



SECRETARIA DA SEGURANÇA PÚBLICA
Superintendência de Gestão, Planejamento e Finanças
Gerência de Licitações

GOVERNO DE
GOIÁS

LICITAÇÃO Nº. 136/2014/SSP – MODALIDADE: PREGÃO ELETRÔNICO

JMM

PROCESSO: 201400016000659.

DATA DA REALIZAÇÃO: **17 de setembro de 2014, às 14:00 horas (Horário de Brasília).**

LOCAL: Sala da CPL/SSP, à Avenida Anhanguera, nº. 7.364 - Setor Aeroviário – Goiânia-GO.

ÓRGÃO SOLICITANTE: Polícia Civil do Estado de Goiás – PCGO.

RECURSO: Fonte 80 – Convênios, Ajustes e Acordos com Órgãos Federais.

1 – PREÂMBULO

A Secretaria da Segurança Pública do Estado de Goiás (SSP-GO), através de seu Secretário, determinam abertura do procedimento licitatório a ser realizado pelo Pregoeiro/SSP, usando a competência delegada na Portaria nº. 1003/2013 - Gab. Sec. de 09/07/2013 torna público que se encontra aberta, nesta unidade, a licitação na modalidade **PREGÃO ELETRÔNICO**, do tipo **MENOR PREÇO POR LOTE**, a ser realizada em sessão pública, oriunda do processo nº. 201400016000753, objetivando a **aquisição de mobiliários para a Polícia Civil do Estado de Goiás**. O presente certame será regido pela Lei Federal nº. 10.520, de 17 de julho de 2002, Decreto Federal nº. 5.450, de 31 de maio de 2005, Lei Complementar nº. 123, de 14 de dezembro de 2006, aplicando-se subsidiariamente, no que couberem, as disposições da Lei Federal nº. 8.666, de 23 de junho de 1993, com alterações, e demais normas regulamentares aplicáveis à espécie.

Este Edital está disponível aos interessados no endereço do preâmbulo acima, e publicado no site www.comprasnet.goias.gov.br a disposição das empresas cadastradas no CADFOR - Cadastro de Fornecedores gerenciado pela Superintendência de Suprimento e Logística - SUPRILOG.

2 – OBJETO

2.1 - Constitui objeto da presente licitação a **aquisição de mobiliários para a Polícia Civil do Estado de Goiás**, conforme termo de referência (Anexo I do Edital).

3 – DO LOCAL, DATA E HORA.

3.1. O Pregão Eletrônico nº 136/2014 será realizado em sessão pública, através do sítio www.comprasnet.go.gov.br, no dia 17 de setembro de 2014 a partir das 14 horas, sendo que o período entre as 14h e às 16h, será destinado ao cadastramento das propostas. A fase de lances será dividida em duas etapas, onde a primeira terá duração de 10 (dez) minutos a partir das 16h e a segunda iniciará às 16h:10min e terá fechamento aleatório de 0 a 30 minutos.

3.2. 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, independentemente de nova comunicação, desde que não haja comunicação do Pregoeiro em contrário.

3.3. Todas as referências de tempo contidas neste Edital, no Aviso e durante a Sessão Pública observarão, obrigatoriamente, o horário de Brasília – DF e, dessa forma, serão registradas do Sistema Eletrônico e na documentação relativa ao certame.

4 – DAS CONDIÇÕES DE PARTICIPAÇÃO

4.1 - Poderão participar da presente licitação todos quantos militem no ramo pertinente ao objeto desta licitação, e estiverem devidamente cadastrados/credenciados perante o sistema www.comprasnet.goias.gov.br.

4.2 – Os licitantes deverão acessar diariamente o site acima indicado a fim de tomar ciência acerca de comunicados com referência a eventuais alterações.

4.3 – O acesso ao credenciamento se dará somente aos licitantes com cadastro “homologado” ou na condição de “credenciado” junto ao CADFOR Cadastro de Fornecedores gerenciado pela Superintendência de Suprimento e Logística - SUPRILOG.



