 624A-C3B3-E3F4-FF92



4.2. Os itens deverão ser entregues parceladamente conforme solicitação feita por e-mail pela Divisão de Compras e Licitações no prazo máximo de 10 (dez) dias úteis a contar do recebimento do Pedido de Compra;

5. DAS PROPOSTAS DE PREÇOS:

- 5.1. Serão consideradas mais vantajosas para a administração e, conseqüentemente, classificadas em primeiro lugar, as propostas que, satisfazendo a todas as exigências e condições deste Termo de Referência e do Edital, apresentarem o MENOR PREÇO POR ITEM para o objeto da licitação.
- 5.2. A proposta de preços será considerada completa abrangente todos os custos necessários à entrega dos produtos em perfeitas condições de uso, bem como de manutenção e/ou eventual substituição de unidades defeituosas durante o prazo de garantia.

6. DO RECEBIMENTO E DA ACEITAÇÃO DOS PRODUTOS:

- 6.1. O recebimento dos produtos não implica na sua aceitação definitiva, uma vez que dependerá da análise deles por servidor que deverá verificar a quantidade e atendimento a todas as especificações, contidas neste Termo de Referência e no Edital para a aceitação definitiva.
 - 6.1.1. Antes da aceitação definitiva ocorrerá o recebimento provisório.
- 6.2. O prazo para a aceitação definitiva ou recusa deverá ser manifestada em 10 (dez) dias corridos contados a partir da data de entrega dos materiais e do recebimento provisório;
- 6.3. As decisões e providências que ultrapassarem a competência do servidor, relativas ao recebimento, deverão ser adotadas por seus superiores em tempo hábil, para a adoção das medidas convenientes à Administração.
- 6.4. A aceitação definitiva não exclui a responsabilidade da contratada pelo perfeito desempenho do material fornecido, cabendo-lhe sanar quaisquer irregularidades detectadas quanto da utilização deles.

7. DA REPOSIÇÃO DO PRODUTO:

- 7.1. A empresa licitante ou fabricante deverá se comprometer a substituir ou repor o material, em tempo hábil, conforme edital quando:
 - 7.1.1. Houver na entrega, embalagens danificadas, defeituosas ou inadequadas;
 - 7.1.2. O produto não atender as especificações deste edital;
 - 7.1.3. O produto apresentar quaisquer alterações ou defeito de fabricação, de manuseio ou durante o transporte por conta da contratada.

Página 32 de 33

Assinado por 1 pessoa: MARIA CLAUDIA DOS SANTOS DOMINGUES
Para verificar a validade das assinaturas, acesse <https://cajati.1doc.com.br/verificacao/624A-C3B3-E3F4-FF92> e informe o código 624A-C3B3-E3F4-FF92



8. DO PAGAMENTO:

- 8.1. Entregue e aceite o material solicitado, a licitante vencedora apresentará, no local de entrega mencionado no item 4.1 a nota fiscal para a liquidação e pagamento da despesa, mediante ordem bancária creditada em conta corrente no prazo de até 15 (quinze) dias úteis, contados do recebimento definitivo dos materiais.
- 8.2. Para pagamento da(s) nota(s) fiscal(s) serão consultadas as certidões necessárias para poder contratar com órgão público, devendo a(s) proponentes(s) vencedoras(s) manter as condições habilitatórias estabelecidas no Edital.

Cajati, 16 de maio de 2022

Hotton Bruno Lucena Bernardo
Divisão de Apoio Administrativo

Maria Claudia dos Santos Domingues
Departamento de Administração

Página 33 de 33

Assinado por 1 pessoa: MARIA CLAUDIA DOS SANTOS DOMINGUES
Para verificar a validade das assinaturas, acesse <https://cajati.1doc.com.br/verificacao/624A-C3B3-E3F4-FF92> e informe o código 624A-C3B3-E3F4-FF92





VERIFICAÇÃO DAS
ASSINATURAS



Código para verificação: 624A-C3B3-E3F4-FF92

Este documento foi assinado digitalmente pelos seguintes signatários nas datas indicadas:

- ✓ MARIA CLAUDIA DOS SANTOS DOMINGUES (CPF 151.XXX.XXX-00) em 21/03/2023 14:21:32 (GMT-03:00)
Papel: Assinante
Emitido por: Sub-Autoridade Certificadora 1Doc (Assinatura 1Doc)

Para verificar a validade das assinaturas, acesse a Central de Verificação por meio do link:

<https://cajati.1doc.com.br/verificacao/624A-C3B3-E3F4-FF92>

ANEXO 02

PREGÃO, NA FORMA ELETRÔNICA Nº 032/2023

1. HABILITAÇÃO

1.1 EXIGÊNCIAS PARA HABILITAÇÃO

A empresa vencedora do Pregão deverá anexar, na plataforma BLL, os documentos comprobatórios de habilitação, sendo que a proposta vencedora solicitada e eventuais documentos complementares deverão ser anexados em documentos complementares do7 sistema BLL ou eventualmente **encaminhados pelo e-mail compras@cajati.sp.gov.br (item 7.19.2 do edital), caso essa ferramenta não esteja disponível.**

1.1.1. Em caso de necessidade de verificação de autenticidades pelo Pregoeiro de algum documento ou informação referente a documentação apresentada, isso será devidamente justificado no processo e informado no chat do sistema, sendo solicitado o posterior encaminhamento do documento, **para a Prefeitura Municipal de Cajati – SP, localizado na Praça do Paço Municipal, nº 10 – Centro – Cajati - SP, CEP: 11950-000, aos cuidados da Comissão de Licitação, observando o prazo de 05(cinco) dias úteis, contados a partir da data desta notificação, afim de se atestar a veracidade de informações de documentos eventualmente apresentados.**

1.1.2. Somente haverá a necessidade de comprovação do preenchimento de requisitos mediante apresentação dos documentos originais não-digitais quando houver dúvida em relação à integridade do documento digital. Neste caso será concedido o prazo de até 05 (cinco) dias, a contar da data da sessão pública, para envio da documentação em envelope fechado ao Pregoeiro e Equipe de Apoio, situados na Praça do Paço Municipal, nº 10, Centro, na cidade de Cajati, Estado de São Paulo, CEP 11.950-000, em horário de expediente.

1.1.3. Em havendo necessidade de entrega de documentos nos termos do item 1.1.2 a sessão pública será suspensa.

1.2 DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO

1.2.1 Habilitação Jurídica

a) **Ato constitutivo, estatuto ou contrato social** em vigor, devidamente registrado, em se tratando de sociedades comerciais e, no caso de sociedades por ações, acompanhado de documentos de eleição de seus administradores;

b) Inscrição do Ato Constitutivo, no caso de sociedades civis, acompanhada de prova de diretoria em exercício.

1.2.2. Regularidade Fiscal

a) **Prova de inscrição no Cadastro de Contribuintes Estadual e/ou Municipal**, relativo à sede do proponente, pertinente ao seu ramo de atividade e compatível com o objeto contratual;

b) Prova de regularidade para com a **Fazenda Federal**, compreendendo os tributos administrados pela Secretaria da Receita Federal;

c) Prova de regularidade para com a **Dívida Ativa da União**, fornecida pela Procuradoria da Fazenda Nacional;

d) Prova de regularidade fiscal para com a **Fazenda Estadual** do domicílio ou sede da licitante, expedida pelo órgão competente;

e) Prova de regularidade fiscal para com a **Fazenda Municipal** do domicílio ou sede da licitante, expedida pelo órgão competente;

f) Prova de regularidade relativa à Seguridade Social (**CND/INSS**);

g) Certificado de Regularidade de Situação com o FGTS (**CRS/FGTS**);

h) Prova de inexistência de débitos inadimplidos perante a Justiça do Trabalho, mediante a apresentação de certidão negativa, nos termos do Título VII-A da

Consolidação das Leis do Trabalho, aprovada pelo Decreto-Lei nº 5.452, de 1º de maio de 1943. (Inciso incluído pela Lei 12.440, de 2011). www.tst.gov.br

1.2.2.2. Declaração, assinada por representante legal da proponente, de que:

- Não foi declarada **inidônea** para licitar por nenhum órgão federal, estadual ou municipal, conforme modelo do anexo 6;
- Não há **superveniência** de fato impeditivo para a habilitação da proponente, sob as penas cabíveis, nos termos do Art. 32 da Lei nº 8.666/93, conforme modelo do Anexo 7;
- A empresa atende ao disposto no Art. 7º, inciso XXXIII da Constituição Federal** (Lei 9.854 de 27/10/99), conforme modelo do Anexo 8;
- Não integra em seu corpo social, nem no quadro funcional, empregado público ou membro comissionado de órgão direto ou indireto da Administração Municipal** – Art. 9º inciso III da Lei 8.666/93 e Art. 8º, do Decreto Municipal nº 6615, conforme Anexo 11.

1.2.3. Qualificação Econômico-Financeira

Certidão Negativa de Falência expedida pelo distribuidor da sede da pessoa jurídica, com data de emissão inferior a 180 (cento e oitenta) dias da entrega dos envelopes;

Certidão negativa de recuperação judicial ou extrajudicial expedida pelo distribuidor da sede da pessoa jurídica, com data de emissão inferior a 180 (cento e oitenta) dias da entrega dos envelopes, ou nas hipóteses em que a certidão encaminhada for positiva, deve o licitante apresentar comprovante da homologação/deferimento pelo juízo competente do plano de recuperação judicial/extrajudicial em vigor.

a.1) Para as empresas que optarem de participar através de filial, deverá também ser apresentada certidão negativa para com o cartório/comarca onde se encontra instalada a filial.

a.2) Na falta de validade expressa na Certidão Negativa, ter-se-ão como válidos pelo prazo de 180 (cento e oitenta) dias de sua emissão.

1.3. Qualificação Técnica:

1.3.1. Declaração de Inidoneidade (Anexo 6 do Edital);

1.3.2. Declaração de Fato Impeditivo (Anexo 7 do edital);

1.3.3. Declaração que não emprega menor (Anexo 8 do edital);

1.3.4. Declaração de Responsabilidade (Anexo 10 do edital);

1.3.5. Declaração de ausência de parentesco e vínculo (Anexo 11 do edital);

1.3.7. Constatado o atendimento às exigências de habilitação fixadas no Edital, o licitante será declarado vencedor.

1.4. Os documentos exigidos para habilitação poderão ser apresentados em original, por qualquer processo de cópia autenticada, publicação em órgão da imprensa oficial. As cópias deverão ser apresentadas perfeitamente legíveis.

1.5. O Pregoeiro reserva-se o direito de solicitar das licitantes, em qualquer tempo, no curso da licitação, quaisquer esclarecimentos sobre documentos já entregues, fixando-lhes prazo para atendimento.

1.6. A falta de quaisquer dos documentos exigidos no Edital implicará inabilitação da licitante, sendo vedada, sob qualquer pretexto, a concessão de prazo para complementação da documentação exigida para a habilitação.

- 1.7. Os documentos apresentados para a habilitação deverão estar em nome da licitante e, preferencialmente, com número de CNPJ. Se a licitante for matriz, todos os documentos deverão estar em nome da matriz. Se for filial, todos os documentos deverão estar em nome da filial, exceto aqueles que, pela própria natureza ou por determinação legal, forem comprovadamente emitidos apenas em nome da matriz ou cuja validade abranja todos os estabelecimentos da empresa.
- 1.8. Os documentos de habilitação deverão estar em plena vigência e, na hipótese de inexistência de prazo de validade expresso no documento, deverão ter sido emitidos há menos de 60 (sessenta) dias da data estabelecida para o recebimento das propostas, exceto o disposto no item 1.2.3 a.2.
- 1.9. Em se tratando de microempresa ou empresa de pequeno porte, havendo alguma restrição na comprovação da regularidade fiscal, será assegurado o prazo de 05 (cinco) dias úteis, cujo termo inicial corresponderá ao momento em que o proponente for declarada vencedora do certame, prorrogáveis por igual período, a critério da Administração, para regularização da documentação, pagamento ou parcelamento do débito, e emissão de eventuais certidões negativas ou positivas com efeito de certidão negativa.
- 1.10. A não regularização da documentação implicará decadência do direito à Contratação, sem prejuízo das sanções previstas no art. 81 da Lei 8.666/93, sendo facultado à Administração convocar os licitantes remanescentes, na ordem de classificação, para assinatura da Ata de Registro de Preços, ou revogar a licitação.

ANEXO 03

PREGÃO, NA FORMA ELETRÔNICA Nº 032/2023

MODELO DE PROPOSTA COMERCIAL FINAL (licitante vencedor em papel timbrado)

Apresentamos nossa proposta para **Aquisição de móveis de escritório para diversos Departamentos da Municipalidade, de acordo com as especificações do Termo de Referência do edital, através de SRP (Sistema de Registro de Preços)**, conforme Termo de Referência do edital, objeto da presente licitação Pregão, na Forma Eletrônica nº **032/2023** acatando todas as estipulações consignadas no respectivo Edital e seus anexos.

IDENTIFICAÇÃO DO CONCORRENTE:

NOME DA EMPRESA:

REPRESENTANTE e CARGO:

ENDEREÇO e TELEFONE:

CNPJ e INSCRIÇÃO ESTADUAL:

CARTEIRA DE IDENTIDADE e CPF:

AGÊNCIA e Nº DA CONTA BANCÁRIA

PREÇO (READEQUADO AO LANCE VENCEDOR)

Deverá ser cotado, preço unitário e total por item, de acordo com o Anexo 01 do Edital.

PROPOSTA: R\$ (Por extenso)

PREGÃO ELETRONICO Nº 032/2023

LOTE	DESCRIÇÃO	Apres.	Qtde	Valor Unitário	Valor Total	Marca
1	ARMÁRIO DE AÇO CHAPA 22 COM 2 PORTAS DE ABRIR; Armário confeccionado em chapa de aço SAE-1008 a SAE-1012 0,76mm (#22) com dimensões aproximadas de 1980x900x450mm, com acabamento texturizado, constituído de 2 portas com pivotamento lateral, cada porta com 3 dobradiças internas proporcionando maior segurança e dotadas de reforço interno tipo ômega fixado na parte central no sentido vertical, proporcionando maior resistência. Para maior segurança o armário deverá ser equipado com sistema de travamento através de maçaneta e sistema Cremona que trava a porta na região central, superior e inferior, acompanha 2 chaves. Possui 4 prateleiras reforçadas com 3 dobras na parte frontal e traseira e com 2 dobras nas laterais, são reguláveis através de cremalheiras fixadas nas laterais do armário, as cremalheiras são estampadas em alto relevo com saliências para o	Unidade	70			

	<p>encaixe das prateleiras, após o encaixe é possível o travamento das prateleiras na posição desejada utilizando-se a saliência da própria cremalheira, possibilitando estabilidade e resistência, o passo de regulagem é de 50 mm, em cada extremidade inferior da base do armário deverá ser soldado um estabilizador triangular, medindo aproximadamente 85mm de lado, com dobras internas para estruturar a base, fixado ao corpo do móvel por pontos de solda, o estabilizador deverá abrigar uma porca rebite para fixação por rosca de pés niveladores, os pés niveladores deverão ser sextavados, sua base deverá ser em material polimérico adequado (preto) e a rosca em aço zincado com rosca 3/8" x 21,5 mm de comprimento, porca rebite tipo cabeça plana corpo cilíndrico, rosca 3/8" em aço carbono e revestimento de superfície (zinco) (condições dimensionadas para suportar as cargas e solicitações em utilização normal), todas as partes metálicas devem ser unidas entre si por meio de solda, configurando duas estruturas (portas e gabinete). Em conformidade com a NR 24, cada porta deverá oferecer dois sistemas de ventilação de furos com a finalidade de proporcionar melhor circulação de ar no interior do armário. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de túneis a spray recebendo uma camada de proteção com no mínimo 3 etapas, desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O móvel deve ser pintado em equipamentos contínuos do tipo Corona onde recebe aplicação de tinta pó híbrida (epóxi-poliéster) por processo de aderência eletrostática com acabamento texturizado, com</p>					
--	---	--	--	--	--	--

	camada média de 50 microns. A polimerização deve ocorrer em estufas com a peça alcançando mínimo de 200° C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto.					
2	ARMÁRIO DE AÇO CHAPA 22 COM 2 PORTAS DE ABRIR; Armário confeccionado predominantemente em chapa de aço SAE-1008 a 1012 com 0,75 mm (#22) de espessura. Dimensões totais aproximadas: 1700 (A) x 900 (L) x 450 (P). Móvel constituído de 2 portas com pivotamento lateral, cada porta com 3 dobradiças internas proporcionando maior segurança e dotadas de reforço interno tipo ômega fixado na parte central no sentido vertical, proporcionando maior resistência. Para maior segurança o armário é equipado com sistema de travamento através de maçaneta e sistema Cremona que trava a porta na região central, superior e inferior, possui 3 prateleiras reforçadas com 3 dobras na parte frontal e traseira e com 2 dobras nas laterais, são reguláveis através de cremalheiras fixadas nas laterais do armário, as cremalheiras são estampadas em alto relevo com saliências para o encaixe das prateleiras, após o encaixe é possível o travamento das prateleiras na posição desejada utilizando-se a saliência da própria cremalheira, possibilitando estabilidade e resistência, o passo de regulagem é de 50 mm, em cada extremidade inferior da base do armário deverá ser soldado um estabilizador triangular, medindo aproximadamente 85mm de lado, com dobras internas para estruturar a base, fixado ao corpo do móvel por pontos de solda, o estabilizador deverá abrigar 1 porca rebite para fixação por rosca de pés niveladores, os pés niveladores deverão ser sextavados, sua base deverá ser em	Unidade	20			

	<p>material polimérico adequado (preto) e a rosca em aço zincado com rosca 3/8" x 21,5 mm de comprimento, porca rebite tipo cabeça plana corpo cilíndrico, rosca 3/8" em aço carbono e revestimento de superfície (zinco), todas as partes metálicas devem ser unidas entre si por meio de solda, configurando uma estrutura única. Em conformidade com a NR 24, cada porta deverá oferecer 2 sistemas de ventilação estampados na própria porta do móvel, um conjunto na parte superior e um na parte inferior de cada porta, com a finalidade de proporcionar melhor circulação de ar no interior do armário. Cada armário deverá ter 1 porta etiquetas que permite a colocação da etiqueta pela parte interna da porta e estampado na própria porta em baixo relevo, o que proporciona maior segurança contra avarias e acidentes, as medidas do porta-etiqueta devem ser de aproximadamente 80 mm x 37 mm. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de túneis a spray recebendo uma camada de proteção com no mínimo 3 etapas, desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O móvel deve ser pintado em equipamentos contínuos do tipo Corona onde recebe aplicação de tinta pó híbrida (epóxi-poliéster) por processo de aderência eletrostática com acabamento texturizado, com camada média de 50 microns. A polimerização deve ocorrer em estufas com a peça alcançando mínimo de 200° C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto.</p>				
--	--	--	--	--	--

3	<p>ARMÁRIO DE AÇO CHAPA 22 COM 2 PORTAS DE ABRIR; Armário confeccionado em chapa de aço SAE-1008 a SAE-1012, predominantemente com espessura de 0,60mm (#24) com dimensões externas aproximadas de 1980x1200x350mm. Armário c/ 2 portas de abrir com 50 posições tipo escaninhos. Possui 9 divisores verticais em chapa #24 sobre cada uma das 4 prateleiras e sobre a base, dividindo o armário em 50 escaninhos, as prateleiras devem possuir recortes para alojar os divisores que formam os escaninhos. Em cada extremidade inferior da base do armário deverá ser soldado um estabilizador triangular, medindo aproximadamente 85mm de lado, com dobras internas para estruturar a base, fixado ao corpo do móvel por pontos de solda, o estabilizador deverá abrigar uma porca rebite para fixação por rosca de pés niveladores, os pés niveladores deverão ser sextavados, sua base deverá ser em material polimérico adequado (preto) e a rosca em aço zincado com rosca 3/8" x 21,5mm de comprimento, porca rebite tipo cabeça plana corpo cilíndrico, rosca 3/8" em aço carbono e revestimento de superfície (zinco), todas as partes metálicas devem ser unidas entre si por meio de solda, configurando uma estrutura única. Para maior segurança o armário é equipado com sistema de travamento através de maçaneta metálica cromada e sistema Cremona que trava a porta em 3 pontos simultaneamente, através de lingueta em formato T, peça única sem utilização de solda fixada a maçaneta, sendo que na extremidade superior e inferior da lingueta será fixado varão em ferro 3/16" zincado, que deverá ter seu curso avançado em 20 mm na parte superior (penetrando no tampo) e 20 mm na parte inferior (penetrando na base), garantindo</p>	Unidade	20			
---	--	---------	----	--	--	--

<p>assim maior segurança, fixada na aba superior e inferior da porta deverá haver uma bucha guia para os varões, esta bucha deverá ser fabricada em nylon com flange de encosto superior com encaixe cônico, sendo o diâmetro interno de 7 mm. Cada porta deverá oferecer dois sistemas de ventilação, um conjunto na parte superior e um na parte inferior de cada porta, com a finalidade de proporcionar melhor circulação de ar no interior do armário em conformidade com a NR24. As dobradiças devem ser internas ao móvel, conferindo design limpo e serão confeccionadas em chapa de aço com espessura 0,90 mm, cada porta deverá conter 3 dobradiças internas, unidas por um pino de 4 mm de diâmetro, na parte superior do pino o corpo do mesmo será enrijecido para proporcionar a trava entre os corpos da dobradiça, após unidas as dobradiças, sua altura máxima deverá ser de 60 mm. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de túneis à spray recebendo uma camada de proteção com no mínimo 3 etapas, desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico, o que garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O móvel deve ser pintado em equipamentos contínuos do tipo Corona, onde recebe aplicação de tinta pó híbrida (Epóxi-poliéster) por processo de aderência eletrostática com acabamento texturizado, com camada média de 50 microns. A polimerização deve ocorrer em estufas com a peça alcançando mínimo de 200° C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto</p>					
---	--	--	--	--	--

4	<p>ARQUIVO DE AÇO CHAPA 22; Arquivo confeccionado em chapa de aço SAE-1008 a SAE-1012, predominantemente em chapa #22 com dimensões de 1330 x 470 x 600 mm (AxLxP), acabamento texturizado, 3 reforços internos, verticais formato ômega em chapa #22, soldados em cada estrutura lateral, 4 gavetas com capacidade para no mínimo de 25 kg cada, sistema de deslizamento em trilho telescópico progressivo, com 2 amortecedores produzidos em material polimérico para evitar impacto das gavetas no "abre e fecha", puxadores estampados na própria estrutura da gaveta, para fins estruturais, não podendo ocupar as extremidades superior ou inferior da mesma, varetas laterais para sustentação de pastas, porta-etiquetas estampados na própria estrutura de aço, fechadura redonda com 2 chaves. Nas 4 extremidades inferiores da base do arquivo devem ser soldado 1 estabilizador triangular, medindo aproximadamente 85 mm de lado, com dobras internas para estruturar a base, fixado ao corpo do móvel por pontos de solda, o estabilizador deve abrigar 1 porca rebite para fixação por rosca de pés niveladores. Pé nivelador de polímero injetado (preto), sextavado com nivelador em aço zincado com rosca 3/8 x 21,5 mm de comprimento. Porca-rebite tipo cabeça plana, corpo cilíndrico, rosca 3/8" em aço carbono e revestimento de superfície (zinco). Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de túneis a spray, pintura em equipamento contínuo do tipo Corona, tinta em pó híbrida (Epóxi-poliéster) com acabamento texturizado, com camada média mínima de 50 microns. Polimerização em estufas com a peça alcançando mínimo de 200° C por um período de 10 minutos ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao</p>	Unidade	30			
---	--	---------	----	--	--	--

	desgaste do acabamento final do produto.					
5	<p>ARMÁRIO BAIXO COM 02 PORTAS; DIMENSÕES: 800 X 500 X 740 MM (L X P X A). Tampo superior em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. A fixação do tampo/corpo deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. Portas em MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno da porta é encabeçado com fita de poliestireno com 2,0 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,0 mm. O par de Portas sustenta-se em seis dobradiças Top (três por porta), em Zamak com acabamento níquelado e fixação lateral com calço de 5 mm altura, com abertura de até 270 graus. Cada dobradiça é fixada por 5 parafusos fixados. A porta direita possui fechadura cilíndrica com travamento por lingueta lateral. Acompanham 02 chaves (principal e reserva). A porta esquerda é automaticamente travada pela direita, por meio de 02 chapas metálicas 80 x 50 x 1,2 mm,. Ambas as portas são dotadas de puxadores tipo "alça", injetados em zamak, com rosca interna M4 com acabamento níquel fosco. A fixação deve ser feita por dois parafusos. Corpo (02 laterais, 01 fundo, 01 tampo inferior, 01 prateleira móvel) em MDP, com 18 mm de</p>	Unidade	30			

	<p>espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçados com fita de poliestireno com 2,0 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,0 mm, e os bordos não aparentes do conjunto são encabeçados em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. As laterais e o fundo devem ter furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário, com 06 pontos de apoio por prateleira. As prateleiras móveis são apoiadas por suportes metálicos em Zamak, fixados com rosca com pino vertical para impedir deslizamento horizontal da prateleira. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. Rodapé retangular fechada em tubo de aço de 50 x 20 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 pó poliéster fosca de alta performance, polimerizada em estufa a 200° C. O rodapé é apoiada por 04 sapatas articuláveis em nylon injetado com regulador de altura interno (por dentro do armário) e nivelamento auto ajustável cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.</p>				
6	<p>ESTANTES COM DIMENSÕES APROXIMADAS 1980 (A) X 925 (L) X 450 (P) MM. Todos os componentes da estante devem ser confeccionados em chapas de aço SAE 1008 a 1012, sendo colunas em chapa #14 (1,9mm) e prateleira chapa #22 (0,76mm). A estante deve se constituir de 4 colunas com seção em L, espessura de 1,9 mm (#14), abas de 35mm perfuradas</p>	Unidade	100		

	<p>em passo de 50mm para ajuste de altura das prateleiras, 6 prateleiras removíveis que possibilitem a regulagem de altura, com espessura de 0,75 mm (#22), cada prateleira deve possuir 2 reforços em ômega, na espessura de 0,45 mm (#26), a parte frontal e posterior de cada prateleira deverá conter 3 dobras para proporcionar maior resistência e menor risco de acidentes, minimizando as arestas cortantes. As prateleiras serão unidas às colunas através de 8 parafusos sextavados com porcas. Laterais e fundo com 2 pares de reforço cada em forma de "X", com espessura de 1,9 mm (#14), com bordas fixadas às colunas por parafusos e porcas. As sapatas devem ser constituídas em aço dispostas individualmente na extremidade inferior de cada coluna, evitando o contato direto do móvel com o piso. O processo de tratamento anti-ferruginoso deve ocorrer por meio de túneis à spray recebendo uma camada de proteção fosfática, linha spray com desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico, o que garante ao móvel camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O móvel deve ter passado por processo de pintura de polimerização da tinta em equipamentos contínuos onde recebeu aplicação de tinta pó híbrida por processo de aderência eletrostática, com média de camada de 50 microns, a polimerização deve ocorrer em estufas contínuas com a peça alcançando no mínimo 200° C por um período de 10 minutos ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme. Não serão permitidas distorções, amassamentos na fabricação ou aproveitamento de chapas por meio de emendas. Imperfeições e respingos de soldas deverão ser eliminados. A estante deverá ser</p>					
--	---	--	--	--	--	--

	fornecida desmontada. Cada módulo formado por 4 colunas e 6 prateleiras.					
7	<p>GAVETEIRO VOLANTE COM 02 GAVETAS E 01 GAVETÃO. DIMENSÕES: 400 X 470 X 692 MM (L X P X A). Tampo superior em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. A fixação do tampo/corpo deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. Gaveta (02 gavetas) com altura interna útil de 80 mm, em chapa metálica dobrada com espessura de 0,45 mm, com pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi pó poliéster fosca de alta performance, polimerizada em estufa a 200° C. São apoiadas lateralmente entre par de corredeças telescópicas de 02 estágios, com deslizamento por esferas de aço. Corredeças telescópicas medindo aprox. P 400 x A 35 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: 30 kg por gaveta. 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</p>	Unidade	30			

	<p>de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi pó poliéster fosca de alta performance, polimerizada em estufa a 200° C. São apoiadas lateralmente entre par de corrediças telescópicas de 02 estágios, com deslizamento por esferas de aço. Corrediças telescópicas medindo aprox. P 400 x A 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. Frentes das gavetas em MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno das frentes é encabeçado em fita de poliestireno com 2,0 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt com arestas arredondadas com raio ergonômico de 2,0 mm. As frentes São dotadas de puxadores tipo "alça", injetados em zamak, com rosca interna M4 com acabamento níquel fosco. A fixação dos mesmos deve ser feita por dois parafusos. 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). Corpo (02 laterais, 01 fundo e 01 tampo inferior) em MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. Os bordos aparentes do conjunto são</p>					
--	---	--	--	--	--	--

	<p>encabeçados com fita de poliestireno com 2,0 mm de espessura, coladas com adesivo hot melt com arestas arredondadas com raio ergonômico de 2,0 mm, e os bordos não aparentes do conjunto são encabeçados em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. Acompanham 5 rodízios de duplo giro, com altura de 50 mm, em polipropileno, sendo 4 rodízios para apoio do gaveteiro e o quinto rodízio se abre junto com a gaveta de pasta, impedindo o tombamento do conjunto.</p>				
8	<p>CONJUNTO DE LONGARINA DE 3 LUGARES; Conjunto montado sobre Longarinas com Três (03) Lugares dispostos simetricamente de maneira a se obter uma acomodação de três (03) Usuários de forma ergonômica, confortável e com alto grau de liberdade para movimentação. BASE: Componente utilizado para manter estabilidade e apoio ao piso e com a função de manter o assento localizado de maneira integrada ao Conjunto. Estrutura desenvolvida em tubo industrial de construção mecânica de Aço carbono ABNT 1008 / 1020 com travessa na configuração retangular com as medidas de 60x40 mm e espessura 1.2mm e pés e, tubo Ø31,75 mm com parede de 1,5mm fabricado pelo processo de mecânico de curvamento de tubos. Suportes de fixação do assento produzido em chapa de aço carbono ABNT 1008 /1020 vincada na espessura de 4,75mm, conformado pelo processo de estampagem e soldado na estrutura pelo processo de soldagem (MIG). Cada pé contém 02 deslizadores fixos, desenvolvidos para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com as superfícies de apoio. Fabricados pelo processo</p>	Unidade	20		

<p>de Injeção e em material termoplástico denominado Polipropileno (PP), de alta resistência ao atrito e desgaste. Os pés se unem à travessa por meio de encaixe cônico fabricado em tubo de secção oblonga 29x58 com parede de 1,9mm conformado por estampagem e soldado às travessas e pés pelo processo de soldagem (MIG). A quantidade de pés 3 lugares possuem 2 pés. As extremidades da longarina são compostas por Ponteiras, desenvolvidas para proteção e acabamento do conjunto e fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico denominado Polipropileno (PP). O Conjunto estrutura recebe uma proteção contra corrosão; caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por Fosfatização à Base de Zinco e revestida por Pintura Eletrostática Epóxi Pó. ASSENTO: Conjunto estrutural de apoio para atividade de sentar e com a finalidade de acomodar o usuário de maneira confortável e ergonômica. Conjunto constituído estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro com porcas garra ¼", fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco, fixadas nos pontos de montagem dos mecanismos e apoios de braço. Na estrutura do assento é fixada uma (01) almofada de espuma flexível à base de poliuretano (PU) , ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de Polioliol / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 45 à 50 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-2 Kg/ m³. O conjunto e revestido Laminado Vinílico. Suas dimensões giram em torno de 480 mm (largura) x 455 mm (profundidade) x 80mm de espessura apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento possui ainda uma</p>					
---	--	--	--	--	--

<p>careragem plástica injetada em polipropileno que é encaixada à estrutura por meio de garras incorporadas na própria estrutura do assento, dispensando o uso de parafusos e grampos. A altura do assento ao piso é de 460 mm. APOIA BRAÇOS: Sem braço. ENCOSTO: Componente utilizado como sustentação da região do apoio lombar e que possui a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas num desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e que modelam de forma agradável e anatômica aos diversos biótipos de usuários. O encosto possui estrutura termoplástica injetada em PP polipropileno reforçada com fibra de vidro e com porcas garra ¼" fixadas nos pontos de montagem dos mecanismos e lâminas. Suas dimensões são 450mm de largura, 450 mm de altura e 100mm de espessura, com cantos arredondados. A espuma possui uma espessura de 45 mm no formato ergonômico levemente adaptado ao corpo. Para acabamento o encosto recebe uma Blindagem de Termoplástico injetada em PP polipropileno que é encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. Na estrutura do encosto é fixada uma (01) almofada de espuma flexível à base de Poliuretano (PU) , ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de Polioliol / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 40a 45Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-2 Kg/ m³. A lâmina que liga o encosto ao assento é fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 4,75mm de espessura com vinco central para maior resistência. O conjunto é revestido com Laminado Vinílico. Medidas aproximadas. Total da longarina: 1620mm. Assento: 480mm (largura) x 455mm (profundidade) 80mm (espessura).</p>					
--	--	--	--	--	--

	Encosto: 450mm (largura) x 450mm (altura) 100mm (espessura).					
9	<p>CONJUNTO DE LONGARINA DE 4 LUGARES. LONGARINA Assento e encosto dispostos sobre longarina para 4 lugares confeccionados em polipropileno injetado em alta pressão na cor preta, com textura. Assento e encosto disposto em monobloco, injetado em termoplástico copolímero polipropileno. Na região central do encosto, na junção com o assento, distante, no mínimo, 140 mm de cada extremidade lateral do encosto na região de junção com o assento, o espaldar apresenta um sulco em formato trapezoidal, com medidas mínimas de base de 210 mm, 98 mm de altura e 98 mm de largura da aresta superior. Este sulco, aliado à escolha do material termoplástico, proporciona uma flexibilidade no encosto que é de suma importância para o fator conforto do usuário. Encosto com raio de curvatura no sentido transversal para perfeito apoio da região lombar do usuário, com consonância com disposto na Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego, publicada pela Portaria MTPS 32.751 de 1990, em seu subitem 17.3.3, alínea d). Dimensões mínimas do encosto, de 400 mm de largura na porção da borda superior, 440 mm de largura na região da proeminência do encosto para apoio da região lombar, 360 mm de altura da borda superior do encosto. Assento com pouca conformação da base e com a borda frontal arredondada, para, respectivamente, facilitar alternância postural e não prejudicar a circulação sanguínea nos membros inferiores do usuário. Tais características ensejam atendimento da Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego. A borda frontal do assento é dobrada para baixo, se projetando</p>	Unidade	15			

	<p>50 mm para a linha da borda frontal do assento em sua superfície superior. Largura mínima do assento de 415 mm, sendo que na porção útil da peça, próxima do centro no sentido longitudinal, a largura observada como mínima é de 455 mm. Profundidade útil do assento entre 440 e 450 mm, de forma a possibilitar excelente estabilidade e sensação de conforto para o usuário, sem prejudicar a circulação sanguínea nos membros inferiores por compressão da região poplíteia. Tanto no encosto, como no assento, a espessura de parede mínima da concha é de 4,0 mm. Tubo longitudinal de sustentação dos assentos e encostos confeccionado em aço tubular de seção retangular com medida mínima de 50 x 30 x 1,50 mm pintada a pó pelo sistema de deposição eletrostática na cor preta, com duas bases de contato ao solo com sapatas fixas deslizadoras formadas por tubo de aço composto de haste vertical tubular confeccionada em tubo de aço carbono de seção cilíndrica, com medida de 51,0 x 1,50 x 285 mm, com conificação superior para encaixe por cone morse no tubo transversal. Base da longarina curva, manufaturada por dois tubos de aço carbono de seção cilíndrica, de medida 38,10 x 1,50 x 330 mm, conformados em máquinas específicas de modo a aferir aspecto elíptico em suas terminações, fundidos à haste vertical tubular por solda do tipo Metal Inert Gás. Tratamento de superfície da base por meio de galvanoplastia por imersão eletrolítica para deposição de níquel e cromo, aferindo ao final aspecto cromado polido. Suportes de assento produzidos em aço tubular de seção cilíndrica com medidas mínimas de 19,05 de diâmetro por 1,50 mm de espessura para o tubo traseiro e frontal, e travessas central de medida 5/8 x 1,90 mm de espessura pintado a pó</p>					
--	---	--	--	--	--	--

	pelo sistema de deposição eletrostática na cor preta.				
10	<p>MESA DELTA (MESA EM "L") COM 3 GAVETAS. DIMENSÕES: 1600 X 600 X 1600 X 600 X 740 MM (LXPXLXPA). Tampo em MDP de 25 mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado na cor cinza cristal em ambas as faces. Acabamento da borda frontal arredondada, com raio mínimo de 2,5 mm. com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. O tampo deverá possuir um raio interno de contato com o usuário de aproximadamente 300 mm. Os tampos deverão ser fixados a estrutura por parafusos M6x12 e bucha metálica. Pannel em madeira MDP com 18 mm de espessura, revestido em melanina (BP) texturizado na cor cinza cristal, borda inferior com fita de borda de PVC de 2 mm de espessura, acabamento texturizado; fixado aos pés através de parafusos atarraxantes 7x50 mm. O pannel possui altura mínima de 380 mm. Estrutura em Aço constituída na parte inferior por tubo oblongo 29x58x1,20 mm com 540 mm de comprimento e ponteiros de acabamento. Extremidade superior da estrutura constituída por barra chata 3/16" de espessura (4,76 mm) com comprimento de 450 mm e largura mínima de 38 mm. O corpo da estrutura é confeccionado em chapa de aço de 0,90 mm de espessura dobrada e estampada de forma tal que forme um corpo único com as extremidades laterais arredondadas com raio de 15 mm, largura do corpo de 260 mm, uma espessura de 30mm e uma altura de 669 mm. Permite a passagem de fiação elétrica, lógica e telefônica, por meio de calha com almofada de saque frontal estampada, espessura de 0,68 mm, com largura de 140 mm. O corpo da estrutura possui saída para o lado interno da estrutura, tanto na parte superior, quanto inferior para a fiação, em</p>	Unidade	70		

	<p>formato tipo canoa medindo aproximadamente 77x23 mm. Possui sapatas niveladoras com base em nylon injetado com diâmetro de 50 mm e altura de 13 mm com barra roscada 5/16" para fixação em bucha de nylon com rosca metálica interna, embutida na base do quadro estrutural. Estrutura com pintura Epóxi pó texturizado. Pé de Canto tipo torre vertical confeccionada em chapa de aço, sendo a parte superior e inferior da estrutura em chapa de 1,90 mm, corpo em chapa de 0,91 mm e almofada de saque frontal de 0,68 mm. Corpo em forma de triângulo retângulo, com duas laterais medindo aproximadamente 140mm, a outra lateral com tampa destacável, fixada por meio de dispositivo metálico de pressão, com largura aproximada de 110 mm. Recorte tipo canoa na parte superior e inferior para possibilitar a passagem de fiação elétrica/lógica/telefônica, medindo aproximadamente 77x23 mm. Estrutura com pintura Epóxi pó na cor Cinza Cristal Texturizada e 3 niveladores com base em nylon injetado com diâmetro de 50mm e altura de 13mm com barra roscada 5/16". Gaveteiro fixo constituído por corpo e frentes confeccionados em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestido em laminado melamínico texturizado em ambas as faces na cor cinza cristal com acabamento texturizado. Acabamento dos bordos aparentes em fita de PVC de 2 mm com acabamento texturizado. Gavetas internas em aço, espessura 0,70mm, cada gaveta deverá possuir um espaço útil medindo 337x358x68mm (largura x profundidade x altura). Deverão ser dotadas de corrediças de 400mm com roldanas de nylon, corrediças essas que deverão ser soldadas ao corpo em aço da gaveta de forma tal que formem um corpo único, não será permitida a fixação por rebites ou parafusos atarraxantes. A gaveta</p>					
--	--	--	--	--	--	--

	<p>em aço deverá possuir uma frente de gaveta, também em aço e nessa frente é que deverá ser fixada a frente de madeira MDP de 18mm. Fechadura frontal, escamoteável, com travamento simultâneo das gavetas, a fechadura deverá estar fixada em uma frente de chave, isto é, não poderá estar fixa à primeira gaveta. Puxadores em alumínio com acabamento escovado, espaçamento entre furos de fixação de 128 mm, largura de 16mm, altura de 27mm e comprimento final de 144 mm, para maior comodidade e empunhadura durante a abertura das gavetas. O gaveteiro deverá apresentar medidas externas de 400x435x270 mm. Gaveta em aço com pintura epóxi pó na cor branca lisa. O mobiliário deverá possuir as seguintes certificações: ABNT-NBR 13967 – Ensaio para atendimento das características físicas e dimensionais incluindo requisitos mecânicos de segurança e ergonômicos; ABNT-NBR 13966:2008 – Ensaio para atendimento das dimensões de mesas de escritório de uso geral, os requisitos mecânicos, de segurança e ergonômicos; Garantia de 5 (cinco) anos.</p>				
11	<p>MESA DELTA (MESA EM "L") L COM 2 GAVETAS. DIMENSÕES: 1400 X 600 X 1400 X 600 X 740 MM (LXPXLXPA). Tampo em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. Acabamento da borda frontal arredondada, com raio mínimo de 2,5 mm com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. O acesso do cabeamento ao tampo é feito por meio de três passa-cabos ovalados em PVC rígido, com diâmetro interno mínimo de 80 mm, com tampa removível, e abertura para passagem de cabos. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita</p>	Unidade	50		

	<p>por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo. Painéis frontais, estrutural e de privacidade, em MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termoprensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. 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. Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em pata, coluna, e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 3 mm, estampada e repuxada, medindo 60 x 520 x 70 mm, com furos superiores para conexão com a coluna. Coluna dupla, fabricada em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, dobrada em forma de meia cana; unidas pelo processo de solda MIG por chapas de formato ovalado com espessura mínima de 3,0 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, proporcionando desta forma uma interligação perfeita (entre pata-coluna-suporte do tampo) por meio de solda MIG; e uma na posição vertical, proporcionando a fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 3,0 mm, estampada e repuxada, fixada a coluna por meio de solda MIG. Acabamento com sapatas niveladoras em nylon injetado com</p>					
--	---	--	--	--	--	--

	<p>diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Estrutura de sustentação central formada por chapas metálicas dobradas em formato pentagonal, com sua quina frontal arredondada, fundindo desta forma duas arestas do pentágono em uma única face redonda, conferindo a estrutura beleza e robustez; tendo uma calha interna passagem para cabeamento, com tampa removível, e com 02 furações para acoplamento de tomadas de elétrica, telefonia e dados. Acabamento com sapatas niveladoras formato sextavadas em nylon injetado e pino central em aço rosca ¼" e diâmetro de 20 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. GAVETEIRO FIXO 2 GAVETAS: Gaveteiro fixo 2 gavetas, corpo confeccionado em MDP termo estabilizado, com 18mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP), sendo os bordos do conjunto com encabeçamento em fita de poliestireno de espessura 2 mm, coladas com adesivo hot melt a 200°. Os parafusos de montagem sistema "Rapid" são parafusos ocultos tipo pino de pressão mini fix e giro fix. Gavetas (duas gavetas), confeccionadas em chapa metálica dobrada com espessura de 0,6mm, com Tratamento das superfícies dos componentes metálicos. Frente fixa confeccionadas em chapa de aço, e a mesa dotada de fechadura com trava simultânea chave e cópia escamoteáveis, puxadores tipo alça alumínio acetinado NEO 96 mm, e as gavetas H 80 mm, deslizam sobre trilhos telescópicos esferas em aço abertura total das gavetas. Frontes das gavetas em MDP termo estabilizado, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP), sendo os bordos do conjunto com encabeçamento em fita de poliestireno de espessura 2 mm, coladas com adesivo hot melt</p>					
--	---	--	--	--	--	--

	a 200°. Gaveteiro medindo: L 397 x P 440 x H 278 mm. O mobiliário deverá possuir as seguintes certificações: ABNT-NBR 13967 – Ensaio para atendimento das características físicas e dimensionais incluindo requisitos mecânicos de segurança e ergonômicos; ABNT-NBR 13966:2008 – Ensaio para atendimento das dimensões de mesas de escritório de uso geral, os requisitos mecânicos, de segurança e ergonômicos; Garantia de 5 (cinco) anos.					
12	MESA DELTA (MESA EM “L”) COM 2 GAVETAS. DIMENSÕES: 1800 X 600 X 1800 X 600 X 740 MM (LXPXLXPA). Tampo em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. Acabamento da borda frontal arredondada, com raio mínimo de 2,5 mm com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. O acesso do cabeamento ao tampo é feito por meio de três passa-cabos ovalados em PVC rígido, com diâmetro interno mínimo de 80 mm, com tampa removível, e abertura para passagem de cabos. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo. Painéis frontais, estrutural e de privacidade, em MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do 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. Estruturas laterais	Unidade	20			

	<p>metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em pata, coluna, e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 3 mm, estampada e repuxada, medindo 60 x 520 x 70 mm, com furos superiores para conexão com a coluna. Coluna dupla, fabricada em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, dobrada em forma de meia cana; unidas pelo processo de solda MIG por chapas de formato ovalado com espessura mínima de 3,0 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, proporcionando desta forma uma interligação perfeita (entre pata-coluna-suporte do tampo) por meio de solda MIG; e uma na posição vertical, proporcionando a fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 3,0 mm, estampada e repuxada, fixada a coluna por meio de solda MIG. Acabamento com sapatas niveladoras em nylon injetado com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Estrutura de sustentação central formada por chapas metálicas dobradas em formato pentagonal, com sua quina frontal arredondada, fundindo desta forma duas arestas do pentágono em uma única face redonda, conferindo a estrutura beleza e robustez; tendo uma calha interna passagem para cabeamento, com tampa removível, e com 02 furações para acoplamento de tomadas de elétrica, telefonia e dados. Acabamento com sapatas niveladoras formato sextavadas em nylon injetado e pino central em aço rosca ¼" e diâmetro de 20 mm, cuja</p>					
--	--	--	--	--	--	--

	<p>função será contornar eventuais desníveis de piso. GAVETEIRO FIXO 2 GAVETAS: Gaveteiro fixo 2 gavetas, corpo confeccionado em MDP termo estabilizado, com 18mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP), sendo os bordos do conjunto com encabeçamento em fita de poliestireno de espessura 2 mm, coladas com adesivo hot melt a 200°. Os parafusos de montagem sistema "Rapid" são parafusos ocultos tipo pino de pressão mini fix e giro fix. Gavetas (duas gavetas), confeccionadas em chapa metálica dobrada com espessura de 0,6mm, com Tratamento das superfícies dos componentes metálicos. Frente fixa confeccionadas em chapa de aço, e a mesa dotada de fechadura com trava simultânea chave e cópia escamoteáveis, puxadores tipo alça alumínio acetinado NEO 96 mm, e as gavetas H 80 mm, deslizam sobre trilhos telescópicos esferas em aço abertura total das gavetas. Frentes das gavetas em MDP termo estabilizado, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP), sendo os bordos do conjunto com encabeçamento em fita de poliestireno de espessura 2 mm, coladas com adesivo hot melt a 200°. Gaveteiro medindo: L 397 x P 440 x H 278 mm. O mobiliário deverá possuir as seguintes certificações: ABNT-NBR 13967 – Ensaio para atendimento das características físicas e dimensionais incluindo requisitos mecânicos de segurança e ergonômicos; ABNT-NBR 13966:2008 – Ensaio para atendimento das dimensões de mesas de escritório de uso geral, os requisitos mecânicos, de segurança e ergonômicos; Garantia de 5 (cinco) anos.</p>				
13	<p>MESA AUXILIAR DE TRABALHO RETA. DIMENSÕES: 600 X 600 X 740 MM (L X P X A). Tampo em MDP, com 25 mm de espessura,</p>	Unidade	35		

	<p>revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. Acabamento da borda frontal arredondada, com raio mínimo de 2,5 mm com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados ao tampo por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo. Painel frontal, estrutural e de privacidade, em MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do 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. Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em pata, coluna, e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 1,5 mm, estampada e repuxada, medindo 60 x 520 x 70 mm, com furos superiores para conexão com a coluna. Coluna dupla, fabricada em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, dobrada em forma de meia cana; unidas pelo processo de solda MIG por chapas de formato ovalado com espessura mínima de 3,0 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, proporcionando desta forma uma interligação perfeita (entre pata-coluna-suporte do tampo) por meio de solda MIG; e uma na posição vertical, proporcionando a fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada</p>					
--	---	--	--	--	--	--

	<p>uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 3,0 mm, estampada e repuxada, fixada a coluna por meio de solda MIG. Acabamento com sapatas niveladoras em nylon injetado com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. O mobiliário deverá possuir as seguintes certificações: ABNT-NBR 13967 – Ensaio para atendimento das características físicas e dimensionais incluindo requisitos mecânicos de segurança e ergonômicos; ABNT-NBR 13966:2008 – Ensaio para atendimento das dimensões de mesas de escritório de uso geral, os requisitos mecânicos, de segurança e ergonômicos; Garantia de 5 (cinco) anos.</p>					
14	<p>MESA AUXILIAR DE TRABALHO RETA. DIMENSÕES: 1000 X 600 X 740 MM (L X P X A). Tampo em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. Acabamento da borda frontal arredondada, com raio mínimo de 2,5 mm com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados ao tampo por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo. Painel frontal, estrutural e de privacidade, em MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação</p>	Unidade	35			

<p>painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix. Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em pata, coluna, e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 3 mm, estampada e repuxada, medindo 60 x 520 x 70 mm, com furos superiores para conexão com a coluna. Coluna dupla, fabricada em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, dobrada em forma de meia cana; unidas pelo processo de solda MIG por chapas de formato ovalado com espessura mínima de 3,0 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, proporcionando desta forma uma interligação perfeita (entre pata-coluna-suporte do tampo) por meio de solda MIG; e uma na posição vertical, proporcionando a fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 3,0 mm, estampada e repuxada, fixada a coluna por meio de solda MIG. Acabamento com sapatas niveladoras em nylon injetado com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. O mobiliário deverá possuir as seguintes certificações: ABNT-NBR 13967 – Ensaio para atendimento das características físicas e dimensionais incluindo requisitos mecânicos de segurança e ergonômicos; ABNT-NBR 13966:2008 – Ensaio para atendimento das dimensões de mesas de escritório de uso geral, os requisitos mecânicos, de segurança e ergonômicos; Garantia de 5 (cinco) anos.</p>					
--	--	--	--	--	--