4.3.1. – Em caso do licitante pretender utilizar-se de outros cadastros que atendam a legislação pertinente para participar do pregão eletrônico, efetuará seu credenciamento de forma simplificada junto ao CADFOR, caso que ficará dispensado de apresentar toda a documentação abrangida pelo referido cadastro, mediante a apresentação do mesmo ao CADFOR e terá registrado apenas a condição de “credenciado”.

4.3.1.1. – O credenciamento sempre importará no preenchimento de formulário de responsabilidade e apresentação de cópia autenticada da cédula de identidade, CPF, e procuração do responsável pela empresa, bem como, da última alteração contratual.

4.3.1.2. – Nos casos onde a empresa vencedora estiver com o cadastro junto ao CADFOR apenas na condição de “credenciado”, deverá no prazo máximo de 05 (cinco) dias úteis após o encerramento do pregão, providenciar seu cadastro completo e se encontrar na condição de “homologação” para a emissão do CRC (Certificado de Registro Cadastral), sob pena de desclassificação do certame.

4.4 - A participação neste pregão eletrônico dar-se-á por meio da digitação de senha privativa do licitante e subsequente encaminhamento de proposta de preços em data e horário previstos neste Edital, exclusivamente por meio eletrônico.

4.5 - Não poderão participar os interessados que se encontrarem sob falência, concurso de credores, dissolução, liquidação, empresas estrangeiras que não funcionam no país, nem aqueles que tenham sido declarados inidôneos para licitar ou contratar com a Administração Pública, ou punidos com suspensão do direito de licitar e contratar com a Administração Pública Estadual. E ainda aqueles que não estiverem com o cadastro “homologado” ou “credenciado” no CADFOR Cadastro de Fornecedores gerenciado pela Superintendência de Suprimento e Logística - SUPRILOG.

4.6 - A participação neste certame implica em aceitação de todas as condições estabelecidas neste instrumento convocatório.

4.7 - Como requisito para participação neste Pregão, o licitante com cadastro homologado deverá manifestar, em campo próprio do sistema eletrônico www.comprasnet.goias.gov.br, o pleno conhecimento e atendimento às exigências de habilitação previstas no Edital.

5 - DO CREDENCIAMENTO

5.1 – A participação no presente pregão eletrônico estará aberta somente aos licitantes com cadastro “homologado” ou “credenciado” no CADFOR Cadastro de Fornecedores gerenciado pela Superintendência de Suprimento e Logística - SUPRILOG.

5.1.2 – Os interessados que não estiverem com o cadastro homologado no CADFOR da SUPRILOG, deverá providenciar o mesmo pelo site www.comprasnet.goias.gov.br, opção “login do FORNECEDOR”, conforme instruções nele contidas.

5.1.3 – O credenciamento na licitação implica o uso de login e senha eletrônica de acesso ao sistema, validada quando da homologação/credenciamento do cadastro do fornecedor.

5.1.4 – A homologação do cadastro do fornecedor só será definitiva após o envio da documentação original do licitante ao CADFOR.

5.1.4.1– Para cadastramento, renovação cadastral e regularização, o interessado deverá atender todas as condições estabelecidas no prazo máximo de até 05 (cinco) dias úteis anteriores à data prevista para recebimento das propostas. Não havendo pendências documentais, o CADFOR emitirá o CRC no prazo de até 04 (quatro) dias úteis consecutivos, contados do recebimento da documentação completa excluindo-se o dia de entrega e vencendo os prazos apenas nos dias em que houver expediente regular e integral na Secretaria de Estado de Gestão e Planejamento.



5.1.4.2 – Em caso do licitante pretender utilizar-se de outros cadastros que atendam a legislação pertinente para participar do pregão eletrônico, efetuará seu credenciamento de forma simplificada junto ao CADFOR, caso em que ficará dispensado de apresentar toda a documentação abrangida pela referido cadastro, mediante a apresentação do mesmo ao CADFOR e terá registrado apenas a condição de “credenciado”. (conforme a Instrução Normativa 004/2011-GS).

5.1.5 – A simples inscrição do pré-cadastro no sistema Comprasnet, não dará direito ao licitante de credenciar-se para participar deste pregão eletrônico, face que sua senha ficará bloqueada.

5.1.6 – O desbloqueio do login e senha do fornecedor serão realizados após a homologação do cadastro do licitante.