15	<p>MESA DE TRABALHO RETA COM 2 GAVETAS. DIMENSÕES: 1200 X 600 X 740 mm (L X P X A). Tampo em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. Acabamento da borda frontal arredondada, com raio mínimo de 2,5 mm com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados ao tampo por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo. Painel frontal, estrutural e de privacidade, em MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do 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. Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em pata, coluna, e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 3 mm, estampada e repuxada, medindo 60 x 520 x 70 mm, com furos superiores para conexão com a coluna. Coluna dupla, fabricada em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, dobrada em forma de meia cana; unidas pelo processo de solda MIG por chapas de formato ovalado com espessura mínima de 3,0 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, proporcionando desta forma uma interligação perfeita (entre pata-coluna suporte do tampo) por meio de solda MIG; e uma na posição vertical,</p>	Unidade	65			
----	--	---------	----	--	--	--

	<p>proporcionando a fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 3,0 mm, estampada e repuxada, fixada a coluna por meio de solda MIG. Acabamento com sapatas niveladoras em nylon injetado com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. GAVETEIRO FIXO 2 GAVETAS: Gaveteiro fixo 2 gavetas, corpo confeccionado em MDP termo revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP), sendo os bordos do conjunto com encabeçamento em fita de poliestireno de espessura 2 mm, coladas com adesivo hot melt a 200°. Os parafusos de montagem sistema "Rapid" são parafusos ocultos tipo pino de pressão mini fix e giro fix. Gavetas (duas gavetas), confeccionadas em chapa metálica dobrada com espessura de 0,6mm, com Tratamento das superfícies dos componentes metálicos. Frente fixa confeccionadas em chapa de aço, e a mesa dotada de fechadura com trava simultânea chave e cópia escamoteáveis, puxadores tipo alça alumínio acetinado NEO 96 mm, e as gavetas H 80 mm, deslizam sobre trilhos telescópicos esferas em aço abertura total das gavetas. Frentes das gavetas em MDP termo estabilizado, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP), sendo os bordos do conjunto com encabeçamento em fita de poliestireno de espessura 2 mm, coladas com adesivo hot melt. Gaveteiro medindo: L 397 x P 440 x H 278 mm. O mobiliário deverá possuir as seguintes certificações: ABNT-NBR 13967 – Ensaio para atendimento das características físicas e</p>					
--	---	--	--	--	--	--

	dimensionais incluindo requisitos mecânicos de segurança e ergonômicos; ABNT-NBR 13966:2008 – Ensaio para atendimento das dimensões de mesas de escritório de uso geral, os requisitos mecânicos, de segurança e ergonômicos; Garantia de 5 (cinco) anos.				
16	MESA DE TRABALHO RETA COM 2 GAVETAS. DIMENSÕES: 1400 X 600 X 740 mm (L X P X A). Tampo em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. Acabamento da borda frontal arredondada, com raio mínimo de 2,5 mm com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados ao tampo por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo. Painel frontal, estrutural e de privacidade, em MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do 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. Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em pata, coluna, e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 3 mm, estampada e repuxada, medindo 60 x 520 x 70 mm, com furos superiores para conexão com a coluna. Coluna dupla, fabricada em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, dobrada em forma de meia cana; unidas pelo processo de solda MIG por chapas	Unidade	35		

	<p>de formato ovalado com espessura mínima de 3,0 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, proporcionando desta forma uma interligação perfeita (entre pata-coluna suporte do tampo) por meio de solda MIG; e uma na posição vertical, proporcionando a fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 3,0 mm, estampada e repuxada, fixada a coluna por meio de solda MIG. Acabamento com sapatas niveladoras em nylon injetado com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. GAVETEIRO FIXO 2 GAVETAS: Gaveteiro fixo 2 gavetas, corpo confeccionado em MDP termo revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP), sendo os bordos do conjunto com encabeçamento em fita de poliestireno de espessura 2 mm, coladas com adesivo hot melt a 200°. Os parafusos de montagem sistema "Rapid" são parafusos ocultos tipo pino de pressão mini fix e giro fix. Gavetas (duas gavetas), confeccionadas em chapa metálica dobrada com espessura de 0,6mm, com Tratamento das superfícies dos componentes metálicos. Frente fixa confeccionadas em chapa de aço, e a mesa dotada de fechadura com trava simultânea chave e cópia escamoteáveis, puxadores tipo alça alumínio acetinado NEO 96 mm, e as gavetas H 80 mm, deslizam sobre trilhos telescópicos esferas em aço abertura total das gavetas. Frentes das gavetas em MDP termo estabilizado, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP), sendo os bordos</p>					
--	---	--	--	--	--	--

	do conjunto com encabeçamento em fita de poliestireno de espessura 2 mm, coladas com adesivo hot melt. Gaveteiro medindo: L 397 x P 440 x H 278 mm. O mobiliário deverá possuir as seguintes certificações: ABNT-NBR 13967 – Ensaio para atendimento das características físicas e dimensionais incluindo requisitos mecânicos de segurança e ergonômicos; ABNT-NBR 13966:2008 – Ensaio para atendimento das dimensões de mesas de escritório de uso geral, os requisitos mecânicos, de segurança e ergonômicos; Garantia de 5 (cinco) anos.					
17	MESA DE TRABALHO RETA COM 2 GAVETAS. DIMENSÕES: 1600 X 600 X 740 mm (L X P X A). Tampo em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. Acabamento da borda frontal arredondada, com raio mínimo de 2,5 mm com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados ao tampo por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo. Painel frontal, estrutural e de privacidade, em MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do 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. Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em pata, coluna, e suporte do tampo. Pata	Unidade	45			

<p>fabricada em chapa de aço com espessura de 3 mm, estampada e repuxada, medindo 60 x 520 x 70 mm, com furos superiores para conexão com a coluna. Coluna dupla, fabricada em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, dobrada em forma de meia cana; unidas pelo processo de solda MIG por chapas de formato ovalado com espessura mínima de 3,0 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, proporcionando desta forma uma interligação perfeita (entre pata-coluna suporte do tampo) por meio de solda MIG; e uma na posição vertical, proporcionando a fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 3,0 mm, estampada e repuxada, fixada a coluna por meio de solda MIG. Acabamento com sapatas niveladoras em nylon injetado com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. GAVETEIRO FIXO 2 GAVETAS: Gaveteiro fixo 2 gavetas, corpo confeccionado em MDP termo revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP), sendo os bordos do conjunto com encabeçamento em fita de poliestireno de espessura 2 mm, coladas com adesivo hot melt a 200°. Os parafusos de montagem sistema "Rapid" são parafusos ocultos tipo pino de pressão mini fix e giro fix. Gavetas (duas gavetas), confeccionadas em chapa metálica dobrada com espessura de 0,6mm, com Tratamento das superfícies dos componentes metálicos. Frente fixa confeccionadas em chapa de aço, e a mesa dotada de fechadura com trava simultânea chave e cópia escamoteáveis, puxadores tipo alça</p>					
---	--	--	--	--	--

	<p>alumínio acetinado NEO 96 mm, e as gavetas H 80 mm, deslizam sobre trilhos telescópicos esferas em aço abertura total das gavetas. Frentes das gavetas em MDP termo estabilizado, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP), sendo os bordos do conjunto com encabeçamento em fita de poliestireno de espessura 2 mm, coladas com adesivo hot melt. Gaveteiro medindo: L 397 x P 440 x H 278 mm. O mobiliário deverá possuir as seguintes certificações: ABNT-NBR 13967 – Ensaio para atendimento das características físicas e dimensionais incluindo requisitos mecânicos de segurança e ergonômicos; ABNT-NBR 13966:2008 – Ensaio para atendimento das dimensões de mesas de escritório de uso geral, os requisitos mecânicos, de segurança e ergonômicos; Garantia de 5 (cinco) anos.</p>					
18	<p>MESA DE REUNIÃO RETANGULAR. DIMENSÕES: 2000 X 1050 X 740 MM (L X P X A). Tampo inteiriço, com formato retangular, em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. 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. Painéis frontais duplos e paralelos, um em cada coluna vertical da estrutura, estrutural e de privacidade, em MDP, com 18mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado</p>	Unidade	25			

	<p>de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. 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. Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em pata, coluna, e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 1,5 mm, estampada e repuxada, medindo 60 x 720 x 70 mm, com furos superiores para conexão com a coluna. Coluna dupla, fabricada em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, dobrada em forma de meia cana; unidas pelo processo de solda MIG por chapas de formato ovalado com espessura mínima de 3,0 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, proporcionando desta forma uma interligação perfeita (entre pata-coluna-suporte do tampo) por meio de solda MIG; e uma na posição vertical, proporcionando a fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 3,0 mm, estampada e repuxada, fixada a coluna por meio de solda MIG. Acabamento com sapatas niveladoras em nylon injetado com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. O mobiliário deverá possuir as seguintes certificações: ABNT-NBR 13967 – Ensaio para atendimento das características físicas e dimensionais incluindo requisitos mecânicos de segurança</p>					
--	--	--	--	--	--	--

	e ergonômicos; ABNT-NBR 13966:2008 – Ensaio para atendimento das dimensões de mesas de escritório de uso geral, os requisitos mecânicos, de segurança e ergonômicos; Garantia de 5 (cinco) anos.					
19	<p>MESA DE REUNIÃO RETANGULAR. DIMENSÕES: 2400 X 1400 X 740 MM (L X P X A).</p> <p>Tampo inteiriço com 25 mm de espessura e no formato retangular, confeccionadas com chapas de fibra de madeira de média densidade (MDF – MediumDensityFiberboard), selecionadas de pinus e eucalypto reflorestados, aglutinadas com resina sintética termo-fixa que se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão. As chapas possuem densidade mínima de 630 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 5,6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 185, atende às especificações da norma 15316/2 e 15316/3, e a norma de metodologias de referência NBR 15761/2009. A face inferior do tampo é revestida com filme termoprensada de melaminico de baixa pressão (BP) na cor branca, com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno da face superior do tampo é usina da 15°, e o revestimento deve ser em película de PVC termo-formável a vácuo com espessura mínima de 0,6 mm, dispensando desta forma o uso de acabamentos do tipo fitas de bordo ou Perfis de PVC. 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, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo. Painéis frontais duplos e paralelos, um em cada coluna vertical da estrutura, estrutural e de privacidade, confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium</p>	Unidade	25			

	<p>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, semifosco, e antirreflexo. 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. Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em pata, coluna, e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 1,5 mm, estampada e repuxada, medindo 60 x 720 x 70 mm, com furos superiores para conexão com a coluna. Coluna dupla, fabricada em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, dobrada em forma de meia cana; unidas pelo processo de solda MIG por chapas de formato ovalado com espessura mínima de 3,0 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, proporcionando desta forma uma interligação perfeita (entre pata-coluna-suporte do tampo) por meio de solda MIG; e uma na posição vertical, proporcionando a fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja</p>					
--	--	--	--	--	--	--

	<p>função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 3,0 mm, estampada e repuxada, fixada a coluna por meio de solda MIG. Acabamento com sapatas niveladoras em nylon injetado com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi pó poliéster fosco de alta performance, polimerizada em estufa a 200° C. O mobiliário deverá possuir as seguintes certificações: ABNT-NBR 13967 – Ensaio para atendimento das características físicas e dimensionais incluindo requisitos mecânicos de segurança e ergonômicos; ABNT-NBR 13966:2008 – Ensaio para atendimento das dimensões de mesas de escritório de uso geral, os requisitos mecânicos, de segurança e ergonômicos; Garantia de 5 (cinco) anos.</p>				
20	<p>MESA DE REUNIÃO REDONDA. DIMENSÕES: 1250 X 1250 X 740 MM (L X P X A). Tampo redondo em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. 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. Estrutura inteiriça com 04 patas formada por tubos e chapas metálicas, com a base superior em</p>	Unidade	25		

	<p>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 ponteiros de PVC, com espessura mínima de 1,5 mm, e a coluna de sustentação composta por tubo redondo Ø 101,6 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 pó poliéster fosca de alta performance, 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. O mobiliário deverá possuir as seguintes certificações: ABNT-NBR 13967 – Ensaio para atendimento das características físicas e dimensionais incluindo requisitos mecânicos de segurança e ergonômicos; ABNT-NBR 13966:2008 – Ensaio para atendimento das dimensões de mesas de escritório de uso geral, os requisitos mecânicos, de segurança e ergonômicos; Garantia de 5 (cinco) anos.</p>				
21	<p>CADEIRA DE DIÁLOGO FIXA COM ESPALDAR BAIXO. Conjunto constituído estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro com porcas garra ¼”, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco, fixadas nos pontos de montagem dos mecanismos e apoios de braço. Na estrutura do assento é fixada uma (01) almofada de espuma flexível à base de poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de Poliol / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 45 a50 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-2 Kg/ m³. O conjunto e revestido Laminado Vinílico. Suas dimensões giram em torno de 480 mm (largura) x 455 mm (profundidade) x 80mm de</p>	Unidade	55		

<p>espessura apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento deverá possuir ainda uma carenagem plástica injetada em polipropileno que é encaixada à estrutura por meio de garras incorporadas na própria estrutura do assento, dispensando o uso de parafusos e grampos. A altura do assento ao piso é de 460 mm. Com apoios de braços, com altura mínima de 200 mm e máxima de 250 mm, com comprimento mínimo do apoia-braço de 200 mm e largura mínima da área útil do apoia-braço de 25 mm. O encosto deverá possuir estrutura termoplástica injetada em PP polipropileno reforçada com fibra de vidro e com porcas garra ¼" fixadas nos pontos de montagem dos mecanismos e lâminas. Suas dimensões são 455mm de largura, 410 mm de altura e 80mm de espessura, com cantos arredondados. A espuma possui uma espessura de 45 mm no formato ergonômico levemente adaptado ao corpo. Para acabamento o encosto recebe uma Blindagem de Termoplástico injetada em PP polipropileno que é encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. Na estrutura do encosto é fixada uma (01) almofada de espuma flexível à base de Poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de Poliol / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 40 a 45Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-2 Kg/ m³. A lâmina que liga o encosto ao assento é fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 4,75mm de espessura com vinco central para maior resistência. Sua configuração é definida por uma estrutura fixa fabricada em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 com diâmetro de 25,4mm e parede de 1,2 mm, e travessas de aço carbono ABNT 1008/1020 em tubo de</p>					
---	--	--	--	--	--

	<p>secção quadrada 20x20mm com 1,2 mm de espessura. A base em forma de 4pésé fabricada pelo processo mecânico de curvamento de tubos possuindo duas travessas unindo uma perna à outra pelo processo de soldagem MIG.A estrutura contém quatro (04) deslizadores fixos articulados, desenvolvidos para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio. Fabricados em material termoplástico denominado Polipropileno, pelo processo de injeção. A estrutura se fixa ao assento por parafusos sextavados flangeados ¼"x2.3/4" com rosca parcial. O conjunto recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização à base de zinco e revestida por pintura eletrostática epóxi pó. O mobiliário deverá possuir as seguintes certificações: ABNT-NBR 13967 – Ensaio para atendimento das características físicas e dimensionais incluindo requisitos mecânicos de segurança e ergonômicos; ABNT-NBR 13966:2008 – Ensaio para atendimento das dimensões de mesas de escritório de uso geral, os requisitos mecânicos, de segurança e ergonômicos; Garantia de 5 (cinco) anos.</p>					
22	<p>CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL (COM PESO SUPORTADO ATÉ 100 KG). Assento interno em compensado multilâminas de madeira moldada anatomicamente a quente com pressão de 10kgf/cm² e espessura de 10mm. Espuma em poliuretano flexível, com alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente, com densidade mínima de 50kg/m³ e moldada anatomicamente com espessura mínima de 50mm. Capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado e borda</p>	Unidade	190			

<p>frontal arredondada. Revestimento em courvin ou poliéster na cor preta. Com alta resistência mecânica contra impactos e resistentes a produtos químicos. Deverá possuir regulagem da profundidade do assento com variação de 50mm em no mínimo quatro posições. Dimensões do assento: profundidade mínima de 400mm e máxima de 490mm; largura mínima de 480mm e máxima de 580mm. Capa injetada em polipropileno texturizado na cor preta. Deverá possuir regulagem de altura do assento por meio de cartuchos de ar comprimido (gás) com variação mínima do curso em 100mm. Encosto: interno em polipropileno injetado estrutural de grande resistência mecânica, conformado anatomicamente. Espuma de poliuretano flexível, com alta resistência a propagação de rasgo, baixa deformação permanente, com densidade mínima de 45kg/m³ e moldada anatomicamente com saliência para apoio lombar e espessura mínima de 40mm. Revestimento em courvin ou poliéster na cor preta. Com alta resistência mecânica contra impactos e resistentes a produtos. Dimensões do encosto: largura mínima de 420mm e máxima de 460mm; altura mínima de 450mm e máxima de 490mm. Suporte do encosto deverá possuir regulagem de altura. Braços (ou apoia-braços) fabricados em poliuretano pré-polímero integral skin, texturizado. O suporte do apoia-braços deverá apresentar regulagem em altura, com regulagem vertical de mínimo 7 estágios e curso mínimo de 55mm e regulagem para distância interna entre os braços. Dimensões: comprimento mínimo de 230mm e máximo de 270mm, largura mínima de 60mm e máxima de 90mm. Base: equipada com cinco patas confeccionadas em nylon. Acabamento texturizado, totalmente em aço. Rodízios duplos</p>					
---	--	--	--	--	--

	<p>com duplo giro com rodas com 50mm de diâmetro em nylon 6. Eixo horizontal em aço trefilado 1010 por 1020 com diâmetro de 8mm. Acabamento em pintura eletrostática em epóxi. O mobiliário deverá possuir as seguintes certificações: ABNT-NBR 9178:2003 – Ensaio de determinação das características de queima da espuma flexível de poliuretano (assento e encosto), realizado por laboratório acreditado pelo Inmetro (RBLE); ABNT-NBR 8537:2003 – Ensaio de determinação da densidade da espuma de poliuretano (assento e encosto), realizado por laboratório acreditado pelo Inmetro (RBLE); ABNT-NBR 13962:2018 – Ensaio para atendimento das dimensões de cadeiras para uso em escritórios – Requisitos e métodos de ensaio; Garantia de 5 (cinco) anos.</p>				
23	<p>CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL (COM PESO SUPOSTADO ATÉ 200 KG). Cadeira giratória ergonômica com encosto anatômico, com estrutura giratória em aço a gás e mecanismo que proporciona regulagem de altura do assento, com estrela, e rodízios. Deverá apresentar apoio de braços com regulagem de altura. A cadeira deverá apresentar espessura aproximada de 90 mm no assento e 90 mm no encosto, constituída por espuma anatômica injetada. O revestimento do assento e encosto deverá ser em courvin ou vinil na cor preta, com peso suportado para até 200 kg. A cadeira deverá apresentar as seguintes medidas aproximadas: Assento: L57 x P48 cm; Encosto: L56 x A52 cm (útil). Deverá apresentar braço com regulagem de altura preso no assento e encosto Partes metálicas em pintura epóxi pó; O mobiliário deverá possuir as seguintes certificações: ABNT-NBR 9178:2003 – Ensaio de determinação das características de queima da espuma flexível de poliuretano (assento e encosto),</p>	Unidade	75		

	realizado por laboratório acreditado pelo Inmetro (RBLE); ABNT-NBR 8537:2003 – Ensaio de determinação da densidade da espuma de poliuretano (assento e encosto), realizado por laboratório acreditado pelo Inmetro (RBLE); ABNT-NBR 13962:2018 – Ensaio para atendimento das dimensões de cadeiras para uso em escritórios – Requisitos e métodos de ensaio; Garantia de 5 (cinco) anos.					
24	CADEIRA GIRATÓRIA CAIXA ALTA PARA USO EM BALCÃO DE ATENDIMENTO: Cadeira caixa alta modelo executiva com Back System com base giratória e com suporte para pés, apresentando assento e encosto com espuma injetada de alta densidade. Deverá possuir revestimento em tecido ou Courvin na cor preta com braços reguláveis em T, com base com duas alavancas individuais, uma regulando a altura do assento e a outra regulando a inclinação e a altura do encosto em até cinco posições. Deverá apresentar braços reguláveis, lâmina de ligação reforçada, pescoço sanfonado, com pistão a gás pressurizado. ASSENTO: espessura: 0,60mm; largura: 0,48 (m); profundidade: 0,44 (m); ENCOSTO: espessura: 0,50mm; largura: 0,47(m) altura: 0,37 (m). ALTURA DO PISO ATÉ O ASSENTO: 0,70m. O mobiliário deverá possuir as seguintes certificações: ABNT-NBR 9178:2003 – Ensaio de determinação das características de queima da espuma flexível de poliuretano (assento e encosto), realizado por laboratório acreditado pelo Inmetro (RBLE); ABNT-NBR 8537:2003 – Ensaio de determinação da densidade da espuma de poliuretano (assento e encosto), realizado por laboratório acreditado pelo Inmetro (RBLE); ABNT-NBR 13962:2018 – Ensaio para atendimento das dimensões de cadeiras para uso em escritórios – Requisitos e métodos de ensaio; Garantia de 5 (cinco) anos.	Unidade	15			

25	<p>SUPOORTE CPU MÓVEL: 0,29 X 0,40 X 0,52 m; Confeccionados em MDP de 18 mm de espessura, revestidos em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão texturizado. Acabamento das bordas em fita de PVC de 1 mm na mesma cor do tampo com acabamento texturizado. O Suporte CPU deverá possuir um compartimento para comportar um nobreak, medindo aproximadamente 20 cm de altura. Deverá ser dotado de 4 rodízios em silicone gel, com estrutura em aço cromado. As laterais do Suporte CPU deverão medir 402x452mm.</p>	Unidade	40		
26	<p>APOIO PARA OS PÉS COM REGULAGEM EM ALTURA E INCLINAÇÃO. Estrutura/Plataforma: apoio para os pés com plataforma que permite variação de inclinação e altura em pelo menos três níveis. Plataforma confeccionada em MDF 15mm emborrachada, com textura antiderrapante, com dimensão mínima de 30cm x 39cm e variar sua altura entre 2cm e 16cm. Base: Suporte da base móvel com estrutura tubular em alumínio ou plástico de alto impacto. Deverá apresentar sapatas de borracha para o apoio não escorregar, com pés de borracha antideslizante. Deverá apresentar botão de regulagem para deixar a base fixa ou móvel (permitindo inclinação) e com regulagem de altura da plataforma ou puxadores ajustáveis para diferentes ângulos e alturas ou regulagem de altura na qual o acionamento é realizado com os próprios pés por meio de uma roldana central giratória. O mobiliário deverá possuir as seguintes certificações: NR-17 – Laudo comprovando que o material ofertado está em conformidade com os parâmetros exigidos na NR-17. Este laudo deverá ser assinado por médico do trabalho ou engenheiro de segurança do trabalho. Garantia de 3 (três) anos.</p>	Unidade	250		

27	<p>SUPOORTE PARA MONITOR COM AJUSTE DE ALTURA. Produzido em poliestireno de alto impacto, com pintura eletroestática na cor preta, apresentando regulagem em pelo menos 3 ajustes de altura, com interior vazado de modo proporcionar maior espaço ao usuário, com capacidade de peso de até 20 Kg. Deverá apresentar medidas aproximadas de 300 x 250 mm. Deverá possuir as seguintes certificações: NR-17 – Laudo comprovando que o material ofertado está em conformidade com os parâmetros exigidos na NR-17. Este laudo deverá ser assinado por médico do trabalho ou engenheiro de segurança do trabalho. Garantia de 1 (um) ano.</p>	Unidade	100			
28	<p>ARMÁRIO DE AÇO CHAPA 22 COM 2 PORTAS DE ABRIR. Armário confeccionado predominante em chapa de aço inoxidável resistente a limpeza com cloro com 0,75mm (#22) de espessura. Dimensões totais aproximadas: 1700 (A) x 900 (L) x 450 (P). Móvel constituído de 2 portas com pivotamento lateral, cada porta com 3 dobradiças internas proporcionando maior segurança e dotadas de reforço interno tipo ômega fixado na parte central no sentido vertical, proporcionando maior resistência. Para maior segurança o armário é equipado com sistema de travamento através de maçaneta e sistema Cremona que trava a porta na região central, superior e inferior, possui 3 prateleiras reforçadas com 3 dobras na parte frontal e traseira e com 2 dobras nas laterais, são reguláveis através de cremalheiras fixadas nas laterais do armário, as cremalheiras são estampadas em alto relevo com Saliências para o encaixe das prateleiras, após o encaixe é possível o travamento das prateleiras na posição desejada utilizando-se a saliência da própria cremalheira, possibilitando estabilidade e resistência, o passo de regulagem é de 50mm, em cada</p>	Unidade	90			