5.2 – O credenciamento do licitante dar-se-á pela atribuição de chave de identificação e de senha, pessoal e intransferível, cujo uso é de responsabilidade exclusiva do licitante, incluindo qualquer transação efetuada diretamente ou por seu representante, não cabendo ao provedor do Sistema ou à Secretaria de Estado de Gestão e Planejamento, responsabilidade por eventuais danos decorrentes de uso indevido da senha, ainda que por terceiros.

5.3 – O credenciamento do licitante junto ao sistema eletrônico implica a responsabilidade legal pelos atos praticados e a presunção de capacidade técnica para a realização das transações inerentes ao pregão eletrônico, sob pena da aplicação das sanções previstas no **item 14** do presente edital.

6 - DAS PROPOSTAS COMERCIAIS

6.1 - As propostas comerciais deverão ser enviadas através do site www.comprasnet.goias.gov.br na data e nas formalidades indicadas neste Edital e seus anexos, após o preenchimento do formulário eletrônico, com manifestação em campo próprio do sistema de que tem pleno conhecimento e que atende às exigências de habilitação e demais condições da proposta comercial previstas no edital e seus anexos.

6.2 - Todas as condições estabelecidas para os itens, pelo Edital e seus anexos, serão tacitamente aceitas pelo proponente no ato do envio de sua proposta comercial.

6.3 - O prazo de validade da proposta será de acordo com o estipulado no **item 16** do edital, a contar da data marcada para a abertura das mesmas.

6.4 - Nos preços propostos deverão estar incluídos todos os tributos, encargos sociais, frete até o destino, e quaisquer outros ônus que porventura possam recair sobre o fornecimento do objeto da presente licitação, os quais ficarão a cargo única e exclusivamente da vencedora.

6.5 - As propostas encaminhadas pelos vencedores deverão conter obrigatoriamente a marca do objeto ofertado, sendo desclassificadas as propostas em desacordo.

6.6 - Sempre que a descrição mínima do bem utilizar a terminologia “aproximada” ou “aproximadamente”, a medida do objeto ofertado deverá estar compreendida no intervalo de 10% (dez por cento) acima e 10% (dez por cento) abaixo da medida especificada.

6.7 - Todas as empresas deverão cotar seus preços com todos os tributos inclusos, inclusive o ICMS, se for o caso e observando-se os subitens seguintes:

6.7.1 – Ao final da sessão do pregão, **a empresa estabelecida no Estado de Goiás que venha a ser a vencedora do certame**, nos termos do inciso XCI do art. 6º do Anexo IX do Regulamento do Código Tributário do Estado de Goiás (RCTE), revigorado pelo artigo 3º do Decreto Estadual nº 7.569/2012, que trata da isenção do ICMS nas operações e prestações internas, relativas á aquisição de bem, mercadoria e serviço por órgãos da Administração Pública Estadual, ficando mantido o crédito (Convênio ICMS 26/03), **deverá apresentar proposta na forma do “Anexo II”, o qual deverá conter, obrigatoriamente: a indicação do percentual da alíquota do ICMS, os valores unitários e totais, onerados com o ICMS**



e desonerados do ICMS, restando límpido que, para fins de adjudicação, serão analisadas as propostas desoneradas do ICMS.

6.7.2 – Na fase de execução contratual, o valor correspondente à isenção do ICMS deverá ser deduzido do preço dos respectivos produtos, contido na(s) proposta(s) vencedora(s) do certame, devendo a Contratada demonstrar a dedução, expressamente, no documento fiscal, empenhando-se apenas o valor necessário à execução do contrato e, quando da emissão da Nota Fiscal, deverá destacar, em seu histórico, esta isenção, visto que a SSP e os seus respectivos órgãos não são contribuintes deste tributo.

6.7.3 – O disposto nos subitens 6.7.1 e 6.7.2 não se aplica às licitantes optantes do Regime Especial Unificado de Arrecadação de Tributos e Contribuições devidos pelas Microempresas e Empresas de Pequeno Porte – Simples Nacional.

7 - DA SESSÃO DO PREGÃO

7.1 – Concluída a fase de credenciamento será iniciada a sessão pública do pregão, no horário previsto neste edital, durante a qual os fornecedores registrarão suas propostas, sendo aceita somente uma proposta por item para cada fornecedor.

8 - DOS LANCES

8.1 – Após o término do prazo estipulado para a fase de registro de propostas, o sistema iniciará a fase competitiva, durante a qual os licitantes que registraram propostas poderão ofertar lances através do sistema eletrônico, observando o horário estabelecido e as regras de aceitação dos mesmos.

8.1.1 – Conforme entendimento da Procuradoria Geral do Estado, através de seu Despacho “AG” nº 001203/2013, para as empresas estabelecidas no Estado de Goiás e que não forem optantes do Regime Especial Unificado de Arrecadação de Tributos e Contribuições devidos pelas Microempresas e Empresas de Pequeno Porte - Simples Nacional (na forma do disposto nos itens 6.7.1, 6.7.2 e 6.7.3), os lances já deverão ser ofertados desonerados do ICMS.

8.2 - Durante o transcurso da sessão pública eletrônica, serão divulgadas, em tempo real, todas as mensagens trocadas no *chat* do sistema, inclusive valor e horário do menor lance registrado apresentado pelos licitantes, vedada a identificação do fornecedor.

8.3 - Só serão aceitos os lances cujos valores forem inferiores ao último lance ofertado pela própria licitante que tenha sido anteriormente registrado no sistema.

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

8.5 - Caso o proponente não realize lances, permanecerá o valor da proposta eletrônica apresentada para efeito da classificação final.

8.6 - No caso de desconexão com o pregoeiro, no decorrer da etapa competitiva do pregão, o sistema eletrônico permanecerá acessível aos licitantes para a recepção dos lances. O pregoeiro, quando possível, dará continuidade à sua atuação no certame, sem prejuízo dos atos realizados.

8.6.1 - Quando a desconexão persistir por tempo superior a 10 (dez) minutos, a sessão do pregão será suspensa e terá reinício somente após publicação no Diário Oficial de Goiás.

8.7 – A fase de lance terá duas etapas:

8.7.1 – A primeira, com tempo de **duração de 10 (dez) minutos**, que será encerrada mediante aviso de fechamento iminente dos lances, emitido pelo sistema aos licitantes;



8.7.2. – A segunda etapa transcorrerá com a abertura de prazo de até 30 (trinta) minutos, aleatoriamente, determinado também pelo sistema eletrônico, findo o qual será automaticamente encerrada a recepção de lances.

8.8 – O pregoeiro sempre poderá negociar diretamente com o proponente para que seja obtido preço melhor.

9 - DO JULGAMENTO

9.1 – O critério de julgamento é baseado no **MENOR PREÇO POR LOTE**.

9.2 – Encerrada a etapa de lances, o Pregoeiro poderá encaminhar, pelo sistema eletrônico, contraproposta diretamente ao licitante que tenha apresentado o lance de menor valor, para que possa ser obtida melhor proposta, bem como decidir sobre sua aceitação.

9.3 - Caso não se realize lance, será verificada a conformidade entre a proposta de menor preço e o valor estimado da contratação.

9.4 – Em havendo apenas uma oferta e desde que atenda a todos os termos do edital e que seu preço seja compatível com o valor estimado da contratação, esta poderá ser aceita.

9.5 – Sendo aceitável a oferta de menor preço, o sistema informará quem é o licitante detentor da melhor oferta e este deverá comprovar de imediato sua situação de regularidade, esta comprovação se dará mediante encaminhamento da documentação e da proposta atualizada, via fax ou e-mail, conforme estipulado o item **10.9** deste Edital, com os valores obtidos no Pregão, e deverão posteriormente ser encaminhados os originais da proposta, e a documentação exigida para habilitação original ou cópia autenticada via cartório, publicação em órgão da imprensa oficial, ou cópia autenticada por servidores membros da Comissão Permanente de Licitação da GL/SSP, quando a Licitante optar por autenticar sua documentação pela Secretaria da Segurança Pública.