	<p>extremidade inferior da base do armário deverá ser soldado um estabilizador triangular, medindo aproximadamente 85mm de lado, com dobras internas para estruturar a base, fixado ao corpo do móvel por pontos de solda, o estabilizador triangular, medindo aproximadamente 85mm de lado, com dobras internas para estruturar a base, fixado ao corpo do móvel por pontos de solda, o estabilizador deverá abrigar rodízio para fixação, os rodízios deverão poder ser nivelados, com eixo de rotação de 360° com rolamento, em material de poliuretano transparente, com trava, com carga estática acima de 50kg, todas as partes metabólicas devem ser unidas entre si por meio da solda, configurando uma estrutura única. Em conformidade com a NR 24, cada porta deverá oferecer 2 sistemas de ventilação estampados na própria porta do móvel, um conjunto na parte superior e um na parte inferior de cada porta, com a finalidade de proporcionar melhor circulação de ar no interior do armário. Cada armário deverá ter 1 porta etiquetas que permite a colocação da etiqueta pela parte interna da porta e estampado na própria porta em baixo relevo, o que proporciona maior segurança contra avarias e acidentes, as medidas do porta-etiqueta devem ser de aproximadamente 80 mm x 37 mm. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de túneis a spray recebendo uma camada de proteção com no mínimo 3 etapas, desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O móvel deve ser pintado em equipamentos contínuos do tipo corona onde recebe aplicação de tinta pó híbrida (epóxi poliéster) por processo de</p>					
--	--	--	--	--	--	--

	aderência eletrostática com acabamento texturizado, com camada média de 50 microns. A polimerização deve ocorrer em estufas com a peça alcançando mínimo de 200° C por um período de 10 minutos, ou seja, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto. Garantia de 5 (cinco) anos.					
29	ARQUIVO DE AÇO CHAPA 22. Arquivo confeccionado em chapa de aço inoxidável resistente a limpeza com cloro, predominantemente em chapa #22 com dimensões de 1330 x 470 x 600 mm (AxLxP), acabamento texturizado, 3 reforços internos, verticais formato ômega em chapa #22, soldados em cada estrutura lateral, 4 gavetas com capacidade para no mínimo de 25kg cada, sistema de deslizamento em trilho telescópico progressivo, com 2 amortecedores produzidos em material polimérico para evitar impacto das gavetas no "abre e fecha". Puxadores estampados na própria estrutura da gaveta, para fins estruturais, não podendo ocupar as extremidades superior ou inferior da mesma, varetas laterais para a sustentação de pastas, porta – etiquetas estampadas na própria estrutura de aço, fechadura redonda com 2 chaves. Nas 4 extremidades inferiores da base do arquivo devem ser soldado 1 estabilizador triangular, medindo aproximadamente 85 mm de lado, com dobras internas para estruturar a base, fixado ao corpo do móvel por pontos de solda, o estabilizador deve abrigar rodízio para fixação, os rodízios deverão poder ser nivelados, com eixo de rotação de 360° com rolamento, em material de poliuretano transparente, com trava, com carga estática acima de 50kg, sistema de tratamento antiferruginoso por meio de túneis a spray, pintura em equipamento contínuo do tipo Corona, tinta em pó híbrida (epóxi – poliéster) com acabamento	Unidade	50			

	<p>texturizado, com camada média mínima de 50 microns. Polimerização em estufas com a peça alcançando mínimo de 200°C por um período de 10 minutos ou mais, garantindo, assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto. Garantia de 5 (cinco) anos.</p>					
30	<p>ARMÁRIO BAIXO COM 02 PORTAS. DIMENSÕES: 800 X 500 X 740 MM (L x P x A). Tampo superior em MDP, com 25mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo – prensado de melaminico com espessura de 0,2mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5mm. A fixação do tampo/corpo deve ser feita por meio de acessórios internos como, cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. Portas em MDP, com 18mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo – prensado de melaminico com espessura de 0,2mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno da porta é encabeçado com fita de poliestireno com 2,0 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5mm. O par de portas sustenta-se em seis dobradiças top (três por porta), em Zamak com acabamento niquelado e fixação lateral com calço de 5mm altura, com abertura de até 270 graus. Cada dobradiça é fixada por 5 parafusos fixados. A porta direita possui fechadura cilíndrica com travamento por</p>	Unidade	30			

<p>lingueta lateral. Acompanham 02 chaves (principal e reserva). A porta esquerda é automaticamente travada pela direita, por meio de 02 chapas metálicas 80 x 50 x 1,2mm. Ambas as portas são dotadas de puxadores tipo "alça", injetados em Zamak, com rosca interna M4 com acabamento níquel fosco. A fixação deve ser feita por dois parafusos. Corpo (02 laterais, 01 fundo, 01 tampo inferior, 01 prateleira móvel) em MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo - prensado de melaminico com espessura de 0,2mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5mm, e os bordos não aparentes do conjunto são encabeçados em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. As laterais e o fundo devem ter furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário, com 06 pontos de apoio por prateleira. As prateleiras móveis são apoiadas por suportes metálicos em Zamak, fixados com rosca com pino vertical para impedir deslizamento horizontal da prateleira. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. Rodapé retangular fechada em tubo 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 pó poliéster fosca de alta performance, polimerizada em estufa a 200°C. O rodapé é apoiado por rodízio para fixação, os rodízios deverão poder ser nivelados, com eixo de rotação de 360° com rolamento, em material de</p>					
--	--	--	--	--	--

	poliuretano transparente, com trava, com carga estática acima de 50kg. Garantia de 5 (cinco) anos.					
31	<p>CONJUNTO DE LONGARINA DE 3 LUGARES. Conjunto montado sobre Longarinas com três (03) Lugares dispostas simetricamente de maneira a se obter uma acomodação de três (0,3) Usuários de forma ergonômica, confortável e com alto grau de liberdade para movimentação. BASE: Componente utilizado para manter estabilidade e apoio ao piso e com a função de manter o assento localizado de maneira integrada ao conjunto. Estrutura desenvolvida em tubo industrial de construção mecânica de aço inoxidável resistente a limpeza com cloro, com base fixa em formato de "Y". Suporte de fixação do assento produzido em chapa de aço inoxidável resistente a limpeza com cloro vinada na espessura de 4,75mm, conformado pelo processo de estampagem e soldado na estrutura pelo processo de soldagem (MIG). Cada pé contém 02 deslizadores fixos, desenvolvidos para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com as superfícies de apoio. Fabricados pelo processo de injeção e em material termoplástico denominado polipropileno (PP), de alta resistência ao atrito e desgaste. A quantidade de pés 3 lugares possuem 2 pés. As extremidades da longarina são compostas por ponteiras, desenvolvidas para proteção e acabamento do conjunto e fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico denominado polipropileno (PP). O Conjunto estrutura recebe uma proteção contra corrosão; caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização à base de zinco e revestida por pintura eletrostática Epóxi pó. ASSENTO: Conjunto estrutural de apoio para atividade de sentar e com a finalidade de</p>	Unidade	160			

	<p>acomodar o usuário de maneira confortável e ergonômica. Conjunto constituído em estrutura de aço inoxidável resistente a limpeza com cloro. Na estrutura do assento é fixada um assento rígido à base de poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos resistentes a limpeza frequente com cloro. Suas dimensões ficam giram em torno de 480 mm (largura) x 455 mm (profundidade) x 80 mm de espessura apresentando em suas extremidades cantos arredondados. APOIO DE BRAÇOS: Sem braço. ENCOSTO: Componente utilizado como sustentação da região do apoio lombar e que possui a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas num desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e que modelam de forma agradável e anatômica aos diversos biótipos de usuários. O encosto possui estrutura de aço inoxidável resistente a limpeza com cloro. Suas dimensões são 450 mm de altura e 100 mm de espessura, com cantos arredondados. Na estrutura do encosto é fixada um assento rígido à base de poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos resistentes a limpeza frequente com cloro. Medidas aproximadas. Total da longarina: 1620mm. Assento: 480mm (largura) x 455mm (profundidade) x 80mm (espessura). Encosto: 450mm (largura) x 450mm (altura) x 100mm (espessura). Capacidade máxima de peso em cada assento: Até 200kg. Garantia de 5 (cinco) anos.</p>				
32	<p>CADEIRA DE DIÁLOGO FIXA COM ESPALDAR BAIXO. Conjunto constituído em aço inoxidável resistente a limpeza com cloro. Na estrutura do assento é fixado um assento rígido à base de poliuretano (PU), ergométrica e fabricada através de sistemas químicos resistentes a limpeza frequente</p>	Unidade	90		

	<p>com cloro. Suas dimensões giram em torno de 480mm (largura) x 455 mm (profundidade) x 80 mm de espessura apresentando em suas extremidades cantos arredondados. A altura do assento ao piso é de 460mm. O encosto deverá possuir uma estrutura de aço inoxidável resistente a limpeza com cloro. Na estrutura do assento é fixada m assento rígido à base de poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos resistentes a limpeza frequente com cloro. Suas dimensões são 455mm de largura, 410 mm de altura e 80 mm de espessura, com cantos arredondados. A cadeira deve suportar o máximo de 150kg. A estrutura contém quatro (04) deslizadores fixos articulados, desenvolvidos para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio. Fabricados em material termoplástico denominado polipropileno, pelo processo de injeção. O mobiliário deverá possuir as seguintes certificações: ABNT-NBR 13967 – Ensaio para atendimento das características físicas e dimensionais incluindo requisitos mecânicos de segurança e ergonômicos: ABNT-NBR 13966:2008 – Ensaio para atendimento das dimensões de mesas de escritório de uso geral, os requisitos mecânicos, de segurança e ergonômicos; Garantia de 5 (cinco) anos.</p>				
33	<p>ROUPEIRO DE AÇO/GUARDA VOLUMES 9 PORTAS: Dimensões mínimas: 190 x 90 x 40 (Alt x Comp x prof). Roupeiro confeccionado predominantemente em chapa de aço inoxidável resistente a limpeza com cloro com #24 e 26mm de espessura. Móvel constituído de 9 portas com pistão para cadeado em cada porta e trava manual, cada porta deve possuir sistema de ventilação. Capacidade por prateleira de 15kg no mínimo. Base composta de 4 pés de em</p>	Unidade	40		

	material polimérico com regulagem. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de túneis a spray recebendo uma camada de proteção com no mínimo 3 etapas, desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O móvel deve ser pintado em equipamentos contínuos do tipo Corona onde recebe aplicação de tinta pó híbrida (epóxi-poliéster) por processo de aderência eletrostática com acabamento texturizado, com camada média de 50 microns. A polimerização deve ocorrer em estufas com a peça alcançando mínimo de 200°C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto. Garantia de 5 (cinco) anos.					
34	CADEIRA FIXA EM COURO SINTÉTICO PRETO. Cadeira fixa, tipo para escritório, com encosto e assento revestido com espuma injetável. Dimensões do produto (L x A x P) 91 x 59,5 x 66,5; Medidas internas: Largura assento: 47cm, profundidade assento: 46cm, Altura encosto: 41cm, Largura encosto: 44,5cm, Altura do chão ao assento: 45 cm. Características: Estrutura produzida em madeira compensada anatômica; revestimento em couro sintético; ergonômica; com todas as exigências da norma NR1; Assento e encosto em espuma injetada de alta densidade; contra capa no assento e encosto em polipropileno; suportando até 110kg; estrutura em aço. Pesos e Dimensões: Altura 86 cm; Largura 47 cm; Profundidade 67 cm. Materiais e acabamentos: Material principal. Aço; Material do estofado espuma injetável. Características: Ergonômica (NR17); Tipo de cadeira de escritório/cadeira	Unidade	40			

	interlocutor; Suporta até (kg) 110kg; Sem braços; Cor predominante preto. Com prazo de garantia de no mínimo 12 meses; fabricado de acordo com as normas NBR/ABNT vigentes e NR-17.					
35	POLTRONA GIRATÓRIA COM ENCOSTO EM TELA PRETA. Poltrona giratória; concha dupla, com encosto em tela, assento em madeira compensada multilaminada moldada anatomicamente; na cor preta; estofamento em espuma injetada de poliuretano de no mínimo 50mm de espessura; apresentando densidade de 50kg/m ³ para assento; espaldar alto, com apoio de cabeça e apoio lombar ajustáveis; com encosto medindo no mínimo (1250 x 440)mm; e assento medindo no mínimo (460 x 440)mm; e assento medindo no mínimo (460 x 440)mm; braços fixos; com regulagem mecânica de inclinação do encosto com sincronismo tipo relax; e regulagem pneumática (a gás) de altura do assento; tubo central em aço; base formada por 05 patas, com rodízios duplos de duplo giro confeccionados em poliamida; confeccionada em aço; com acabamento cromado; base na cor na cor natural do alumínio. Com prazo de garantia mínima de 12 meses; fabricado de acordo com as normas NBR/ABNT vigentes e NR-17.	Unidade	5			
36	ARMÁRIO VESTIÁRIO 20 VAOS CHAPA DE AÇO VERDE/CINZA. Armário vestiário; chapa de aço; acabamento com pintura eletrostática a pó (tinta híbrida) na cor cinza e pintura em esmalte sintético na cor verde; na cor verde/cinza; tipo roupeiro; com 20 portas; medindo: Externamente: Altura: 193 cm. Largura: 138cm. Profundidade: 40cm e internamente cada vão: Altura 34 cm. Largura: 28 cm. Profundidade: 37,5 cm: Com perfuração nas portas para ventilação; com um reforço interno por portas; com sistema de fechamento de varão de 3 pontos,	Unidade	5			

	através de fechadura tipo Yale com duas chaves; capacidade por prateleira 15kg; espessura da chapa de 0,45mm (chapa nº26); com 20 cabides de nylon; 10 pés reguláveis em PVC, com manual de montagem. Com prazo de garantia de no mínimo 12 meses; Conforme NR24 e Normas NBR/ABNT vigentes.					
37	CADEIRA DE ESCRITÓRIO ERGÔNOMICA GIRATÓRIA com encosto alto estofado, com apoio lombar independente, regulável na altura. Assento estofado com apoia-braços. Mecanismo prático permite ajuste de altura do assento. Base de alta resistência e excelente qualidade. Proporciona conforto, ergonomia, com regulagem de fácil acesso. Cadeira ergonômica – Atende todos os requisitos da Norma Regulamentadora – NR17	Unidade	14			

CONDIÇÕES GERAIS

A proponente declara conhecer os termos do instrumento convocatório que rege a presente licitação.

LOCAL E PRAZO DE ENTREGA

De acordo com o especificado no Anexo 01, deste Edital.

Obs.: No preço cotado já estão incluídas eventuais vantagens e/ou abatimentos, impostos, taxas e encargos sociais, obrigações trabalhistas, previdenciárias, fiscais e comerciais, assim como despesas com transportes e deslocamentos e outras quaisquer que incidam sobre a contratação.

VALIDADE DA PROPOSTA COMERCIAL

Mínimo de 60 (sessenta) dias contados a partir da data da sessão pública do Pregão.

CONDIÇÕES DE PAGAMENTO

De acordo com o especificado no Anexo 01, deste Edital.

LOCAL E DATA

NOME E ASSINATURA DO REPRESENTANTE DA EMPRESA

OBS: A INTERPOSIÇÃO DE RECURSO SUSPENDE O PRAZO DE VALIDADE DA PROPOSTA ATÉ DECISÃO.

Razão Social da empresa licitante / Endereço da empresa licitante
Telefone/ Fax da empresa licitante / CNPJ / MF da empresa licitante
Banco / Agência / CC / Praça Pagamento da empresa licitante

Dados do Preposto Autorizado a Firmar Contrato: Nome:

Endereço:

Carteira de Identidade:

Estado Civil:

CPF:

Nacionalidade:

Cargo:

ANEXO 04

**TERMO DE ADESÃO AO SISTEMA DE PREGÃO ELETRÔNICO DA
BLL - BOLSA DE LICITAÇÕES DO BRASIL**

Natureza do Licitante (Pessoa Física ou Jurídica)	
Razão Social:	
Ramo de Atividade:	
Endereço:	
Complemento:	Bairro:
Cidade:	UF:
CEP:	CNPJ:
Telefone Comercial:	Inscrição Estadual:
Representante Legal:	RG:
E-mail:	CPF:
Telefone Celular:	
Whatsapp:	
Resp. Financeiro:	
E-mail Financeiro:	Telefone:
E-mail para informativo de edital	
ME/EPP: () SIM () Não	

1. Por meio do presente Termo, o Licitante acima qualificado manifesta sua adesão ao Regulamento do Sistema de Pregão Eletrônico da BLL - Bolsa de Licitações do Brasil do qual declara ter pleno conhecimento, em conformidade com as disposições que seguem.

2. São responsabilidades do Licitante:

- i. Tomar conhecimento de, e cumprir todos os dispositivos constantes dos editais de negócios dos quais venha a participar;
- ii. Observar e cumprir a regularidade fiscal, apresentando a documentação exigida nos editais para fins de habilitação nas licitações em que for vencedor;
- iii. Observar a legislação pertinente, bem como o disposto no Estatuto Social e nas demais normas e regulamentos expedidos pela BLL - Bolsa de Licitações do Brasil, dos quais declara ter pleno conhecimento;
- iv. Designar pessoa responsável para operar o Sistema Eletrônico de Licitações, conforme Anexo III.
- v. Pagar as taxas pela utilização do Sistema Eletrônico de Licitações.

3. O Licitante reconhece que a utilização do sistema eletrônico de negociação implica o pagamento de taxas de utilização, conforme previsto no Anexo IV do Regulamento do Sistema Eletrônico de Licitações da BLL - Bolsa de Licitações do Brasil.

4. O Licitante autoriza a BLL – Bolsa de Licitações do Brasil a expedir boleto de cobrança bancária referente às taxas de utilização ora referidas, nos prazos e condições definidos no

Anexo IV do Regulamento Sistema Eletrônico de Licitações da BLL - Bolsa de Licitações do Brasil.

5. O presente Termo é por prazo indeterminado podendo ser rescindido, a qualquer tempo, pelo Licitante, mediante comunicação expressa, sem prejuízo das responsabilidades assumidas durante o prazo de vigência ou decorrentes de negócios realizado e/ou em andamento.

O Licitante assume a responsabilidade de pagamento dos valores devidos até a data da última utilização do Sistema, e/ou até a conclusão dos negócios em andamento. Responsabilizando-se pelas informações prestadas neste Termo, notadamente as informações de cadastro, alterações contratuais e/ou de usuários do Sistema, devendo, ainda, informar à BLL - Bolsa de Licitações do Brasil qualquer mudança ocorrida.

Local e data: _____

(Assinaturas autorizadas com firma reconhecida em cartório)

OBSERVAÇÃO: OBRIGATÓRIO RECONHECER FIRMA (EM CARTÓRIO) DAS ASSINATURAS E ANEXAR COPIA DO CONTRATO SOCIAL E ULTIMAS ALTERAÇÕES E/OU BREVE RELATO E/OU CONTRATO CONSOLIDADO (AUTENTICADAS).

ANEXO 4.1

**ANEXO AO TERMO DE ADESÃO AO SISTEMA ELETRÔNICO DE LICITAÇÕES DA
BLL – BOLSA DE LICITAÇÕES DO BRASIL
INDICAÇÃO DE USUÁRIO DO SISTEMA**

Razão Social do Licitante:	
CNPJ/CPF:	
Operadores	
1	Nome:
	CPF:
	Função:
	Telefone:
	Celular:
	Fax:
	E-mail:
	Whatsapp
2	Nome:
	CPF:
	Função:
	Telefone:
	Celular:
	Fax:
	E-mail:
	Whatsapp
3	Nome:
	CPF:
	Função:
	Telefone:
	Celular:
	Fax:
	E-mail:
	Whatsapp

O Licitante reconhece que:

- i. A Senha e a Chave Eletrônica de identificação do usuário para acesso ao sistema são de uso exclusivo de seu titular, não cabendo à BLL - Bolsa de Licitações do Brasil nenhuma responsabilidade por eventuais danos ou prejuízos decorrentes de seu uso indevido;
- ii. O cancelamento de Senha ou de Chave Eletrônica poderá ser feito pela BLL - Bolsa de Licitações do Brasil, mediante solicitação escrita de seu titular ou do Licitante;
- iii. A perda de Senha ou de Chave Eletrônica ou a quebra de seu sigilo deverá ser comunicada imediatamente à BLL – Bolsa de Licitações do Brasil para o necessário bloqueio de acesso;
- iv. O Licitante será responsável por todas as propostas, lances de preços e transações efetuadas no sistema, por seu usuário, por sua conta e ordem, assumindo-os como firmes e verdadeiros; e o não pagamento das taxas ensejará a sua inclusão no cadastro de inadimplentes da BLL – Bolsa de Licitações do Brasil, no Serviço de Proteção de Crédito e no SERASA e ao automático cancelamento de sua Senha ou de Chave Eletrônica.

Local e data: _____

(Assinaturas autorizadas com firma reconhecida em cartório)

ANEXO 05

CUSTO PELA UTILIZAÇÃO DO SISTEMA – SOMENTE PARA O FORNECEDOR VENCEDOR

Editais publicados pelo sistema de aquisição:

- 1,5% (Um e meio por cento) sobre o valor do lote adjudicado, com vencimento em 45 dias após a adjudicação – limitado ao teto máximo de R\$ 600,00 (seiscentos reais) por lote adjudicado, cobrados mediante boleto bancário em favor da BLL - Bolsa de Licitações do Brasil.

Editais publicados pelo sistema de registro de preços:

- 1,5% (Um e meio por cento) sobre o valor do lote adjudicado, com vencimento parcelado em parcelas mensais (equivalentes ao número de meses do registro) e sucessivas com emissão do boleto em 60(sessenta) dias após a adjudicação – com limitação do custo de R\$ 600,00 (seiscentos reais) por lote adjudicado, cobrados mediante boleto bancário em favor da BLL - Bolsa de Licitações do Brasil.

O não pagamento dos boletos acima mencionados sujeitam o usuário ao pagamento de multa de 2% e juros moratórios de 1% ao mês, assim como inscrição em serviços de proteção ao crédito (SPC/ SERASA e OUTRO) e cadastro dos inadimplentes da BLL – Bolsa de Licitações do Brasil e ao automático cancelamento de sua Senha ou de Chave Eletrônica.

Em caso de cancelamento pelo órgão promotor (comprador) do pregão realizado na plataforma, o licitante vencedor receberá a devolução dos valores eventualmente arcados com o uso da plataforma eletrônica no respectivo lote cancelado.

DA UTILIZAÇÃO DE CÉLULAS DE APOIO (CORRETORAS) ASSOCIADAS

A livre contratação de sociedades CÉLULAS DE APOIO (corretoras) para a representação junto ao sistema de PREGÕES, não exige o licitante do pagamento dos custos de uso do sistema da BLL – Bolsa de Licitações do Brasil. A corretagem será pactuada entre os o licitante e a corretora de acordo com as regras usuais do mercado.

DAS RESPONSABILIDADES COMO LICITANTE/FORNECEDOR

Como Licitante/Fornecedor, concordamos e anuímos com todos os termos contidos neste anexo e nos responsabilizamos por cumpri-lo integralmente em seus expressos termos.

Local e data: _____

(Assinaturas autorizadas com firma reconhecida em cartório)

OBSERVAÇÃO: OBRIGATÓRIO RECONHECER FIRMA (EM CARTÓRIO) DAS ASSINATURAS E ANEXAR COPIA DO CONTRATO SOCIAL E ULTIMAS ALTERAÇÕES E/OU BREVE RELATO E/OU CONTRATO CONSOLIDADO (AUTENTICADAS).



PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE CAJATI

Estado de São Paulo

www.cajati.sp.gov.br - compras@cajati.sp.gov.br

Divisão de Compras e Licitações

(13) 3854-8700

compras@cajati.sp.gov.br



ANEXO 06

DECLARAÇÃO DE INIDONEIDADE

PREGÃO ELETRÔNICO Nº 032/2023

DECLARAÇÃO

(Nome da Empresa)

CNPJ/MF Nº _____, sediada.

(Endereço Completo)

Declara, sob as penas da Lei, que na qualidade de proponente do procedimento licitatório, sob a modalidade Pregão Eletrônico nº 032/2023 instaurada pela Prefeitura Municipal de **Cajati - SP**, que não fomos declarados inidôneos para licitar ou contratar com o Poder Público, em qualquer de suas esferas.

Por ser expressão de verdade, firmamos a presente.

(Local e Data)

(Nome e Número da Carteira de Identidade do Declarante)

OBS. Esta declaração deverá ser emitida em papel timbrado da empresa proponente e carimbada com o número do CNPJ.





PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE CAJATI

Estado de São Paulo

www.cajati.sp.gov.br - compras@cajati.sp.gov.br

Divisão de Compras e Licitações

(13) 3854-8700

compras@cajati.sp.gov.br



ANEXO 07

DECLARAÇÃO DE FATO IMPEDITIVO

PREGÃO ELETRÔNICO Nº 032/2023

DECLARAÇÃO

(Nome da Empresa)

CNPJ/MF Nº _____, sediada

(Endereço Completo)

Declara, sob as penas da Lei, que até a presente data inexistem fatos impeditivos para sua habilitação no presente processo e que está ciente da obrigatoriedade de declarar ocorrências posteriores.

(Local e Data)

(Nome e Número da Carteira de Identidade do Declarante)

OBS. Esta declaração deverá ser emitida em papel timbrado da empresa proponente e carimbada com o número do CNPJ.





PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE CAJATI

Estado de São Paulo

www.cajati.sp.gov.br - compras@cajati.sp.gov.br

Divisão de Compras e Licitações

(13) 3854-8700

compras@cajati.sp.gov.br



ANEXO 08

DECLARAÇÃO QUE NÃO EMPREGA MENOR

PREGÃO ELETRÔNICO Nº 032/2023

DECLARAÇÃO

(Nome da Empresa)

CNPJ/MF Nº _____, sediada

(Endereço Completo)

Declaro que não possuímos, em nosso Quadro de Pessoal, empregados menores de 18 (dezoito) anos em trabalho noturno, perigoso ou insalubre e em qualquer trabalho, menores de 16 (dezesesseis) anos, salvo na condição de aprendiz, a partir de 14 (quatorze) anos, em observância à Lei Federal nº 9854, de 27.10.99, que acrescentou o inciso V ao art. 27 da Lei Federal nº 8666/93.

(Local e Data)

(Nome e Número da Carteira de Identidade do Declarante)

OBS.

- 1) Esta declaração deverá ser emitida em papel timbrado da empresa proponente e carimbada com o número do CNPJ.
- 2) Se a empresa licitante possuir menores de 14 anos aprendizes deverá declarar essa condição.





PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE CAJATI

Estado de São Paulo

www.cajati.sp.gov.br - compras@cajati.sp.gov.br

Divisão de Compras e Licitações

(13) 3854-8700

compras@cajati.sp.gov.br



ANEXO 09

DECLARAÇÃO ME/EPP

PREGÃO ELETRÔNICO Nº 032/2023

Modelo de Declaração de Enquadramento em Regime de Tributação de Microempresa ou Empresa de Pequeno Porte. (Na hipótese do licitante ser ME ou EPP)

(Nome da empresa), CNPJ / MF nº, sediada (endereço completo). Declaro (amos) para todos os fins de direito, especificamente para participação de licitação na modalidade de Pregão, que estou (amos) sob o regime de ME/EPP, para efeito do disposto na LC 123/2006

Local e data

Nome e nº da cédula de identidade do declarante





PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE CAJATI

Estado de São Paulo

www.cajati.sp.gov.br - compras@cajati.sp.gov.br

Divisão de Compras e Licitações

(13) 3854-8700

compras@cajati.sp.gov.br



ANEXO 10

DECLARAÇÃO DE RESPONSABILIDADE

PREGÃO ELETRÔNICO Nº 032/2023

Declaramos para fins de atendimento ao que consta do edital do Pregão 032/2023 da Prefeitura Municipal de **Cajati** - **SP**, que a empresa.....tomou conhecimento do Edital e de todas as condições de participação na Licitação e se compromete a cumprir todos os termos do Edital, e a fornecer material de qualidade, sob as penas da Lei.

Local e data:

Assinatura e carimbo da empresa:





PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE CAJATI

Estado de São Paulo

www.cajati.sp.gov.br - compras@cajati.sp.gov.br

Divisão de Compras e Licitações

(13) 3854-8700

compras@cajati.sp.gov.br



ANEXO 11

DECLARAÇÃO DE AUSÊNCIA DE PARENTESCO E VÍNCULO

PREGÃO ELETRÔNICO Nº 032/2023

Declara, sob as penas da lei, que na qualidade de proponente de procedimento licitatório sob a modalidade Pregão, por meio de sistema Eletrônico, sob nº 032/2023, instaurada pelo Município de **Cajati - SP**, não integra nosso corpo social, nem nosso quadro funcional empregado público ou membro comissionado de órgão direto ou indireto da Administração Municipal.

Por ser verdade, firmamos o presente.

....., de de 2023.

Nome, RG, Função ou cargo e Assinatura

Data _____
Local _____
Nome do declarante _____
RG _____
CPF _____

OBS. Esta declaração deverá ser emitida em papel timbrado da empresa proponente e carimbada com o número do CNPJ.



ANEXO 12

MINUTA DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

**ATA DE REGISTRO DE PREÇOS Nº 000/2023
PREGÃO ELETRÔNICO Nº 032/2023
PROCESSO ADMINISTRATIVO ELETRÔNICO Nº 263/2023 1DOC
VALIDADE: 12 (doze) meses**

Aos dias do mês de de 2022, na em, por seus representantes legais, nos termos da Lei n.º 10.520, de 17 de julho de 2002, dos Decretos n.º 3.784, de 06 de abril de 2001; n.º 7.892, de 25 de janeiro de 2013; n.º 4.342, de 23 de agosto de 2002; e legislação correlata, aplicando-se, subsidiariamente, a Lei n.º 8.666, de 21 de junho de 1993, atualizada, e, das demais normas legais aplicáveis, em face da classificação das propostas apresentadas no Pregão Eletrônico por Registro de Preços nº 032/2023, resultado da licitação, publicado no Diário Oficial do Estado e homologado pelo Prefeito Municipal de Cajati, às fls. do processo em referência, **RESOLVE** registrar os preços para a aquisição dos itens conforme consta no Anexo I do Edital, que passa a fazer parte integrante desta, tendo sido, os referidos preços, oferecidos pela(s) empresa(s): Lote 01: 1).....
2).....3)....., Lote 02: 1).....
2).....3)....., etc. (preencher o 2º, 3º, etc., lugares se as empresas quiserem registrarem-se ao preço do 1º colocado) cuja(s) proposta(s) foi(ram) classificadas(s) em 1º, 2º e 3º lugar(es), respectivamente, no certame.

CLÁUSULA PRIMEIRA – DO OBJETO

Aquisição de móveis de escritório para diversos Departamentos da Municipalidade, de acordo com as especificações do Termo de Referência do edital, através de SRP (Sistema de Registro de Preços).

LOTE	DESCRIÇÃO	Apres.	Qtde	Valor Unitário	Valor Total	Marca
1	ARMÁRIO DE AÇO CHAPA 22 COM 2 PORTAS DE ABRIR; Armário confeccionado em chapa de aço SAE-1008 a SAE-1012 0,76mm (#22) com dimensões aproximadas de 1980x900x450mm, com acabamento texturizado, constituído de 2 portas com pivotamento lateral, cada porta com 3 dobradiças internas proporcionando maior segurança e dotadas de reforço interno tipo ômega fixado na parte central no sentido vertical, proporcionando maior resistência. Para maior segurança o armário devera ser equipado com sistema de travamento através de maçaneta e sistema Cremona que trava a porta	Unidade	70			

	<p>na região central, superior e inferior, acompanha 2 chaves. Possui 4 prateleiras reforçadas com 3 dobras na parte frontal e traseira e com 2 dobras nas laterais, são reguláveis através de cremalheiras fixadas nas laterais do armário, as cremalheiras são estampadas em alto relevo com saliências para o encaixe das prateleiras, após o encaixe é possível o travamento das prateleiras na posição desejada utilizando-se a saliência da própria cremalheira, possibilitando estabilidade e resistência, o passo de regulagem é de 50 mm, em cada extremidade inferior da base do armário deverá ser soldado um estabilizador triangular, medindo aproximadamente 85mm de lado, com dobras internas para estruturar a base, fixado ao corpo do móvel por pontos de solda, o estabilizador deverá abrigar uma porca rebite para fixação por rosca de pés niveladores, os pés niveladores deverão ser sextavados, sua base deverá ser em material polimérico adequado (preto) e a rosca em aço zincado com rosca 3/8" x 21,5 mm de comprimento, porca rebite tipo cabeça plana corpo cilíndrico, rosca 3/8" em aço carbono e revestimento de superfície (zinco) (condições dimensionadas para suportar as cargas e solicitações em utilização normal), todas as partes metálicas devem ser unidas entre si por meio de solda, configurando duas estruturas (portas e gabinete). Em conformidade com a NR 24, cada porta deverá oferecer dois sistemas de ventilação de furos com a finalidade de proporcionar melhor circulação de ar no interior do armário. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de túneis a spray recebendo uma camada de proteção com no mínimo 3 etapas, desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que garante camadas de fosfato</p>					
--	---	--	--	--	--	--

	distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O móvel deve ser pintado em equipamentos contínuos do tipo Corona onde recebe aplicação de tinta pó híbrida (epóxi-poliéster) por processo de aderência eletrostática com acabamento texturizado, com camada média de 50 microns. A polimerização deve ocorrer em estufas com a peça alcançando mínimo de 200° C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto.					
2	ARMÁRIO DE AÇO CHAPA 22 COM 2 PORTAS DE ABRIR; Armário confeccionado predominantemente em chapa de aço SAE-1008 a 1012 com 0,75 mm (#22) de espessura. Dimensões totais aproximadas: 1700 (A) x 900 (L) x 450 (P). Móvel constituído de 2 portas com pivotamento lateral, cada porta com 3 dobradiças internas proporcionando maior segurança e dotadas de reforço interno tipo ômega fixado na parte central no sentido vertical, proporcionando maior resistência. Para maior segurança o armário é equipado com sistema de travamento através de maçaneta e sistema Cremona que trava a porta na região central, superior e inferior, possui 3 prateleiras reforçadas com 3 dobras na parte frontal e traseira e com 2 dobras nas laterais, são reguláveis através de cremalheiras fixadas nas laterais do armário, as cremalheiras são estampadas em alto relevo com saliências para o encaixe das prateleiras, após o encaixe é possível o travamento das prateleiras na posição desejada utilizando-se a saliência da própria cremalheira, possibilitando estabilidade e resistência, o passo de regulagem é de 50 mm, em cada extremidade inferior da base do armário deverá ser soldado um estabilizador triangular, medindo	Unidade	20			

	<p>aproximadamente 85mm de lado, com dobras internas para estruturar a base, fixado ao corpo do móvel por pontos de solda, o estabilizador deverá abrigar 1 porca rebite para fixação por rosca de pés niveladores, os pés niveladores deverão ser sextavados, sua base deverá ser em material polimérico adequado (preto) e a rosca em aço zincado com rosca 3/8" x 21,5 mm de comprimento, porca rebite tipo cabeça plana corpo cilíndrico, rosca 3/8" em aço carbono e revestimento de superfície (zinco), todas as partes metálicas devem ser unidas entre si por meio de solda, configurando uma estrutura única. Em conformidade com a NR 24, cada porta deverá oferecer 2 sistemas de ventilação estampados na própria porta do móvel, um conjunto na parte superior e um na parte inferior de cada porta, com a finalidade de proporcionar melhor circulação de ar no interior do armário. Cada armário deverá ter 1 porta etiquetas que permite a colocação da etiqueta pela parte interna da porta e estampado na própria porta em baixo relevo, o que proporciona maior segurança contra avarias e acidentes, as medidas do porta-etiqueta devem ser de aproximadamente 80 mm x 37 mm. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de túneis a spray recebendo uma camada de proteção com no mínimo 3 etapas, desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O móvel deve ser pintado em equipamentos contínuos do tipo Corona onde recebe aplicação de tinta pó híbrida (epóxi-poliéster) por processo de aderência eletrostática com acabamento texturizado, com camada média de 50 microns. A</p>					
--	--	--	--	--	--	--

	polimerização deve ocorrer em estufas com a peça alcançando mínimo de 200° C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto.					
3	ARMÁRIO DE AÇO CHAPA 22 COM 2 PORTAS DE ABRIR; Armário confeccionado em chapa de aço SAE-1008 a SAE-1012, predominantemente com espessura de 0,60mm (#24) com dimensões externas aproximadas de 1980x1200x350mm. Armário c/ 2 portas de abrir com 50 posições tipo escaninhos. Possui 9 divisores verticais em chapa #24 sobre cada uma das 4 prateleiras e sobre a base, dividindo o armário em 50 escaninhos, as prateleiras devem possuir recortes para alojar os divisores que formam os escaninhos. Em cada extremidade inferior da base do armário deverá ser soldado um estabilizador triangular, medindo aproximadamente 85mm de lado, com dobras internas para estruturar a base, fixado ao corpo do móvel por pontos de solda, o estabilizador deverá abrigar uma porca rebite para fixação por rosca de pés niveladores, os pés niveladores deverão ser sextavados, sua base deverá ser em material polimérico adequado (preto) e a rosca em aço zincado com rosca 3/8" x 21,5mm de comprimento, porca rebite tipo cabeça plana corpo cilíndrico, rosca 3/8" em aço carbono e revestimento de superfície (zinco), todas as partes metálicas devem ser unidas entre si por meio de solda, configurando uma estrutura única. Para maior segurança o armário é equipado com sistema de travamento através de maçaneta metálica cromada e sistema Cremona que trava a porta em 3 pontos simultaneamente, através de lingueta em formato T, peça única sem utilização de solda fixada	Unidade	20			

	<p>a maçaneta, sendo que na extremidade superior e inferior da lingueta será fixado varão em ferro 3/16" zincado, que deverá ter seu curso avançado em 20 mm na parte superior (penetrando no tampo) e 20 mm na parte inferior (penetrando na base), garantindo assim maior segurança, fixada na aba superior e inferior da porta deverá haver uma bucha guia para os varões, esta bucha deverá ser fabricada em nylon com flange de encosto superior com encaixe cônico, sendo o diâmetro interno de 7 mm. Cada porta deverá oferecer dois sistemas de ventilação, um conjunto na parte superior e um na parte inferior de cada porta, com a finalidade de proporcionar melhor circulação de ar no interior do armário em conformidade com a NR24. As dobradiças devem ser internas ao móvel, conferindo design limpo e serão confeccionadas em chapa de aço com espessura 0,90 mm, cada porta deverá conter 3 dobradiças internas, unidas por um pino de 4 mm de diâmetro, na parte superior do pino o corpo do mesmo será enrijecido para proporcionar a trava entre os corpos da dobradiça, após unidas as dobradiças, sua altura máxima deverá ser de 60 mm. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de túneis à spray recebendo uma camada de proteção com no mínimo 3 etapas, desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico, o que garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O móvel deve ser pintado em equipamentos contínuos do tipo Corona, onde recebe aplicação de tinta pó híbrida (Epóxi-poliéster) por processo de aderência eletrostática com acabamento texturizado, com camada média de 50 microns. A polimerização deve ocorrer em</p>					
--	--	--	--	--	--	--

	estufas com a peça alcançando mínimo de 200° C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto					
4	<p>ARQUIVO DE AÇO CHAPA 22; Arquivo confeccionado em chapa de aço SAE-1008 a SAE-1012, predominantemente em chapa #22 com dimensões de 1330 x 470 x 600 mm (AxLxP), acabamento texturizado, 3 reforços internos, verticais formato ômega em chapa #22, soldados em cada estrutura lateral, 4 gavetas com capacidade para no mínimo de 25 kg cada, sistema de deslizamento em trilho telescópico progressivo, com 2 amortecedores produzidos em material polimérico para evitar impacto das gavetas no "abre e fecha", puxadores estampados na própria estrutura da gaveta, para fins estruturais, não podendo ocupar as extremidades superior ou inferior da mesma, varetas laterais para sustentação de pastas, porta-etiquetas estampados na própria estrutura de aço, fechadura redonda com 2 chaves. Nas 4 extremidades inferiores da base do arquivo devem ser soldado 1 estabilizador triangular, medindo aproximadamente 85 mm de lado, com dobras internas para estruturar a base, fixado ao corpo do móvel por pontos de solda, o estabilizador deve abrigar 1 porca rebite para fixação por rosca de pés niveladores. Pé nivelador de polímero injetado (preto), sextavado com nivelador em aço zincado com rosca 3/8 x 21,5 mm de comprimento. Porca-rebite tipo cabeça plana, corpo cilíndrico, rosca 3/8" em aço carbono e revestimento de superfície (zinco). Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de túneis a spray, pintura em equipamento contínuo do tipo Corona, tinta em pó híbrida (Epóxi-poliéster) com acabamento texturizado, com</p>	Unidade	30			

	camada média mínima de 50 microns. Polimerização em estufas com a peça alcançando mínimo de 200° C por um período de 10 minutos ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto.					
5	ARMÁRIO BAIXO COM 02 PORTAS; DIMENSÕES: 800 X 500 X 740 MM (L X P X A). Tampo superior em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. A fixação do tampo/corpo deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. Portas em MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno da porta é encabeçado com fita de poliestireno com 2,0 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,0 mm. O par de Portas sustenta-se em seis dobradiças Top (três por porta), em Zamak com acabamento niquelado e fixação lateral com calço de 5 mm altura, com abertura de até 270 graus. Cada dobradiça é fixada por 5 parafusos fixados. A porta direita possui fechadura cilíndrica com travamento por lingueta lateral. Acompanham 02 chaves (principal e reserva). A porta esquerda é automaticamente travada pela direita, por meio de 02 chapas metálicas 80 x 50 x 1,2 mm. Ambas as portas são dotadas de	Unidade	30			

	<p>puxadores tipo "alça", injetados em zamak, com rosca interna M4 com acabamento níquel fosco. A fixação deve ser feita por dois parafusos. Corpo (02 laterais, 01 fundo, 01 tampo inferior, 01 prateleira móvel) em MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçados com fita de poliestireno com 2,0 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,0 mm, e os bordos não aparentes do conjunto são encabeçados em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. As laterais e o fundo devem ter furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário, com 06 pontos de apoio por prateleira. As prateleiras móveis são apoiadas por suportes metálicos em Zamak, fixados com rosca com pino vertical para impedir deslizamento horizontal da prateleira. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. Rodapé retangular fechada em tubo de aço de 50 x 20 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 pó poliéster fosca de alta performance, polimerizada em estufa a 200° C. O rodapé é apoiada por 04 sapatas articuláveis em nylon injetado com regulador de altura interno (por dentro do armário) e nivelamento auto ajustável cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.</p>				
6	<p>ESTANTES COM DIMENSÕES APROXIMADAS 1980 (A) X 925 (L) X 450 (P) MM. Todos os componentes da estante devem ser</p>	Unidade	100		

<p>confeccionados em chapas de aço SAE 1008 a 1012, sendo colunas em chapa #14 (1,9mm) e prateleira chapa #22 (0,76mm). A estante deve se constituir de 4 colunas com seção em L, espessura de 1,9 mm (#14), abas de 35mm perfuradas em passo de 50mm para ajuste de altura das prateleiras, 6 prateleiras removíveis que possibilitem a regulagem de altura, com espessura de 0,75 mm (#22), cada prateleira deve possuir 2 reforços em ômega, na espessura de 0,45 mm (#26), a parte frontal e posterior de cada prateleira deverá conter 3 dobras para proporcionar maior resistência e menor risco de acidentes, minimizando as arestas cortantes. As prateleiras serão unidas às colunas através de 8 parafusos sextavados com porcas. Laterais e fundo com 2 pares de reforço cada em forma de "X", com espessura de 1,9 mm (#14), com bordas fixadas às colunas por parafusos e porcas. As sapatas devem ser constituídas em aço dispostas individualmente na extremidade inferior de cada coluna, evitando o contato direto do móvel com o piso. O processo de tratamento anti-ferruginoso deve ocorrer por meio de túneis à spray recebendo uma camada de proteção fosfática, linha spray com desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico, o que garante ao móvel camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O móvel deve ter passado por processo de pintura de polimerização da tinta em equipamentos contínuos onde recebeu aplicação de tinta pó híbrida por processo de aderência eletrostática, com média de camada de 50 microns, a polimerização deve ocorrer em estufas contínuas com a peça alcançando no mínimo 200° C por um período de 10 minutos ou mais, garantindo assim</p>					
--	--	--	--	--	--

	a polimerização total do filme. Não serão permitidas distorções, amassamentos na fabricação ou aproveitamento de chapas por meio de emendas. Imperfeições e respingos de soldas deverão ser eliminados. A estante deverá ser fornecida desmontada. Cada módulo formado por 4 colunas e 6 prateleiras.				
7	GAVETEIRO VOLANTE COM 02 GAVETAS E 01 GAVETÃO. DIMENSÕES: 400 X 470 X 692 MM (L X P X A). Tampo superior em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antireflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. A fixação do tampo/corpo deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. Gaveta (02 gavetas) com altura interna útil de 80 mm, em chapa metálica dobrada com espessura de 0,45 mm, com pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi pó poliéster fosca de alta performance, polimerizada em estufa a 200° C. São apoiadas lateralmente entre par de corredeiras telescópicas de 02 estágios, com deslizamento por esferas de aço. Corredeiras telescópicas medindo aprox. P 400 x A 35 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.	Unidade	30		

	<p>Capacidade de peso: 30 kg por gaveta. 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 pó poliéster fosca de alta performance, polimerizada em estufa a 200° C. São apoiadas lateralmente entre par de corrediças telescópicas de 02 estágios, com deslizamento por esferas de aço. Corrediças telescópicas medindo aprox. P 400 x A 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.</p> <p>Capacidade de peso: 35 kg por gaveta. Frentes das gavetas em MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno das frentes é encabeçado em fita de poliestireno com 2,0 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt com arestas arredondadas com raio ergonômico de 2,0 mm. As frentes São dotadas de puxadores tipo "alça", injetados em zamak, com rosca interna M4 com acabamento níquel fosco. A fixação dos mesmos deve ser feita por dois parafusos. 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). Corpo (02 laterais, 01</p>					
--	---	--	--	--	--	--

	<p>fundo e 01 tampo inferior) em MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termoprensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçados com fita de poliestireno com 2,0 mm de espessura, coladas com adesivo hot melt com arestas arredondadas com raio ergonômico de 2,0 mm, e os bordos não aparentes do conjunto são encabeçados em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. Acompanham 5 rodízios de duplo giro, com altura de 50 mm, em polipropileno, sendo 4 rodízios para apoio do gaveteiro e o quinto rodízio se abre junto com a gaveta de pasta, impedindo o tombamento do conjunto.</p>				
8	<p>CONJUNTO DE LONGARINA DE 3 LUGARES; Conjunto montado sobre Longarinas com Três (03) Lugares dispostos simetricamente de maneira a se obter uma acomodação de três (03) Usuários de forma ergonômica, confortável e com alto grau de liberdade para movimentação. BASE: Componente utilizado para manter estabilidade e apoio ao piso e com a função de manter o assento localizado de maneira integrada ao Conjunto. Estrutura desenvolvida em tubo industrial de construção mecânica de Aço carbono ABNT 1008 / 1020 com travessa na configuração retangular com as medidas de 60x40 mm e espessura 1.2mm e pés e, tubo Ø31,75 mm com parede de 1,5mm fabricado pelo processo de mecânico de curvamento de tubos. Suportes de fixação do assento produzido em chapa de aço carbono ABNT 1008 /1020 vincada na espessura de 4,75mm, conformado pelo processo de estampagem e soldado na estrutura pelo processo</p>	Unidade	20		

<p>de soldagem (MIG). Cada pé contém 02 deslizadores fixos, desenvolvidos para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com as superfícies de apoio. Fabricados pelo processo de Injeção e em material termoplástico denominado Polipropileno (PP), de alta resistência ao atrito e desgaste. Os pés se unem à travessa por meio de encaixe cônico fabricado em tubo de seção oblonga 29x58 com parede de 1,9mm conformado por estampagem e soldado às travessas e pés pelo processo de soldagem (MIG). A quantidade de pés 3 lugares possuem 2 pés. As extremidades da longarina são compostas por Ponteiras, desenvolvidas para proteção e acabamento do conjunto e fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico denominado Polipropileno (PP). O Conjunto estrutura recebe uma proteção contra corrosão; caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por Fosfatização à Base de Zinco e revestida por Pintura Eletrostática Epóxi Pó. ASSENTO: Conjunto estrutural de apoio para atividade de sentar e com a finalidade de acomodar o usuário de maneira confortável e ergonômica. Conjunto constituído estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro com porcas garra ¼", fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco, fixadas nos pontos de montagem dos mecanismos e apoios de braço. Na estrutura do assento é fixada uma (01) almofada de espuma flexível à base de poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de Polioliol / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 45 à 50 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-2 Kg/ m³. O</p>					
--	--	--	--	--	--

	<p>conjunto e revestido Laminado Vinílico. Suas dimensões giram em torno de 480 mm (largura) x 455 mm (profundidade) x 80mm de espessura apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento possui ainda uma carenagem plástica injetada em polipropileno que é encaixada à estrutura por meio de garras incorporadas na própria estrutura do assento, dispensando o uso de parafusos e grampos. A altura do assento ao piso é de 460 mm. APOIA BRAÇOS: Sem braço. ENCOSTO: Componente utilizado como sustentação da região do apoio lombar e que possui a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas num desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e que modelam de forma agradável e anatômica aos diversos biótipos de usuários. O encosto possui estrutura termoplástica injetada em PP polipropileno reforçada com fibra de vidro e com porcas garra ¼" fixadas nos pontos de montagem dos mecanismos e lâminas. Suas dimensões são 450mmde largura, 450 mm de altura e 100mmde espessura, com cantos arredondados. A espuma possui uma espessura de 45 mm no formato ergonômico levemente adaptado ao corpo. Para acabamento o encosto recebe uma Blindagem de Termoplástico injetada em PP polipropileno que é encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. Na estrutura do encosto é fixada uma (01) almofada de espuma flexível à base de Poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de Poliol / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 40a 45Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-2 Kg/ m³. A lâmina que liga o encosto ao assento é fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 4,75mm de</p>					
--	---	--	--	--	--	--

	<p>espessura com vinco central para maior resistência. O conjunto é revestido com Laminado Vinílico. Medidas aproximadas. Total da longarina: 1620mm. Assento: 480mm (largura) x 455mm (profundidade) 80mm (espessura). Encosto: 450mm (largura) x 450mm (altura) 100mm (espessura).</p>					
9	<p>CONJUNTO DE LONGARINA DE 4 LUGARES. LONGARINA Assento e encosto dispostos sobre longarina para 4 lugares confeccionados em polipropileno injetado em alta pressão na cor preta, com textura. Assento e encosto disposto em monobloco, injetado em termoplástico copolímero polipropileno. Na região central do encosto, na junção com o assento, distante, no mínimo, 140 mm de cada extremidade lateral do encosto na região de junção com o assento, o espaldar apresenta um sulco em formato trapezoidal, com medidas mínimas de base de 210 mm, 98 mm de altura e 98 mm de largura da aresta superior. Este sulco, aliado à escolha do material termoplástico, proporciona uma flexibilidade no encosto que é de suma importância para o fator conforto do usuário. Encosto com raio de curvatura no sentido transversal para perfeito apoio da região lombar do usuário, com consonância com disposto na Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego, publicada pela Portaria MTPS 32.751 de 1990, em seu subitem 17.3.3, alínea d). Dimensões mínimas do encosto, de 400 mm de largura na porção da borda superior, 440 mm de largura na região da proeminência do encosto para apoio da região lombar, 360 mm de altura da borda superior do encosto. Assento com pouca conformação da base e com a borda frontal arredondada, para, respectivamente, facilitar alternância postural e não prejudicar a circulação sanguínea</p>	Unidade	15			