9.6 – Nas situações em que as propostas apresentadas pelas microempresas e empresas de pequeno porte que sejam iguais ou até 5% (cinco por cento) superiores à proposta mais bem classificada, considerar-se-ão ter havido empate.

9.7 – Ocorrendo o empate, proceder-se-á da seguinte forma:

a) a microempresa ou empresa de pequeno porte melhor classificada será convocada para apresentar nova proposta no prazo máximo de 05 (cinco) minutos após o encerramento dos lances, sob pena de preclusão;

b) sendo apresentada, por microempresa ou empresa de pequeno porte, nova proposta de preço inferior àquela considerada vencedora do certame, será adjudicado em seu favor o objeto licitado;

c) não sendo apresentada nova proposta pela microempresa ou empresa de pequeno porte, na forma da alínea “b”, serão convocadas as remanescentes que se enquadrem na situação do subitem 9.7, na ordem classificatória, para o exercício do mesmo direito;

d) na hipótese da não contratação nos termos previstos no subitem 9.6, o objeto licitado será adjudicado em favor da proposta originalmente vencedora do certame;

e) O disposto no subitem 9.6, somente se aplicará quando a melhor oferta inicial não tiver sido apresentada por microempresa ou empresa de pequeno porte.

9.8 – Se a proposta ou lance de menor valor não for aceitável ou se o licitante não atender às exigências habilitatórias, serão convocados os demais licitantes, na ordem de classificação, para exame de seus documentos de habilitação, até a apuração de uma proposta que atenda ao edital, sendo a ele adjudicado o respectivo objeto deste edital, para o qual apresentou proposta.



9.9 – Da sessão, o sistema gerará ata circunstanciada, na qual estarão registrados todos os atos do procedimento e as ocorrências relevantes, que estará disponível para consulta no site www.comprasnet.goias.gov.br.

10 - DOCUMENTAÇÕES PARA HABILITAÇÃO

O licitante vencedor deverá enviar no endereço e nas conformidades exigidas neste certame a seguinte documentação:

10.1 – CRC - Certificado de Registro Cadastral expedido pelo CADFOR da Superintendência de Suprimento e Logística - SUPRILOG, atualizado, em vigência e com o *status* REGULAR ou IRREGULAR.

10.1.1 - Na data da licitação, os documentos dos itens 10.2, 10.3, 10.4 e 10.5.2 (**conforme art. 4º da Instrução Normativa 004/2011-GS**), que comprovarem suas regularidades e/ou que estiverem com suas datas em vigor no CADFOR da SUPRILOG, estarão dispensados de apresentação pelos licitantes.

10.2 – REGULARIDADE JURÍDICA

10.2.1 - Cédula de Identidade;

10.2.2 - Registro Comercial, no caso de empresa individual;

10.2.3 - Ato Constitutivo, estatuto ou contrato social e seus aditivos em vigor, devidamente registrados, em se tratando de sociedades comerciais, e no caso de sociedade de ações, acompanhadas de documentos de eleição de seus administradores;

10.2.4 - Inscrição do ato constitutivo, no caso de sociedades civis, acompanhada de prova de diretoria em exercício;

10.2.5 - Decreto de autorização, em se tratando de empresa ou sociedade estrangeira em funcionamento no País, e ato de registro ou autorização para funcionamento expedido pelo Órgão competente, quando a atividade assim o exigir.

10.3 - REGULARIDADE FISCAL E TRABALHISTA

10.3.1 - Prova de Inscrição no Cadastro Nacional de Pessoas Jurídicas – CNPJ;

10.3.2 - Prova de Inscrição no Cadastro de Contribuintes Estadual ou Municipal, se houver relativo ao domicílio ou sede do licitante, pertinente ao seu ramo de atividade e compatível com o objeto contratual;

10.3.3 - Certificado de Regularidade para com o FGTS, expedido pela Caixa Econômica Federal;

10.3.4 - Certidão Negativa de Débito para com o INSS, ou prova equivalente que comprove regularidade de situação para com a Seguridade Social, ou ainda prova de garantia em juízo de valor suficiente para pagamento do débito, quando em litígio;

10.3.5 - Prova de regularidade para com a Fazenda Federal;

10.3.6 - Prova de regularidade para com a Fazenda Estadual do domicílio ou sede do licitante, **se sediado/domiciliado em outra unidade da federação, e do Estado de Goiás.**

10.3.7 - Prova de regularidade para com a Fazenda Municipal do domicílio ou sede do licitante.