	<p>nos membros inferiores do usuário. Tais características ensejam atendimento da Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego. A borda frontal do assento é dobrada para baixo, se projetando 50 mm para a linha da borda frontal do assento em sua superfície superior. Largura mínima do assento de 415 mm, sendo que na porção útil da peça, próxima do centro no sentido longitudinal, a largura observada como mínima é de 455 mm. Profundidade útil do assento entre 440 e 450 mm, de forma a possibilitar excelente estabilidade e sensação de conforto para o usuário, sem prejudicar a circulação sanguínea nos membros inferiores por compressão da região poplíteia. Tanto no encosto, como no assento, a espessura de parede mínima da concha é de 4,0 mm. Tubo longitudinal de sustentação dos assentos e encostos confeccionado em aço tubular de seção retangular com medida mínima de 50 x 30 x 1,50 mm pintada a pó pelo sistema de deposição eletrostática na cor preta, com duas bases de contato ao solo com sapatas fixas deslizadoras formadas por tubo de aço composto de haste vertical tubular confeccionada em tubo de aço carbono de seção cilíndrica, com medida de 51,0 x 1,50 x 285 mm, com conificação superior para encaixe por cone morse no tubo transversal. Base da longarina curva, manufaturada por dois tubos de aço carbono de seção cilíndrica, de medida 38,10 x 1,50 x 330 mm, conformados em máquinas específicas de modo a aferir aspecto elíptico em suas terminações, fundidos à haste vertical tubular por solda do tipo Metal Inert Gás. Tratamento de superfície da base por meio de galvanoplastia por imersão eletrolítica para deposição de níquel e cromo, aferindo ao final aspecto cromado polido. Suportes de assento produzidos em aço</p>					
--	--	--	--	--	--	--

	tubular de seção cilíndrica com medidas mínimas de 19,05 de diâmetro por 1,50 mm de espessura para o tubo traseiro e frontal, e travessas central de medida 5/8 x 1,90 mm de espessura pintado a pó pelo sistema de deposição eletrostática na cor preta.					
10	MESA DELTA (MESA EM "L") COM 3 GAVETAS. DIMENSÕES: 1600 X 600 X 1600 X 600 X 740 MM (LXPXLXPXA). Tampo em MDP de 25 mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado na cor cinza cristal em ambas as faces. Acabamento da borda frontal arredondada, com raio mínimo de 2,5 mm. com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. O tampo deverá possuir um raio interno de contato com o usuário de aproximadamente 300 mm. Os tampos deverão ser fixados a estrutura por parafusos M6x12 e bucha metálica. Painel em madeira MDP com 18 mm de espessura, revestido em melanina (BP) texturizado na cor cinza cristal, borda inferior com fita de borda de PVC de 2 mm de espessura, acabamento texturizado; fixado aos pés através de parafusos atarraxantes 7x50 mm. O painel possui altura mínima de 380 mm. Estrutura em Aço constituída na parte inferior por tubo oblongo 29x58x1,20 mm com 540 mm de comprimento e ponteiros de acabamento. Extremidade superior da estrutura constituída por barra chata 3/16" de espessura (4,76 mm) com comprimento de 450 mm e largura mínima de 38 mm. O corpo da estrutura é confeccionado em chapa de aço de 0,90 mm de espessura dobrada e estampada de forma tal que forme um corpo único com as extremidades laterais arredondadas com raio de 15 mm, largura do corpo de 260 mm, uma espessura de 30mm e uma altura de 669 mm. Permite a passagem de fiação elétrica, lógica e telefônica, por meio de calha com almofada de	Unidade	70			

<p>saque frontal estampada, espessura de 0,68 mm, com largura de 140 mm. O corpo da estrutura possui saída para o lado interno da estrutura, tanto na parte superior, quanto inferior para a fiação, em formato tipo canoa medindo aproximadamente 77x23 mm. Possui sapatas niveladoras com base em nylon injetado com diâmetro de 50 mm e altura de 13 mm com barra roscada 5/16" para fixação em bucha de nylon com rosca metálica interna, embutida na base do quadro estrutural. Estrutura com pintura Epóxi pó texturizado. Pé de Canto tipo torre vertical confeccionada em chapa de aço, sendo a parte superior e inferior da estrutura em chapa de 1,90 mm, corpo em chapa de 0,91 mm e almofada de saque frontal de 0,68 mm. Corpo em forma de triângulo retângulo, com duas laterais medindo aproximadamente 140mm, a outra lateral com tampa destacável, fixada por meio de dispositivo metálico de pressão, com largura aproximada de 110 mm. Recorte tipo canoa na parte superior e inferior para possibilitar a passagem de fiação elétrica/lógica/telefônica, medindo aproximadamente 77x23 mm. Estrutura com pintura Epóxi pó na cor Cinza Cristal Texturizada e 3 niveladores com base em nylon injetado com diâmetro de 50mm e altura de 13mm com barra roscada 5/16". Gaveteiro fixo constituído por corpo e frentes confeccionados em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestido em laminado melamínico texturizado em ambas as faces na cor cinza cristal com acabamento texturizado. Acabamento dos bordos aparentes em fita de PVC de 2 mm com acabamento texturizado. Gavetas internas em aço, espessura 0,70mm, cada gaveta deverá possuir um espaço útil medindo 337x358x68mm (largura x profundidade x altura). Deverão ser dotadas de corrediças de 400mm</p>					
---	--	--	--	--	--

	<p>com roldanas de nylon, corredeiras essas que deverão ser soldadas ao corpo em aço da gaveta de forma tal que formem um corpo único, não será permitida a fixação por rebites ou parafusos atarraxantes. A gaveta em aço deverá possuir uma frente de gaveta, também em aço e nessa frente é que deverá ser fixada a frente de madeira MDP de 18mm. Fechadura frontal, escamoteável, com travamento simultâneo das gavetas, a fechadura deverá estar fixada em uma frente de chave, isto é, não poderá estar fixa à primeira gaveta. Puxadores em alumínio com acabamento escovado, espaçamento entre furos de fixação de 128 mm, largura de 16mm, altura de 27mm e comprimento final de 144 mm, para maior comodidade e empunhadura durante a abertura das gavetas. O gaveteiro deverá apresentar medidas externas de 400x435x270 mm. Gaveta em aço com pintura epóxi pó na cor branca lisa. O mobiliário deverá possuir as seguintes certificações: ABNT-NBR 13967 – Ensaio para atendimento das características físicas e dimensionais incluindo requisitos mecânicos de segurança e ergonômicos; ABNT-NBR 13966:2008 – Ensaio para atendimento das dimensões de mesas de escritório de uso geral, os requisitos mecânicos, de segurança e ergonômicos; Garantia de 5 (cinco) anos.</p>					
11	<p>MESA DELTA (MESA EM "L") L COM 2 GAVETAS. DIMENSÕES: 1400 X 600 X 1400 X 600 X 740 MM (LXPXLXPA). Tampo em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. Acabamento da borda frontal arredondada, com raio mínimo de 2,5 mm com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. O acesso do cabeamento ao tampo é feito por meio de três</p>	Unidade	50			

<p>passa-cabos ovalados em PVC rígido, com diâmetro interno mínimo de 80 mm, com tampa removível, e abertura para passagem de cabos. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo. Painéis frontais, estrutural e de privacidade, em MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termoprensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. 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. Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em pata, coluna, e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 3 mm, estampada e repuxada, medindo 60 x 520 x 70 mm, com furos superiores para conexão com a coluna. Coluna dupla, fabricada em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, dobrada em forma de meia cana; unidas pelo processo de solda MIG por chapas de formato ovalado com espessura mínima de 3,0 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, proporcionando desta forma uma interligação perfeita (entre pata-coluna-suporte do tampo) por meio de solda MIG; e uma na posição vertical, proporcionando a fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Suporte do</p>					
--	--	--	--	--	--

	<p>tampo fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 3,0 mm, estampada e repuxada, fixada a coluna por meio de solda MIG. Acabamento com sapatas niveladoras em nylon injetado com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Estrutura de sustentação central formada por chapas metálicas dobradas em formato pentagonal, com sua quina frontal arredondada, fundindo desta forma duas arestas do pentágono em uma única face redonda, conferindo a estrutura beleza e robustez; tendo uma calha interna passagem para cabeamento, com tampa removível, e com 02 furações para acoplamento de tomadas de elétrica, telefonia e dados. Acabamento com sapatas niveladoras formato sextavadas em nylon injetado e pino central em aço rosca ¼" e diâmetro de 20 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. GAVETEIRO FIXO 2 GAVETAS: Gaveteiro fixo 2 gavetas, corpo confeccionado em MDP termo estabilizado, com 18mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP), sendo os bordos do conjunto com encabeçamento em fita de poliestireno de espessura 2 mm, coladas com adesivo hot melt a 200°. Os parafusos de montagem sistema "Rapid" são parafusos ocultos tipo pino de pressão mini fix e giro fix. Gavetas (duas gavetas), confeccionadas em chapa metálica dobrada com espessura de 0,6mm, com Tratamento das superfícies dos componentes metálicos. Frente fixa confeccionadas em chapa de aço, e a mesa dotada de fechadura com trava simultânea chave e cópia escamoteáveis, puxadores tipo alça alumínio acetinado NEO 96 mm, e as gavetas H 80 mm, deslizam sobre trilhos telescópicos esferas em aço abertura total das gavetas. Frentes das gavetas em MDP termo estabilizado, com 18 mm de</p>					
--	--	--	--	--	--	--

	<p>espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP), sendo os bordos do conjunto com encabeçamento em fita de poliestireno de espessura 2 mm, coladas com adesivo hot melt a 200°. Gaveteiro medindo: L 397 x P 440 x H 278 mm. O mobiliário deverá possuir as seguintes certificações: ABNT-NBR 13967 – Ensaio para atendimento das características físicas e dimensionais incluindo requisitos mecânicos de segurança e ergonômicos; ABNT-NBR 13966:2008 – Ensaio para atendimento das dimensões de mesas de escritório de uso geral, os requisitos mecânicos, de segurança e ergonômicos; Garantia de 5 (cinco) anos.</p>				
12	<p>MESA DELTA (MESA EM “L”) COM 2 GAVETAS. DIMENSÕES: 1800 X 600 X 1800 X 600 X 740 MM (LXPXLXPA). Tampo em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termoprensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. Acabamento da borda frontal arredondada, com raio mínimo de 2,5 mm com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. O acesso do cabeamento ao tampo é feito por meio de três passa-cabos ovalados em PVC rígido, com diâmetro interno mínimo de 80 mm, com tampa removível, e abertura para passagem de cabos. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo. Painéis frontais, estrutural e de privacidade, em MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de</p>	Unidade	20		

	<p>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. Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em pata, coluna, e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 3 mm, estampada e repuxada, medindo 60 x 520 x 70 mm, com furos superiores para conexão com a coluna. Coluna dupla, fabricada em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, dobrada em forma de meia cana; unidas pelo processo de solda MIG por chapas de formato ovalado com espessura mínima de 3,0 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, proporcionando desta forma uma interligação perfeita (entre pata-coluna-suporte do tampo) por meio de solda MIG; e uma na posição vertical, proporcionando a fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 3,0 mm, estampada e repuxada, fixada a coluna por meio de solda MIG. Acabamento com sapatas niveladoras em nylon injetado com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Estrutura de sustentação central formada por chapas metálicas dobradas em formato pentagonal, com sua quina frontal arredondada, fundindo desta forma duas arestas do pentágono em uma única face redonda, conferindo a estrutura beleza e robustez; tendo uma calha interna passagem para cabeamento, com tampa removível, e com 02 furações para</p>					
--	--	--	--	--	--	--

<p>acoplamento de tomadas de elétrica, telefonia e dados. Acabamento com sapatas niveladoras formato sextavadas em nylon injetado e pino central em aço rosca ¼" e diâmetro de 20 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. GAVETEIRO FIXO 2 GAVETAS: Gaveteiro fixo 2 gavetas, corpo confeccionado em MDP termo estabilizado, com 18mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP), sendo os bordos do conjunto com encabeçamento em fita de poliestireno de espessura 2 mm, coladas com adesivo hot melt a 200°. Os parafusos de montagem sistema "Rapid" são parafusos ocultos tipo pino de pressão mini fix e giro fix. Gavetas (duas gavetas), confeccionadas em chapa metálica dobrada com espessura de 0,6mm, com Tratamento das superfícies dos componentes metálicos. Frente fixa confeccionadas em chapa de aço, e a mesa dotada de fechadura com trava simultânea chave e cópia escamoteáveis, puxadores tipo alça alumínio acetinado NEO 96 mm, e as gavetas H 80 mm, deslizam sobre trilhos telescópicos esferas em aço abertura total das gavetas. Frentes das gavetas em MDP termo estabilizado, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP), sendo os bordos do conjunto com encabeçamento em fita de poliestireno de espessura 2 mm, coladas com adesivo hot melt a 200°. Gaveteiro medindo: L 397 x P 440 x H 278 mm. O mobiliário deverá possuir as seguintes certificações: ABNT-NBR 13967 – Ensaio para atendimento das características físicas e dimensionais incluindo requisitos mecânicos de segurança e ergonômicos; ABNT-NBR 13966:2008 – Ensaio para atendimento das dimensões de mesas de escritório de uso geral, os requisitos mecânicos, de segurança</p>					
--	--	--	--	--	--

	e ergonômicos; Garantia de 5 (cinco) anos.				
13	<p>MESA AUXILIAR DE TRABALHO RETA. DIMENSÕES: 600 X 600 X 740 MM (L X P X A). Tampo em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. Acabamento da borda frontal arredondada, com raio mínimo de 2,5 mm com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados ao tampo por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo. Painel frontal, estrutural e de privacidade, em MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do 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. Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em pata, coluna, e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 1,5 mm, estampada e repuxada, medindo 60 x 520 x 70 mm, com furos superiores para conexão com a coluna. Coluna dupla, fabricada em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, dobrada em forma de meia cana; unidas pelo processo de solda MIG por chapas de formato ovalado com espessura mínima de 3,0 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, proporcionando desta forma uma interligação perfeita (entre pata-coluna-suporte do</p>	Unidade	35		

	<p>tampo) por meio de solda MIG; e uma na posição vertical, proporcionando a fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 3,0 mm, estampada e repuxada, fixada a coluna por meio de solda MIG. Acabamento com sapatas niveladoras em nylon injetado com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. O mobiliário deverá possuir as seguintes certificações: ABNT-NBR 13967 – Ensaio para atendimento das características físicas e dimensionais incluindo requisitos mecânicos de segurança e ergonômicos; ABNT-NBR 13966:2008 – Ensaio para atendimento das dimensões de mesas de escritório de uso geral, os requisitos mecânicos, de segurança e ergonômicos; Garantia de 5 (cinco) anos.</p>				
14	<p>MESA AUXILIAR DE TRABALHO RETA. DIMENSÕES: 1000 X 600 X 740 MM (L X P X A). Tampo em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. Acabamento da borda frontal arredondada, com raio mínimo de 2,5 mm com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados ao tampo por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo. Painel frontal, estrutural e de privacidade, em MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado,</p>	Unidade	35		

<p>semifosco e antirreflexo. 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. Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em pata, coluna, e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 3 mm, estampada e repuxada, medindo 60 x 520 x 70 mm, com furos superiores para conexão com a coluna. Coluna dupla, fabricada em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, dobrada em forma de meia cana; unidas pelo processo de solda MIG por chapas de formato ovalado com espessura mínima de 3,0 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, proporcionando desta forma uma interligação perfeita (entre pata-coluna-suporte do tampo) por meio de solda MIG; e uma na posição vertical, proporcionando a fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 3,0 mm, estampada e repuxada, fixada a coluna por meio de solda MIG. Acabamento com sapatas niveladoras em nylon injetado com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. O mobiliário deverá possuir as seguintes certificações: ABNT-NBR 13967 – Ensaio para atendimento das características físicas e dimensionais incluindo requisitos mecânicos de segurança e ergonômicos; ABNT-NBR 13966:2008 – Ensaio para</p>					
--	--	--	--	--	--

	atendimento das dimensões de mesas de escritório de uso geral, os requisitos mecânicos, de segurança e ergonômicos; Garantia de 5 (cinco) anos.				
15	<p>MESA DE TRABALHO RETA COM 2 GAVETAS. DIMENSÕES: 1200 X 600 X 740 mm (L X P X A). Tampo em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. Acabamento da borda frontal arredondada, com raio mínimo de 2,5 mm com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados ao tampo por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo. Painel frontal, estrutural e de privacidade, em MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do 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. Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em pata, coluna, e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 3 mm, estampada e repuxada, medindo 60 x 520 x 70 mm, com furos superiores para conexão com a coluna. Coluna dupla, fabricada em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, dobrada em forma de meia cana; unidas pelo processo de solda MIG por chapas de formato ovalado com espessura mínima de 3,0 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição</p>	Unidade	65		

	<p>horizontal, proporcionando desta forma uma interligação perfeita (entre pata-coluna suporte do tampo) por meio de solda MIG; e uma na posição vertical, proporcionando a fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 3,0 mm, estampada e repuxada, fixada a coluna por meio de solda MIG. Acabamento com sapatas niveladoras em nylon injetado com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. GAVETEIRO FIXO 2 GAVETAS: Gaveteiro fixo 2 gavetas, corpo confeccionado em MDP termo revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP), sendo os bordos do conjunto com encabeçamento em fita de poliestireno de espessura 2 mm, coladas com adesivo hot melt a 200°. Os parafusos de montagem sistema "Rapid" são parafusos ocultos tipo pino de pressão mini fix e giro fix. Gavetas (duas gavetas), confeccionadas em chapa metálica dobrada com espessura de 0,6mm, com Tratamento das superfícies dos componentes metálicos. Frente fixa confeccionadas em chapa de aço, e a mesa dotada de fechadura com trava simultânea chave e cópia escamoteáveis, puxadores tipo alça alumínio acetinado NEO 96 mm, e as gavetas H 80 mm, deslizam sobre trilhos telescópicos esferas em aço abertura total das gavetas. Frontes das gavetas em MDP termo estabilizado, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP), sendo os bordos do conjunto com encabeçamento em fita de poliestireno de espessura 2 mm, coladas com adesivo hot melt. Gaveteiro medindo: L 397 x P</p>					
--	--	--	--	--	--	--

	440 x H 278 mm. O mobiliário deverá possuir as seguintes certificações: ABNT-NBR 13967 – Ensaio para atendimento das características físicas e dimensionais incluindo requisitos mecânicos de segurança e ergonômicos; ABNT-NBR 13966:2008 – Ensaio para atendimento das dimensões de mesas de escritório de uso geral, os requisitos mecânicos, de segurança e ergonômicos; Garantia de 5 (cinco) anos.					
16	MESA DE TRABALHO RETA COM 2 GAVETAS. DIMENSÕES: 1400 X 600 X 740 mm (L X P X A). Tampo em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. Acabamento da borda frontal arredondada, com raio mínimo de 2,5 mm com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados ao tampo por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo. Painel frontal, estrutural e de privacidade, em MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do 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. Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em pata, coluna, e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 3 mm, estampada e repuxada, medindo 60 x 520 x 70 mm, com furos superiores para	Unidade	35			

	<p>conexão com a coluna. Coluna dupla, fabricada em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, dobrada em forma de meia cana; unidas pelo processo de solda MIG por chapas de formato ovalado com espessura mínima de 3,0 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, proporcionando desta forma uma interligação perfeita (entre pata-coluna suporte do tampo) por meio de solda MIG; e uma na posição vertical, proporcionando a fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 3,0 mm, estampada e repuxada, fixada a coluna por meio de solda MIG. Acabamento com sapatas niveladoras em nylon injetado com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. GAVETEIRO FIXO 2 GAVETAS: Gaveteiro fixo 2 gavetas, corpo confeccionado em MDP termo revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP), sendo os bordos do conjunto com encabeçamento em fita de poliestireno de espessura 2 mm, coladas com adesivo hot melt a 200°. Os parafusos de montagem sistema "Rapid" são parafusos ocultos tipo pino de pressão mini fix e giro fix. Gavetas (duas gavetas), confeccionadas em chapa metálica dobrada com espessura de 0,6mm, com Tratamento das superfícies dos componentes metálicos. Frente fixa confeccionadas em chapa de aço, e a mesa dotada de fechadura com trava simultânea chave e cópia escamoteáveis, puxadores tipo alça alumínio acetinado NEO 96 mm, e as gavetas H 80 mm, deslizam sobre trilhos telescópicos esferas em aço abertura total das gavetas. Frontes</p>					
--	---	--	--	--	--	--

	das gavetas em MDP termo estabilizado, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP), sendo os bordos do conjunto com encabeçamento em fita de poliestireno de espessura 2 mm, coladas com adesivo hot melt. Gaveteiro medindo: L 397 x P 440 x H 278 mm. O mobiliário deverá possuir as seguintes certificações: ABNT-NBR 13967 – Ensaio para atendimento das características físicas e dimensionais incluindo requisitos mecânicos de segurança e ergonômicos; ABNT-NBR 13966:2008 – Ensaio para atendimento das dimensões de mesas de escritório de uso geral, os requisitos mecânicos, de segurança e ergonômicos; Garantia de 5 (cinco) anos.					
17	MESA DE TRABALHO RETA COM 2 GAVETAS. DIMENSÕES: 1600 X 600 X 740 mm (L X P X A). Tampo em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. Acabamento da borda frontal arredondada, com raio mínimo de 2,5 mm com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados ao tampo por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo. Painel frontal, estrutural e de privacidade, em MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do 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	Unidade	45			

	<p>minifix. Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em pata, coluna, e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 3 mm, estampada e repuxada, medindo 60 x 520 x 70 mm, com furos superiores para conexão com a coluna. Coluna dupla, fabricada em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, dobrada em forma de meia cana; unidas pelo processo de solda MIG por chapas de formato ovalado com espessura mínima de 3,0 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, proporcionando desta forma uma interligação perfeita (entre pata-coluna suporte do tampo) por meio de solda MIG; e uma na posição vertical, proporcionando a fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 3,0 mm, estampada e repuxada, fixada a coluna por meio de solda MIG. Acabamento com sapatas niveladoras em nylon injetado com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. GAVETEIRO FIXO 2 GAVETAS: Gaveteiro fixo 2 gavetas, corpo confeccionado em MDP termo revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP), sendo os bordos do conjunto com encabeçamento em fita de poliestireno de espessura 2 mm, coladas com adesivo hot melt a 200°. Os parafusos de montagem sistema "Rapid" são parafusos ocultos tipo pino de pressão mini fix e giro fix. Gavetas (duas gavetas), confeccionadas em chapa metálica dobrada com espessura de 0,6mm, com Tratamento das superfícies</p>					
--	---	--	--	--	--	--

	<p>dos componentes metálicos. Frente fixa confeccionadas em chapa de aço, e a mesa dotada de fechadura com trava simultânea chave e cópia escamoteáveis, puxadores tipo alça alumínio acetinado NEO 96 mm, e as gavetas H 80 mm, deslizam sobre trilhos telescópicos esferas em aço abertura total das gavetas. Frentes das gavetas em MDP termo estabilizado, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP), sendo os bordos do conjunto com encabeçamento em fita de poliestireno de espessura 2 mm, coladas com adesivo hot melt. Gaveteiro medindo: L 397 x P 440 x H 278 mm. O mobiliário deverá possuir as seguintes certificações: ABNT-NBR 13967 – Ensaio para atendimento das características físicas e dimensionais incluindo requisitos mecânicos de segurança e ergonômicos; ABNT-NBR 13966:2008 – Ensaio para atendimento das dimensões de mesas de escritório de uso geral, os requisitos mecânicos, de segurança e ergonômicos; Garantia de 5 (cinco) anos.</p>				
18	<p>MESA DE REUNIÃO RETANGULAR. DIMENSÕES: 2000 X 1050 X 740 MM (L X P X A). Tampo inteiriço, com formato retangular, em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. 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. Painéis frontais duplos e</p>	Unidade	25		

	<p>paralelos, um em cada coluna vertical da estrutura, estrutural e de privacidade, em MDP, com 18mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do 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. Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em pata, coluna, e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 1,5 mm, estampada e repuxada, medindo 60 x 720 x 70 mm, com furos superiores para conexão com a coluna. Coluna dupla, fabricada em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, dobrada em forma de meia cana; unidas pelo processo de solda MIG por chapas de formato ovalado com espessura mínima de 3,0 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, proporcionando desta forma uma interligação perfeita (entre pata-coluna-suporte do tampo) por meio de solda MIG; e uma na posição vertical, proporcionando a fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 3,0 mm, estampada e repuxada, fixada a coluna por meio de solda MIG. Acabamento com sapatas niveladoras em nylon injetado com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. O mobiliário deverá possuir</p>					
--	---	--	--	--	--	--

	as seguintes certificações: ABNT-NBR 13967 – Ensaio para atendimento das características físicas e dimensionais incluindo requisitos mecânicos de segurança e ergonômicos; ABNT-NBR 13966:2008 – Ensaio para atendimento das dimensões de mesas de escritório de uso geral, os requisitos mecânicos, de segurança e ergonômicos; Garantia de 5 (cinco) anos.					
19	<p>MESA DE REUNIÃO RETANGULAR. DIMENSÕES: 2400 X 1400 X 740 MM (L X P X A).</p> <p>Tampo inteiriço com 25 mm de espessura e no formato retangular, confeccionadas com chapas de fibra de madeira de média densidade (MDF – MediumDensityFiberboard), selecionadas de pinus e eucalypto reflorestados, aglutinadas com resina sintética termo-fixa que se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão. As chapas possuem densidade mínima de 630 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 5,6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 185, atende às especificações da norma 15316/2 e 15316/3, e a norma de metodologias de referência NBR 15761/2009. A face inferior do tampo é revestida com filme termoprensada de melaminico de baixa pressão (BP) na cor branca, com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno da face superior do tampo é usina da 15°, e o revestimento deve ser em película de PVC termo-formável a vácuo com espessura mínima de 0,6 mm, dispensando desta forma o uso de acabamentos do tipo fitas de bordo ou Perfis de PVC. 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, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo. Painéis frontais duplos</p>	Unidade	25			

	<p>e paralelos, um em cada coluna vertical da estrutura, estrutural e de privacidade, confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium 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 termoprensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. 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. Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em pata, coluna, e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 1,5 mm, estampada e repuxada, medindo 60 x 720 x 70 mm, com furos superiores para conexão com a coluna. Coluna dupla, fabricada em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, dobrada em forma de meia cana; unidas pelo processo de solda MIG por chapas de formato ovalado com espessura mínima de 3,0 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, proporcionando desta forma uma interligação perfeita (entre pata-coluna-suporte do tampo) por meio de solda MIG; e uma na posição vertical,</p>					
--	---	--	--	--	--	--

	<p>proporcionando a fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 3,0 mm, estampada e repuxada, fixada a coluna por meio de solda MIG. Acabamento com sapatas niveladoras em nylon injetado com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi pó poliéster fosco de alta performance, polimerizada em estufa a 200° C. O mobiliário deverá possuir as seguintes certificações: ABNT-NBR 13967 – Ensaio para atendimento das características físicas e dimensionais incluindo requisitos mecânicos de segurança e ergonômicos; ABNT-NBR 13966:2008 – Ensaio para atendimento das dimensões de mesas de escritório de uso geral, os requisitos mecânicos, de segurança e ergonômicos; Garantia de 5 (cinco) anos.</p>				
20	<p>MESA DE REUNIÃO REDONDA. DIMENSÕES: 1250 X 1250 X 740 MM (L X P X A). Tampo redondo em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas</p>	Unidade	25		

	<p>confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo. 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 101,6 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 pó poliéster fosca de alta performance, 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. O mobiliário deverá possuir as seguintes certificações: ABNT-NBR 13967 – Ensaio para atendimento das características físicas e dimensionais incluindo requisitos mecânicos de segurança e ergonômicos; ABNT-NBR 13966:2008 – Ensaio para atendimento das dimensões de mesas de escritório de uso geral, os requisitos mecânicos, de segurança e ergonômicos; Garantia de 5 (cinco) anos.</p>					
21	<p>CADEIRA DE DIÁLOGO FIXA COM ESPALDAR BAIXO. Conjunto constituído estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro com porcas garra ¼”, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco, fixadas nos pontos de montagem dos mecanismos e apoios de braço. Na estrutura do assento é fixada uma (01) almofada de espuma flexível à base de poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de Poliol / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 45 a50 Kg/m³ podendo ocorrer variações</p>	Unidade	55			

	<p>na ordem de +/-2 Kg/ m³. O conjunto e revestido Laminado Vinílico. Suas dimensões giram em torno de 480 mm (largura) x 455 mm (profundidade) x 80mm de espessura apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento deverá possuir ainda uma carenagem plástica injetada em polipropileno que é encaixada à estrutura por meio de garras incorporadas na própria estrutura do assento, dispensando o uso de parafusos e grampos. A altura do assento ao piso é de 460 mm. Com apoios de braços, com altura mínima de 200 mm e máxima de 250 mm, com comprimento mínimo do apoia-braço de 200 mm e largura mínima da área útil do apoia-braço de 25 mm. O encosto deverá possuir estrutura termoplástica injetada em PP polipropileno reforçada com fibra de vidro e com porcas garra ¼" fixadas nos pontos de montagem dos mecanismos e lâminas. Suas dimensões são 455mm de largura, 410 mm de altura e 80mm de espessura, com cantos arredondados. A espuma possui uma espessura de 45 mm no formato ergonômico levemente adaptado ao corpo. Para acabamento o encosto recebe uma Blindagem de Termoplástico injetada em PP polipropileno que é encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. Na estrutura do encosto é fixada uma (01) almofada de espuma flexível à base de Poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de Polioliol / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 40 a 45Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-2 Kg/ m³. A lâmina que liga o encosto ao assento é fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 4,75mm de espessura com vinco central para maior resistência. Sua configuração é definida por uma estrutura fixa fabricada em tubo industrial de</p>					
--	--	--	--	--	--	--

	<p>construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 com diâmetro de 25,4mm e parede de 1,2 mm, e travessas de aço carbono ABNT 1008/1020 em tubo de secção quadrada 20x20mm com 1,2 mm de espessura. A base em forma de 4pésé fabricada pelo processo mecânico de curvamento de tubos possuindo duas travessas unindo uma perna à outra pelo processo de soldagem MIG.A estrutura contém quatro (04) deslizadores fixos articulados, desenvolvidos para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio. Fabricados em material termoplástico denominado Polipropileno, pelo processo de injeção. A estrutura se fixa ao assento por parafusos sextavados flangeados ¼"x2.3/4" com rosca parcial. O conjunto recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização à base de zinco e revestida por pintura eletrostática epóxi pó. O mobiliário deverá possuir as seguintes certificações: ABNT-NBR 13967 – Ensaio para atendimento das características físicas e dimensionais incluindo requisitos mecânicos de segurança e ergonômicos; ABNT-NBR 13966:2008 – Ensaio para atendimento das dimensões de mesas de escritório de uso geral, os requisitos mecânicos, de segurança e ergonômicos; Garantia de 5 (cinco) anos.</p>				
22	<p>CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL (COM PESO SUPOSTADO ATÉ 100 KG). Assento interno em compensado multilâminas de madeira moldada anatomicamente a quente com pressão de 10kgf/cm² e espessura de 10mm. Espuma em poliuretano flexível, com alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente, com densidade</p>	Unidade	190		

	<p>mínima de 50kg/m³ e moldada anatomicamente com espessura mínima de 50mm. Capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado e borda frontal arredondada. Revestimento em courvin ou poliéster na cor preta. Com alta resistência mecânica contra impactos e resistentes a produtos químicos. Deverá possuir regulagem da profundidade do assento com variação de 50mm em no mínimo quatro posições. Dimensões do assento: profundidade mínima de 400mm e máxima de 490mm; largura mínima de 480mm e máxima de 580mm. Capa injetada em polipropileno texturizado na cor preta. Deverá possuir regulagem de altura do assento por meio de cartuchos de ar comprimido (gás) com variação mínima do curso em 100mm. Encosto: interno em polipropileno injetado estrutural de grande resistência mecânica, conformado anatomicamente. Espuma de poliuretano flexível, com alta resistência a propagação de rasgo, baixa deformação permanente, com densidade mínima de 45kg/m³ e moldada anatomicamente com saliência para apoio lombar e espessura mínima de 40mm. Revestimento em courvin ou poliéster na cor preta. Com alta resistência mecânica contra impactos e resistentes a produtos. Dimensões do encosto: largura mínima de 420mm e máxima de 460mm; altura mínima de 450mm e máxima de 490mm. Suporte do encosto deverá possuir regulagem de altura. Braços (ou apoia-braços) fabricados em poliuretano pré-polímero integral skin, texturizado. O suporte do apoia-braços deverá apresentar regulagem em altura, com regulagem vertical de mínimo 7 estágios e curso mínimo de 55mm e regulagem para distância interna entre os braços. Dimensões: comprimento mínimo de 230mm e máximo de 270mm, largura mínima</p>					
--	--	--	--	--	--	--

	de 60mm e máxima de 90mm. Base: equipada com cinco patas confeccionadas em nylon. Acabamento texturizado, totalmente em aço. Rodízios duplos com duplo giro com rodas com 50mm de diâmetro em nylon 6. Eixo horizontal em aço trefilado 1010 por 1020 com diâmetro de 8mm. Acabamento em pintura eletrostática em epóxi. O mobiliário deverá possuir as seguintes certificações: ABNT-NBR 9178:2003 – Ensaio de determinação das características de queima da espuma flexível de poliuretano (assento e encosto), realizado por laboratório acreditado pelo Inmetro (RBLE); ABNT-NBR 8537:2003 – Ensaio de determinação da densidade da espuma de poliuretano (assento e encosto), realizado por laboratório acreditado pelo Inmetro (RBLE); ABNT-NBR 13962:2018 – Ensaio para atendimento das dimensões de cadeiras para uso em escritórios – Requisitos e métodos de ensaio; Garantia de 5 (cinco) anos.					
23	CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL (COM PESO SUPOSTADO ATÉ 200 KG). Cadeira giratória ergonômica com encosto anatômico, com estrutura giratória em aço a gás e mecanismo que proporciona regulagem de altura do assento, com estrela, e rodízios. Deverá apresentar apoio de braços com regulagem de altura. A cadeira deverá apresentar espessura aproximada de 90 mm no assento e 90 mm no encosto, constituída por espuma anatômica injetada. O revestimento do assento e encosto deverá ser em courvin ou vinil na cor preta, com peso suportado para até 200 kg. A cadeira deverá apresentar as seguintes medidas aproximadas: Assento: L57 x P48 cm; Encosto: L56 x A52 cm (útil). Deverá apresentar braço com regulagem de altura preso no assento e encosto Partes metálicas em pintura epóxi pó; O mobiliário deverá possuir as	Unidade	75			

	<p>seguintes certificações: ABNT-NBR 9178:2003 – Ensaio de determinação das características de queima da espuma flexível de poliuretano (assento e encosto), realizado por laboratório acreditado pelo Inmetro (RBLE); ABNT-NBR 8537:2003 – Ensaio de determinação da densidade da espuma de poliuretano (assento e encosto), realizado por laboratório acreditado pelo Inmetro (RBLE); ABNT-NBR 13962:2018 – Ensaio para atendimento das dimensões de cadeiras para uso em escritórios – Requisitos e métodos de ensaio; Garantia de 5 (cinco) anos.</p>					
24	<p>CADEIRA GIRATÓRIA CAIXA ALTA PARA USO EM BALCÃO DE ATENDIMENTO: Cadeira caixa alta modelo executiva com Back System com base giratória e com suporte para pés, apresentando assento e encosto com espuma injetada de alta densidade. Deverá possuir revestimento em tecido ou Courvin na cor preta com braços reguláveis em T, com base com duas alavancas individuais, uma regulando a altura do assento e a outra regulando a inclinação e a altura do encosto em até cinco posições. Deverá apresentar braços reguláveis, lâmina de ligação reforçada, pescoço sanfonado, com pistão a gás pressurizado. ASSENTO: espessura: 0,60mm; largura: 0,48 (m); profundidade: 0,44 (m); ENCOSTO: espessura: 0,50mm; largura: 0,47(m) altura: 0,37 (m). ALTURA DO PISO ATÉ O ASSENTO: 0,70m. O mobiliário deverá possuir as seguintes certificações: ABNT-NBR 9178:2003 – Ensaio de determinação das características de queima da espuma flexível de poliuretano (assento e encosto), realizado por laboratório acreditado pelo Inmetro (RBLE); ABNT-NBR 8537:2003 – Ensaio de determinação da densidade da espuma de poliuretano (assento e encosto), realizado por laboratório acreditado pelo Inmetro (RBLE);</p>	Unidade	15			

	ABNT-NBR 13962:2018 – Ensaio para atendimento das dimensões de cadeiras para uso em escritórios – Requisitos e métodos de ensaio; Garantia de 5 (cinco) anos.					
25	SUORTE CPU MÓVEL: 0,29 X 0,40 X 0,52 m; Confeccionados em MDP de 18 mm de espessura, revestidos em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão texturizado. Acabamento das bordas em fita de PVC de 1 mm na mesma cor do tampo com acabamento texturizado. O Suporte CPU deverá possuir um compartimento para comportar um nobreak, medindo aproximadamente 20 cm de altura. Deverá ser dotado de 4 rodízios em silicone gel, com estrutura em aço cromado. As laterais do Suporte CPU deverão medir 402x452mm.	Unidade	40			
26	APOIO PARA OS PÉS COM REGULAGEM EM ALTURA E INCLINAÇÃO. Estrutura/Plataforma: apoio para os pés com plataforma que permite variação de inclinação e altura em pelo menos três níveis. Plataforma confeccionada em MDF 15mm emborrachada, com textura antiderrapante, com dimensão mínima de 30cm x 39cm e variar sua altura entre 2cm e 16cm. Base: Suporte da base móvel com estrutura tubular em alumínio ou plástico de alto impacto. Deverá apresentar sapatas de borracha para o apoio não escorregar, com pés de borracha antideslizante. Deverá apresentar botão de regulagem para deixar a base fixa ou móvel (permitindo inclinação) e com regulagem de altura da plataforma ou puxadores ajustáveis para diferentes ângulos e alturas ou regulagem de altura na qual o acionamento é realizado com os próprios pés por meio de uma roldana central giratória. O mobiliário deverá possuir as seguintes certificações: NR-17 – Laudo comprovando que o material ofertado está em conformidade com os parâmetros exigidos na NR-17.	Unidade	250			

	Este laudo deverá ser assinado por médico do trabalho ou engenheiro de segurança do trabalho. Garantia de 3 (três) anos.					
27	SUPORTE PARA MONITOR COM AJUSTE DE ALTURA. Produzido em poliestireno de alto impacto, com pintura eletroestática na cor preta, apresentando regulagem em pelo menos 3 ajustes de altura, com interior vazado de modo proporcionar maior espaço ao usuário, com capacidade de peso de até 20 Kg. Deverá apresentar medidas aproximadas de 300 x 250 mm. Deverá possuir as seguintes certificações: NR-17 – Laudo comprovando que o material ofertado está em conformidade com os parâmetros exigidos na NR-17. Este laudo deverá ser assinado por médico do trabalho ou engenheiro de segurança do trabalho. Garantia de 1 (um) ano.	Unidade	100			
28	ARMÁRIO DE AÇO CHAPA 22 COM 2 PORTAS DE ABRIR. Armário confeccionado predominante em chapa de aço inoxidável resistente a limpeza com cloro com 0,75mm (#22) de espessura. Dimensões totais aproximadas: 1700 (A) x 900 (L) x 450 (P). Móvel constituído de 2 portas com pivotamento lateral, cada porta com 3 dobradiças internas proporcionando maior segurança e dotadas de reforço interno tipo ômega fixado na parte central no sentido vertical, proporcionando maior resistência. Para maior segurança o armário é equipado com sistema de travamento através de maçaneta e sistema Cremona que trava a porta na região central, superior e inferior, possui 3 prateleiras reforçadas com 3 dobras na parte frontal e traseira e com 2 dobras nas laterais, são reguláveis através de cremalheiras fixadas nas laterais do armário, as cremalheiras são estampadas em alto relevo com Saliências para o encaixe das prateleiras, após o encaixe é possível o travamento das prateleiras na posição desejada	Unidade	90			

	<p>utilizando-se a saliência da própria cremalheira, possibilitando estabilidade e resistência, o passo de regulagem é de 50mm, em cada extremidade inferior da base do armário deverá ser soldado um estabilizador triangular, medindo aproximadamente 85mm de lado, com dobras internas para estruturar a base, fixado ao corpo do móvel por pontos de solda, o estabilizador triangular, medindo aproximadamente 85mm de lado, com dobras internas para estruturar a base, fixado ao corpo do móvel por pontos de solda, o estabilizador deverá abrigar rodízio para fixação, os rodízios deverão poder ser nivelados, com eixo de rotação de 360° com rolamento, em material de poliuretano transparente, com trava, com carga estática acima de 50kg, todas as partes metabólicas devem ser unidas entre si por meio da solda, configurando uma estrutura única. Em conformidade com a NR 24, cada porta deverá oferecer 2 sistemas de ventilação estampados na própria porta do móvel, um conjunto na parte superior e um na parte inferior de cada porta, com a finalidade de proporcionar melhor circulação de ar no interior do armário. Cada armário deverá ter 1 porta etiquetas que permite a colocação da etiqueta pela parte interna da porta e estampado na própria porta em baixo relevo, o que proporciona maior segurança contra avarias e acidentes, as medidas do porta-etiqueta devem ser de aproximadamente 80 mm x 37 mm. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de túneis a spray recebendo uma camada de proteção com no mínimo 3 etapas, desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O móvel deve ser</p>					
--	--	--	--	--	--	--

	<p>pintado em equipamentos contínuos do tipo corona onde recebe aplicação de tinta pó híbrida (epóxi poliéster) por processo de aderência eletrostática com acabamento texturizado, com camada média de 50 microns. A polimerização deve ocorrer em estufas com a peça alcançando mínimo de 200° C por um período de 10 minutos, ou seja, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto. Garantia de 5 (cinco) anos.</p>					
29	<p>ARQUIVO DE AÇO CHAPA 22. Arquivo confeccionado em chapa de aço inoxidável resistente a limpeza com cloro, predominantemente em chapa #22 com dimensões de 1330 x 470 x 600 mm (AxLxP), acabamento texturizado, 3 reforços internos, verticais formato ômega em chapa #22, soldados em cada estrutura lateral, 4 gavetas com capacidade para no mínimo de 25kg cada, sistema de deslizamento em trilho telescópico progressivo, com 2 amortecedores produzidos em material polimérico para evitar impacto das gavetas no "abre e fecha". Puxadores estampados na própria estrutura da gaveta, para fins estruturais, não podendo ocupar as extremidades superior ou inferior da mesma, varetas laterais para a sustentação de pastas, porta – etiquetas estampadas na própria estrutura de aço, fechadura redonda com 2 chaves. Nas 4 extremidades inferiores da base do arquivo devem ser soldado 1 estabilizador triangular, medindo aproximadamente 85 mm de lado, com dobras internas para estruturar a base, fixado ao corpo do móvel por pontos de solda, o estabilizador deve abrigar rodízio para fixação, os rodízios deverão poder ser nivelados, com eixo de rotação de 360° com rolamento, em material de poliuretano transparente, com trava, com carga estática acima de 50kg, sistema de tratamento antiferruginoso por</p>	Unidade	50			

	meio de túneis a spray, pintura em equipamento contínuo do tipo Corona, tinta em pó híbrida (epóxi – poliéster) com acabamento texturizado, com camada média mínima de 50 microns. Polimerização em estufas com a peça alcançando mínimo de 200°C por um período de 10 minutos ou mais, garantindo, assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto. Garantia de 5 (cinco) anos.					
30	ARMÁRIO BAIXO COM 02 PORTAS. DIMENSÕES: 800 X 500 X 740 MM (L x P x A). Tampo superior em MDP, com 25mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo – prensado de melaminico com espessura de 0,2mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5mm. A fixação do tampo/corpo deve ser feita por meio de acessórios internos como, cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. Portas em MDP, com 18mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo – prensado de melaminico com espessura de 0,2mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno da porta é encabeçado com fita de poliestireno com 2,0 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5mm. O par de portas sustenta-se em seis dobradiças top (três por porta), em Zamak com acabamento niquelado e fixação lateral com calço de 5mm altura, com abertura	Unidade	30			

	<p>de até 270 graus. Cada dobradiça é fixada por 5 parafusos fixados. A porta direita possui fechadura cilíndrica com travamento por lingueta lateral. Acompanham 02 chaves (principal e reserva). A porta esquerda é automaticamente travada pela direita, por meio de 02 chapas metálicas 80 x 50 x 1,2mm. Ambas as portas são dotadas de puxadores tipo "alça", injetados em Zamak, com rosca interna M4 com acabamento níquel fosco. A fixação deve ser feita por dois parafusos. Corpo (02 laterais, 01 fundo, 01 tampo inferior, 01 prateleira móvel) em MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo – prensado de melaminico com espessura de 0,2mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5mm, e os bordos não aparentes do conjunto são encabeçados em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. As laterais e o fundo devem ter furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário, com 06 pontos de apoio por prateleira. As prateleiras móveis são apoiadas por suportes metálicos em Zamak, fixados com rosca com pino vertical para impedir deslizamento horizontal da prateleira. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. Rodapé retangular fechada em tubo de aço de 50 x 20 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 pó poliéster fosca de alta performance, polimerizada em estufa a 200°C. O rodapé é apoiado</p>					
--	---	--	--	--	--	--

	por rodízio para fixação, os rodízios deverão poder ser nivelados, com eixo de rotação de 360° com rolamento, em material de poliuretano transparente, com trava, com carga estática acima de 50kg. Garantia de 5 (cinco) anos.					
31	<p>CONJUNTO DE LONGARINA DE 3 LUGARES. Conjunto montado sobre Longarinas com três (03) Lugares dispostas simetricamente de maneira a se obter uma acomodação de três (0,3) Usuários de forma ergonômica, confortável e com alto grau de liberdade para movimentação. BASE: Componente utilizado para manter estabilidade e apoio ao piso e com a função de manter o assento localizado de maneira integrada ao conjunto. Estrutura desenvolvida em tubo industrial de construção mecânica de aço inoxidável resistente a limpeza com cloro, com base fixa em formato de "Y". Suporte de fixação do assento produzido em chapa de aço inoxidável resistente a limpeza com cloro vinada na espessura de 4,75mm, conformado pelo processo de estampagem e soldado na estrutura pelo processo de soldagem (MIG).Cada pé contém 02 deslizadores fixos, desenvolvidos para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com as superfícies de apoio. Fabricados pelo processo de injeção e em material termoplástico denominado polipropileno (PP), de alta resistência ao atrito e desgaste. A quantidade de pés 3 lugares possuem 2 pés. As extremidades da longarina são compostas por ponteiras, desenvolvidas para proteção e acabamento do conjunto e fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico denominado polipropileno (PP). O Conjunto estrutura recebe uma proteção contra corrosão; caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização à base de zinco e</p>	Unidade	160			

	<p>revestida por pintura eletrostática Epóxi pó. ASSENTO: Conjunto estrutural de apoio para atividade de sentar e com a finalidade de acomodar o usuário de maneira confortável e ergonômica. Conjunto constituído em estrutura de aço inoxidável resistente a limpeza com cloro. Na estrutura do assento é fixada um assento rígido à base de poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos resistentes a limpeza frequente com cloro. Suas dimensões ficam giram em torno de 480 mm (largura) x 455 mm (profundidade) x 80 mm de espessura apresentando em suas extremidades cantos arredondados. APOIO DE BRAÇOS: Sem braço. ENCOSTO: Componente utilizado como sustentação da região do apoio lombar e que possui a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas num desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e que modelam de forma agradável e anatômica aos diversos biótipos de usuários. O encosto possui estrutura de aço inoxidável resistente a limpeza com cloro. Suas dimensões são 450 mm de altura e 100 mm de espessura, com cantos arredondados. Na estrutura do encosto é fixada um assento rígido à base de poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos resistentes a limpeza frequente com cloro. Medidas aproximadas. Total da longarina: 1620mm. Assento: 480mm (largura) x 455mm (profundidade) x 80mm (espessura). Encosto: 450mm (largura) x 450mm (altura) x 100mm (espessura). Capacidade máxima de peso em cada assento: Até 200kg. Garantia de 5 (cinco) anos.</p>				
32	<p>CADEIRA DE DIÁLOGO FIXA COM ESPALDAR BAIXO. Conjunto constituído em aço inoxidável resistente a limpeza com cloro. Na estrutura do assento é fixado um</p>	Unidade	90		

	<p>assento rígido à base de poliuretano (PU), ergométrica e fabricada através de sistemas químicos resistentes a limpeza frequente com cloro. Suas dimensões giram em torno de 480mm (largura) x 455 mm (profundidade) x 80 mm de espessura apresentando em suas extremidades cantos arredondados. A altura do assento ao piso é de 460mm. O encosto deverá possuir uma estrutura de aço inoxidável resistente a limpeza com cloro. Na estrutura do assento é fixada m assento rígido à base de poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos resistentes a limpeza frequente com cloro. Suas dimensões são 455mm de largura, 410 mm de altura e 80 mm de espessura, com cantos arredondados. A cadeira deve suportar o máximo de 150kg. A estrutura contém quatro (04) deslizadores fixos articulados, desenvolvidos para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio. Fabricados em material termoplástico denominado polipropileno, pelo processo de injeção. O mobiliário deverá possuir as seguintes certificações: ABNT-NBR 13967 – Ensaio para atendimento das características físicas e dimensionais incluindo requisitos mecânicos de segurança e ergonômicos: ABNT-NBR 13966:2008 – Ensaio para atendimento das dimensões de mesas de escritório de uso geral, os requisitos mecânicos, de segurança e ergonômicos; Garantia de 5 (cinco) anos.</p>				
33	<p>ROUPEIRO DE AÇO/GUARDA VOLUMES 9 PORTAS: Dimensões mínimas: 190 x 90 x 40 (Alt x Comp x prof). Roupeiro confeccionado predominantemente em chapa de aço inoxidável resistente a limpeza com cloro com #24 e 26mm de espessura. Móvel constituído de 9 portas com pistão para cadeado em cada porta e trava</p>	Unidade	40		

	<p>manual, cada porta deve possuir sistema de ventilação. Capacidade por prateleira de 15kg no mínimo. Base composta de 4 pés de em material polimérico com regulagem. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de túneis a spray recebendo uma camada de proteção com no mínimo 3 etapas, desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O móvel deve ser pintado em equipamentos contínuos do tipo Corona onde recebe aplicação de tinta pó híbrida (epóxi-poliéster) por processo de aderência eletrostática com acabamento texturizado, com camada média de 50 microns. A polimerização deve ocorrer em estufas com a peça alcançando mínimo de 200°C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto. Garantia de 5 (cinco) anos.</p>				
34	<p>CADEIRA FIXA EM COURO SINTÉTICO PRETO. Cadeira fixa, tipo para escritório, com encosto e assento revestido com espuma injetável. Dimensões do produto (L x A x P) 91 x 59,5 x 66,5: Medidas internas: Largura assento: 47cm, profundidade assento: 46cm, Altura encosto: 41cm, Largura encosto: 44,5cm, Altura do chão ao assento: 45 cm. Características: Estrutura produzida em madeira compensada anatômica; revestimento em couro sintético; ergonômica; com todas as exigências da norma NR1; Assento e encosto em espuma injetada de alta densidade; contra capa no assento e encosto em polipropileno; suportando até 110kg; estrutura em aço. Pesos e Dimensões: Altura 86 cm; Largura 47 cm; Profundidade 67 cm. Materiais e acabamentos: Material principal.</p>	Unidade	40		

	Aço; Material do estofado espuma injetável. Características: Ergonômica (NR17); Tipo de cadeira de escritório/cadeira interlocutor; Suporta até (kg) 110kg; Sem braços; Cor predominante preto. Com prazo de garantia de no mínimo 12 meses; fabricado de acordo com as normas NBR/ABNT vigentes e NR-17.					
35	POLTRONA GIRATÓRIA COM ENCOSTO EM TELA PRETA. Poltrona giratória; concha dupla, com encosto em tela, assento em madeira compensada multilaminada moldada anatomicamente; na cor preta; estofamento em espuma injetada de poliuretano de no mínimo 50mm de espessura; apresentando densidade de 50kg/m ³ para assento; espaldar alto, com apoio de cabeça e apoio lombar ajustáveis; com encosto medindo no mínimo (1250 x 440)mm; e assento medindo no mínimo (460 x 440)mm; e assento medindo no mínimo (460 x 440)mm; braços fixos; com regulagem mecânica de inclinação do encosto com sincronismo tipo relax; e regulagem pneumática (a gás) de altura do assento; tubo central em aço; base formada por 05 patas, com rodízios duplos de duplo giro confeccionados em poliamida; confeccionada em aço; com acabamento cromado; base na cor na cor natural do alumínio. Com prazo de garantia mínima de 12 meses; fabricado de acordo com as normas NBR/ABNT vigentes e NR-17.	Unidade	5			
36	ARMÁRIO VESTIÁRIO 20 VAOS CHAPA DE AÇO VERDE/CINZA. Armário vestiário; chapa de aço; acabamento com pintura eletrostática a pó (tinta híbrida) na cor cinza e pintura em esmalte sintético na cor verde; na cor verde/cinza; tipo roupeiro; com 20 portas; medindo: Externamente: Altura: 193 cm. Largura: 138cm. Profundidade: 40cm e internamente cada vão: Altura 34 cm. Largura: 28 cm. Profundidade:	Unidade	5			

	37,5 cm: Com perfuração nas portas para ventilação; com um reforço interno por portas; com sistema de fechamento de varão de 3 pontos, através de fechadura tipo Yale com duas chaves; capacidade por prateleira 15kg; espessura da chapa de 0,45mm (chapa nº26); com 20 cabides de nylon; 10 pés reguláveis em PVC, com manual de montagem. Com prazo de garantia de no mínimo 12 meses; Conforme NR24 e Normas NBR/ABNT vigentes.					
37	CADEIRA DE ESCRITÓRIO ERGÔNOMICA GIRATÓRIA com encosto alto estofado, com apoio lombar independente, regulável na altura. Assento estofado com apoia-braços. Mecanismo prático permite ajuste de altura do assento. Base de alta resistência e excelente qualidade. Proporciona conforto, ergonomia, com regulagem de fácil acesso. Cadeira ergonômica – Atende todos os requisitos da Norma Regulamentadora – NR17	Unidade	14			

CLÁUSULA SEGUNDA - DA VALIDADE DOS PREÇOS

A presente Ata de Registro de Preços terá validade de 12 (doze) meses, a partir da sua assinatura, durante o qual a Prefeitura do Município de Cajati não será obrigada a adquirir o material referido na Cláusula Primeira exclusivamente pelo Sistema de Registro de Preços, podendo fazê-lo mediante outra licitação quando julgar conveniente, sem que caibam recursos ou indenizações de quaisquer espécies às empresas detentoras, ou, cancelar a Ata, na ocorrência de alguma das hipóteses legalmente previstas para tanto, garantidos à detentora, neste caso, o contraditório e a ampla defesa.

CLÁUSULA TERCEIRA - DA UTILIZAÇÃO DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

O preço ofertado pelas empresas signatárias da presente Ata de Registro de Preços é o especificado no Anexo I, de acordo com a respectiva classificação no Pregão Eletrônico nº 032/2023.

Em cada fornecimento decorrente desta Ata, serão observadas, quanto ao preço, às cláusulas e condições constantes do Edital do Pregão Eletrônico nº 032/2023, que a precedeu e integra o presente instrumento de compromisso.

Em cada fornecimento, o preço unitário a ser pago será o constante da proposta apresentada no Pregão Eletrônico nº 032/2023, pelas empresas detentoras da presente Ata, as quais também a integram.

CLÁUSULA QUARTA – DA DISTRIBUIÇÃO

A entrega dos produtos será de forma parcelada de acordo com a requisição, conforme o Termo de Referência (anexo I), com prazo máximo de entrega de 10 (dez) dias úteis após o recebimento do Pedido de Compra.

No ato da entrega dos produtos, o(s) fornecedor(es), não deverão se ausentar sem

que estes sejam conferidos pelo funcionário da unidade, preferencialmente do funcionário que gerou o pedido.

Os produtos não deverão ser entregues parcialmente, só na totalidade indicada no Pedido de Compras emitido pela Divisão de Compras e Licitações.

CLÁUSULA QUINTA – DO LOCAL E PRAZO DE ENTREGA

Em cada fornecimento, o prazo de entrega do produto será o solicitado pela unidade requisitante, não podendo, todavia, ultrapassar 10 (dez) dias úteis contados da data do recebimento da nota de empenho pelo fornecedor.

As entregas deverão ser efetuadas de acordo com a requisição, mensalmente, parceladamente, por período máximo de 12 (doze) meses, dentro do prazo previsto no edital.

As entregas serão efetuadas no Almojarifado Municipal, situado na Rua Darci Bueno da Cruz, nº 200 - Bairro Bico do Pato (ao lado da Garagem Municipal), conforme solicitação da Divisão de Compras / Licitações.

CLÁUSULA SEXTA - DO PAGAMENTO

O pagamento será efetuado mediante crédito em conta-corrente da adjudicatária, por ordem bancária, 15 (quinze) dias após o fornecimento e emissão da Nota fiscal, devidamente atestada pela CONTRATANTE.

CLÁUSULA SÉTIMA - DAS OBRIGAÇÕES DA CONTRATADA

Além das obrigações citadas no Edital, em seu item 18, à licitante obrigar-se-á:

Reparar, corrigir, remover, substituir, desfazer e refazer, prioritária e exclusivamente, à sua custa e risco, num prazo de no máximo de 10 (dez) dias contados da notificação que lhe for entregue oficialmente, quaisquer vícios, defeitos, incorreções, erros, falhas e imperfeições nos produtos, decorrentes de culpa da empresa fornecedora e dentro das especificações do fabricante.

Fornecer os produtos, estritamente de acordo com o Termo de Referência descrito no **Anexo I**, bem como no prazo e quantitativo estabelecidos em solicitação expedida pela unidade requisitante, responsabilizando-se pela substituição das mesmas na hipótese de se constatar, quando do recebimento pela Prefeitura do Município de Cajati, estarem em desacordo com as referidas especificações.

Entregar os materiais no prazo preestabelecido e de acordo com as especificações;
Remover, às suas expensas, todo o produto que estiver em desacordo com as especificações básicas, e/ou aquele em que for constatado dano em decorrência de transporte ou acondicionamento, providenciando a substituição do mesmo, no prazo máximo de 48 (quarenta e oito) horas, contados da notificação que lhe for entregue oficialmente;

Assumir a responsabilidade pelos encargos fiscais e comerciais resultante da adjudicação desta Licitação;

Prestar as informações e os esclarecimentos que venham a ser solicitado pela Prefeitura do Município de Cajati.

Manter durante toda a execução da Ata de Registro de Preços o registro em CTPS de todos os seus funcionários.

Manter durante todo o período de vigência da Ata de Registro de Preços, todas as condições de habilitação, qualificação em perfeita compatibilidade com as obrigações assumidas.

Designar preposto durante o período de vigência da Ata de Registro de Preços, para representá-la sempre que seja necessário.

Responsabilizar-se pelo pagamento de todos os impostos, taxas e encargos sociais relativos ao objeto contratado.

CLÁUSULA OITAVA – OBRIGAÇÕES DO CONTRATANTE

Fiscalizar a entrega, podendo sustar ou recusar os produtos entregues em desacordo com as especificações apresentadas na proposta do Licitante;

Somente atestar às notas fiscais/faturas correspondentes a entrega dos produtos, referentes ao objeto deste Termo de Referência.

CLÁUSULA NONA – DAS SANÇÕES PARA A DETENTORA DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

Comete infração administrativa nos termos das Leis Federais nºs 8.666/1993, 10.520/2002 e 8.429/1992, a licitante/adjudicatária que:

- não aceitar/retirar a nota de empenho, ou não assinar a Ata de Registro de Preços, quando convocada dentro do prazo de validade da proposta;
- ensejar o retardamento da execução da Ata de Registro de Preços;
- apresentar documentação falsa;
- deixar de entregar os documentos exigidos no certame ou complementares na fase de contratação;
- não manter a proposta;
- cometer fraude fiscal;
- comportar-se de modo inidôneo.

A Licitante/adjudicatária que cometer quaisquer das infrações discriminadas no subitem anterior ficará sujeita, sem prejuízo da responsabilidade civil e criminal, às seguintes sanções:

- advertência;
- multa de 2% (dois por cento) sobre o valor estimado do(s) item (s) prejudicado(s) pela conduta da licitante;
- impedimento de licitar e de contratar com o Município de Cajati/SP pelo prazo de até 05 (cinco) anos.

Comete infração administrativa nos termos das Leis Federais nºs 8.666/1993, 10.520/2002 e 8.429/1992, a licitante/adjudicatária que:

- Inexecutar total ou parcialmente quaisquer das obrigações assumidas em decorrência da Ata de Registro de Preços;
- Ensejar o retardamento da execução do objeto;
- Fraudar na execução da Ata de Registro de Preços;
- Comportar-se de modo inidôneo;
- Cometer fraude fiscal;
- Não manter a proposta.

A Contratada/Detentora que cometer quaisquer das infrações discriminadas no subitem acima ficará sujeita, sem prejuízo da responsabilidade civil e criminal, às seguintes sanções:

- Advertência por faltas leves, assim entendidas aquelas que não acarretam prejuízos significativos para a Contratante;
- Multa moratória de 1% (um por cento) por dia de atraso injustificado sobre o valor da parcela inadimplida, até o limite de 15 (quinze) dias;
- Multa compensatória de 10% (dez por cento) sobre o valor total da Ata de Registro de Preços/autorização de fornecimento, no caso de inexecução total do objeto;
- Em caso de inexecução parcial, a multa compensatória, no mesmo percentual do subitem acima, será aplicada de forma proporcional à obrigação inadimplida;

e) Suspensão de licitar e impedimento de contratar com o órgão, entidade ou unidade administrativa pela qual a Administração Pública opera e atua concretamente, pelo prazo de até 02 (dois) anos;

f) Impedimento de licitar e contratar com o Município de Cajati/SP pelo prazo de até 05 (cinco) anos;

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

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

a) Tenham sofrido condenação definitiva por praticar, por meio dolosos, fraude fiscal no recolhimento de quaisquer tributos;

b) Tenham praticado atos ilícitos visando a frustrar os objetivos da licitação;

c) Demonstrem não possuir idoneidade para contratar com a Administração em virtude de atos ilícitos praticados.

Considera-se comportamento inidôneo, entre outros, a declaração falsa quanto às condições de participação, quanto ao enquadramento como ME/EPP ou o conluio entre os licitantes, em qualquer momento da licitação, mesmo após o encerramento da fase de lances.

A relação familiar (**cônjuge, companheiro ou parente em linha reta ou colateral, por consanguinidade, até o terceiro grau, ou por afinidade, até o segundo grau**) com servidor público municipal ou entre os sócios das empresas licitantes, bem como a identidade de sócios entre as empresas licitantes, são elementos que podem levar à conclusão de comportamento inidôneo (conforme modelo de declaração - ANEXO XI).

As licitantes deverão informar, nos termos do art. 9º da Lei Federal 8.666/1993, se há ou não integrante do seu quadro societário que guarde relação familiar (**cônjuge, companheiro ou parente em linha reta ou colateral, por consanguinidade, até o terceiro grau, ou por afinidade, até o segundo grau**) com servidor público municipal.

A penalidade de multa pode ser aplicada cumulativamente com as demais sanções.

A aplicação de quaisquer das penalidades previstas realizar-se-á em processo administrativo que assegurará o contraditório e a ampla defesa ao licitante/adjudicatário, observando-se o procedimento previsto nas Leis Federais nº. 8.666/1993 e 10.520/2002, e subsidiariamente (e no que couber) a Lei Federal nº. 9.784/1999.

Se no decorrer do processo de aplicação de penalidade houver indícios de prática de infração administrativa tipificada pela Lei nº 12.846 de 2013, como ato lesivo à Administração Pública Nacional ou Estrangeira, cópias do processo administrativo, necessárias a apuração de responsabilidade da empresa deverão ser remetidas a autoridade competente, com despacho fundamentado, para ciência e decisão sobre a eventual instauração de investigação preliminar ou Processo Administrativo de Responsabilização (PAR).

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

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

A autoridade competente, na aplicação das sanções, levará em consideração a

gravidade da conduta do infrator, o caráter educativo da pena, bem como o dano causado à Administração, observado o princípio da proporcionalidade.

O prazo para pagamento das multas será de 05 (cinco) dias úteis a contar da data de recebimento da cobrança respectiva pela EMPRESA. A critério da Administração e em sendo possível, o valor devido será descontado da importância que a EMPRESA tenha a receber do MUNICÍPIO DE CAJATI. Não havendo pagamento pela EMPRESA, o valor será inscrito como dívida ativa, sujeitando-se a EMPRESA ao processo executivo.

Os valores referentes às multas e demais importâncias, quando não ressarcidas pela EMPRESA, serão atualizadas pelo IPCA-IBGE – Índice de Preços ao Consumidor Amplo, divulgado pelo Instituto Brasileiro de Geografia e Estatística, vigente à época, ou outro que legalmente o substitua ou represente, calculado *pro rata die* e acrescido de juros de mora de 6% (seis por cento) ao ano.

As penalidades serão obrigatoriamente registradas no Portal da Transparência, Egrégio Tribunal de Contas do Estado de São Paulo e SICAF.

CLÁUSULA DÉCIMA - DO REAJUSTAMENTO DE PREÇOS

Considerando o prazo de validade estabelecido na Cláusula Segunda, da presente Ata, e, em atendimento ao § 1º do art. 28 da Lei 9.069, de 29.6.1995 e legislação pertinente, é vedado qualquer reajustamento de preços, exceto nas hipóteses, devidamente comprovadas, de ocorrência de situação prevista na alínea "d" do inciso II do art. 65 da Lei nº 8.666/93, ou de redução dos preços praticados no mercado.

Mesmo comprovada a ocorrência de situação prevista na alínea "d" do inciso II do art. 65 da Lei nº 8.666/93, a Administração, se julgar conveniente, poderá optar por cancelar a Ata e iniciar outro procedimento licitatório.

Comprovada a redução dos preços praticados no mercado nas mesmas condições do registro, e, definido o novo preço máximo a ser pago pela Administração, os fornecedores registrados serão convocados pela Prefeitura do Município de Cajati para alteração, por aditamento, do preço da Ata.

CLÁUSULA DÉCIMA PRIMEIRA – RECEBIMENTO E ACEITAÇÃO DOS PRODUTOS

O recebimento dos produtos não implica na sua aceitação definitiva, uma vez que dependerá da análise dos mesmos por servidor, o qual deverá verificar a quantidade e atendimento a todas as especificações, contidas neste Termo de Referência para a aceitação definitiva;

O prazo para a aceitação definitiva ou recusa deverá ser manifestada em 10 (dez) dias contados a partir da data de entrega dos produtos;

As decisões e providências que ultrapassarem a competência do servidor, relativas ao recebimento, deverão ser adotadas por seus superiores em tempo hábil, para a adoção das medidas convenientes à Administração Municipal.

A aceitação definitiva não exclui a responsabilidade da Contratada pelo perfeito desempenho do produto fornecido, cabendo-lhe sanar quaisquer irregularidades detectadas quando da utilização dos mesmos.

CLÁUSULA DÉCIMA SEGUNDA – DA FISCALIZAÇÃO E ACOMPANHAMENTO

A fiscalização e acompanhamento dos fornecimentos serão exercidos pela CONTRATANTE, através de agente por ela designado, a quem compete verificar se a empresa está fornecendo corretamente os equipamentos, obedecendo ao Termo de Referência, a Ata de Registro de Preços e aos demais documentos que a integram.

A empresa sujeitar-se-á a mais ampla e irrestrita fiscalização por parte da Contratante.

A fiscalização será exercida no âmbito dos interesses da contratante e não exclui nem reduz a responsabilidade da contratada, inclusive perante terceiros, por quaisquer irregularidades, e, na sua ocorrência, não implica corresponsabilidade da contratante ou de seus agentes e/ou prepostos. Qualquer exigência da fiscalização inerente ao objeto e termos do presente instrumento deverá ser prontamente atendida pela contratada, sem ônus para a contratante.

O responsável pela fiscalização da presente ata será o Departamento de Administração, na pessoa do(a) servidor(a) XXXXXXXXXXXXX, conforme Portaria 000 de 00/00/2023.

CLÁUSULA DÉCIMA TERCEIRA - DO CANCELAMENTO DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS.

11.1. Cancelamento automático da ata de Registro de Preços:

- a) por decurso de prazo de vigência;
- b) quando não restarem fornecedores registrados; ou
- c) pela Prefeitura do Município de Cajati, quando caracterizado o interesse público.

11.2. Cancelamento do registro do fornecedor:

- a) o fornecedor terá seu registro na Ata cancelado, por intermédio de processo administrativo específico, assegurado o contraditório e a ampla defesa;
- b) a pedido, quando:
 - I. comprovar estar impossibilitado de cumprir as exigências da Ata, por ocorrência de casos fortuitos ou de força maior;
 - II. o seu preço registrado se tornar, comprovadamente, inexequível em função da elevação dos preços de mercado dos insumos que compõem o custo do produto.
- c) pela Administração, unilateralmente, quando:
 - I. não aceitar reduzir o preço registrado, na hipótese deste se tornar superior àqueles praticados no mercado;
 - II. perder qualquer condição de habilitação e qualificação técnica exigida no procedimento licitatório;
 - III. por razões de interesse público, devidamente, motivado e justificado.
 - IV. o fornecedor não cumprir as obrigações decorrentes da Ata de Registro de Preços;
 - V. não comparecer ou se recusar a retirar, no prazo estabelecido, os pedidos de compra decorrentes da Ata de Registro de Preços;
 - VI. caracterizada qualquer hipótese de inexecução total ou parcial das condições estabelecidas na Ata de Registro de Preços ou nos pedidos de compra dela decorrentes.

- 11.3. A comunicação do cancelamento do preço registrado nos casos previstos no inciso II do subitem 11.2 será feita pessoalmente ou por correspondência com aviso de recebimento, juntando-se comprovante nos autos que deram origem ao registro de preços.
- 11.4. Frustradas as tentativas do sub-item anterior, a comunicação será feita por publicação no Diário Oficial do Município, por 03 (três) vezes consecutivas, considerando-se cancelado o preço registrado a partir da última publicação.
- 11.5. A solicitação do fornecedor para cancelamento do preço registrado deverá ser formulada com antecedência de 30 (trinta) dias, facultada à Administração a aplicação das penalidades previstas no ato convocatório, caso não aceitas as razões do pedido.
- 11.6. Ocorrendo o cancelamento, far-se-á a reti-ratificação da ata de registro.

CLÁUSULA DÉCIMA QUARTA- DAS DISPOSIÇÕES FINAIS

Integram esta Ata, o Edital do Pregão Eletrônico nº 032/2023, e as propostas da empresa:....., classificada em 1º lugar, empresa:, classificada em 2º lugar e da empresa, classificada em 3º lugar (se houver e quiserem, ao preço do 1º colocado, assinar à ata).

CLÁUSULA DÉCIMA QUINTA - DO FORO

O Foro para solucionar os possíveis litígios que decorrerem da utilização da presente ATA, será a Comarca de Jacupiranga - SP, com exclusão de qualquer outro.

Os casos omissos serão resolvidos de acordo com a Lei nº 8.666/93, e demais normas aplicáveis.

E assim, perfeitamente justos e contratados, firmam o presente instrumento em 03 (três) vias de igual teor de forma, depois de lido e devidamente conferido, de acordo com a Lei.

Cajati, de 2023

LUIZ HENRIQUE KOGA
Prefeito Municipal

NOME DA EMPRESA
Nome do Responsável pela assinatura da Ata
RG / CPF
Cargo na empresa



PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE CAJATI

Estado de São Paulo

www.cajati.sp.gov.br - compras@cajati.sp.gov.br

Divisão de Compras e Licitações

(13) 3854-8700

compras@cajati.sp.gov.br



ANEXO 13

TERMO DE CIÊNCIA E DE NOTIFICAÇÃO (Atas de Registro de Preços)

CONTRATANTE: **PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE CAJATI**

CONTRATADO:

ATA DE REGISTRO DE PREÇOS Nº:

OBJETO:

ADVOGADO (S)/ Nº OAB:

Pelo presente TERMO, nós, abaixo identificados:

1. Estamos CIENTES de que:

a) o ajuste acima referido estará sujeito a análise e julgamento pelo Tribunal de Contas do Estado de São Paulo, cujo trâmite processual ocorrerá pelo sistema eletrônico;

b) poderemos ter acesso ao processo, tendo vista e extraído cópias das manifestações de interesse, Despachos e Decisões, mediante regular cadastramento no Sistema de Processo Eletrônico, conforme dados abaixo indicados, em consonância com o estabelecido na Resolução nº 01/2011 do TCESP;

c) além de disponíveis no processo eletrônico, todos os Despachos e Decisões que vierem a ser tomados, relativamente ao aludido processo, serão publicados no Diário Oficial do Estado, Caderno do Poder Legislativo, parte do Tribunal de Contas do Estado de São Paulo, em conformidade com o artigo 90 da Lei Complementar nº 709, de 14 de janeiro de 1993, iniciando-se, a partir de então, a contagem dos prazos processuais, conforme regras do Código de Processo Civil;

d) Qualquer alteração de endereço – residencial ou eletrônico – ou telefones de contato deverá ser comunicada pelo interessado, peticionando no processo.

2. Damo-nos por NOTIFICADOS para:

a) O acompanhamento dos atos do processo até seu julgamento final e consequente publicação;

b) Se for o caso e de nosso interesse, nos prazos e nas formas legais e regimentais, exercer o direito de defesa, interpor recursos e o que mais couber.

LOCAL e DATA: Cajati, ____ de _____ de _____.





PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE CAJATI

Estado de São Paulo

www.cajati.sp.gov.br - compras@cajati.sp.gov.br

Divisão de Compras e Licitações

(13) 3854-8700

compras@cajati.sp.gov.br



GESTOR DO ÓRGÃO/ENTIDADE:

Nome:

Cargo: Diretor do Departamento de

CPF:

RG:

Data de Nascimento:

Endereço residencial completo:

E-mail institucional:

E-mail pessoal:

Telefone(s):

Assinatura: _____

Responsáveis que assinaram o ajuste:

Pela CONTRATANTE:

Nome: LUIZ HENRIQUE KOGA

Cargo: Prefeito

CPF:

RG:

Data de Nascimento:

Endereço residencial completo:

E-mail institucional: gabinete@cajati.sp.gov.br

E-mail pessoal:

Telefone(s):

Assinatura: _____

Pela CONTRATADA:

Nome:

Cargo:

CPF:

RG:

Data de Nascimento:

Endereço residencial completo:

E-mail institucional:

E-mail pessoal:

Telefone(s):

Assinatura: _____





VERIFICAÇÃO DAS ASSINATURAS



Código para verificação: D8B6-9B1B-17CC-A61F

Este documento foi assinado digitalmente pelos seguintes signatários nas datas indicadas:

- ✓ THAIS NOVAES RIBEIRO (CPF 411.XXX.XXX-90) em 31/03/2023 08:17:17 (GMT-03:00)
Papel: Assinante
Emitido por: Sub-Autoridade Certificadora 1Doc (Assinatura 1Doc)

- ✓ LUIZ HENRIQUE KOGA (CPF 087.XXX.XXX-13) em 31/03/2023 08:41:54 (GMT-03:00)
Papel: Assinante
Emitido por: Sub-Autoridade Certificadora 1Doc (Assinatura 1Doc)

- ✓ MARIA CLAUDIA DOS SANTOS DOMINGUES (CPF 151.XXX.XXX-00) em 31/03/2023 11:13:55 (GMT-03:00)
Papel: Assinante
Emitido por: Sub-Autoridade Certificadora 1Doc (Assinatura 1Doc)

Para verificar a validade das assinaturas, acesse a Central de Verificação por meio do link:

<https://cajati.1doc.com.br/verificacao/D8B6-9B1B-17CC-A61F>