10.3.8 – Prova de inexistência de débitos inadimplidos perante a Justiça do Trabalho, mediante a apresentação de certidão negativa, no termos do Título VII-A da Consolidação das Leis do Trabalho, aprovada pelo Decreto-Lei nº 5.452, de 1º de maio de 1943.



SECRETARIA DA SEGURANÇA PÚBLICA
Superintendência de Gestão, Planejamento e Finanças
Gerência de Licitações

GOVERNO DE
GOIÁS

Obs.: Caso a participação no certame se dê através da matriz, com possibilidade de que a execução contratual se dê por filial, ou vice-versa, a prova de regularidade fiscal deverá ser de ambas, dispensando-a quando, pela própria natureza das certidões, forem emitidas somente em nome da matriz (deliberação da Procuradoria-Geral do Estado através de seu Despacho “AG” nº 001930/2008).

10.4 – QUALIFICAÇÃO ECONÔMICO-FINANCEIRA

10.4.1 - Certidão Negativa de Falência e Concordata, expedida pelo cartório distribuidor da comarca da sede da pessoa jurídica ou de execução de pessoa física.

10.4.2 - Balanço patrimonial e demonstrações contábeis do último exercício social, já exigíveis e apresentados na forma da Lei, que comprovem a boa situação financeira da empresa, vedada a sua substituição por balancetes ou balanços provisórios, podendo ser atualizados por índices oficiais, quando encerrados a mais de 03 (três) meses da data de apresentação da proposta. Considerar-se-á detentora de boa situação financeira a empresa de cujo Balanço ou Demonstrativo Contábil do último exercício social possam extrair elementos que comprovem o valor igual ou superior a 1 (um);

a) Apresentar a comprovação do índice de liquidez geral apurado no balanço apresentado pela proponente, extraindo os seguintes elementos:

I) Índice de Liquidez Corrente (ILC), igual ou superior a 1,00 (um inteiro), onde $ILC = AC/PC$ sendo que AC corresponde ao Ativo Circulante e PC corresponde a Passivo Circulante;

II) Índice de Liquidez Geral (ILG), igual ou superior a 1,00 (um inteiro), onde $ILG = AC + RLP / ET$ sendo que AC corresponde ao Ativo Circulante, RLP corresponde a Realizável a Longo Prazo, ET corresponde a Exigível Total.

b) Balanço patrimonial e demonstrações contábeis do último exercício social devidamente publicadas na imprensa oficial, quando se tratar de sociedades por ações, acompanhado do índice da aferição financeira exigido na alínea “a” deste subitem;

- A empresa que apresentar resultado menor que 1 (um), em qualquer dos índices citados na alínea “a” do subitem 10.4.2, quando de sua habilitação, deverá comprovar capital mínimo ou patrimônio líquido mínimo correspondente a 10% (dez por cento) sobre o valor estimado, através de balanço patrimonial integralizado – do último ano base exigido em Lei.
- Nos casos em que a comprovação de qualificação econômico-financeira seja por meio de capital social ou patrimônio líquido mínimo, poderá ser requisitado, a qualquer momento, relação dos compromissos assumidos pelos licitantes, que importem diminuição de sua capacidade operativa ou absorção da disponibilidade financeira, nos termos do § 4º do artigo 31 da LLC.
- **Obs.: Na habilitação em licitações referentes a fornecimento de bens para pronta entrega ou locação de materiais, não será exigida de microempresa ou empresa de pequeno porte a apresentação de balanço patrimonial do último exercício social, em conformidade com o dispositivo legal.**

10.5 – DAS DECLARAÇÕES

10.5.1 - Declaração de que a empresa não se acha declarada inidônea para licitar e contratar com o Poder Público ou suspensão do direito de licitar ou contratar com a Administração Estadual, conforme modelo a seguir:

DECLARAÇÃO	
A empresa _____, CNPJ n.º _____, declara, sob as penas da lei, que, até a presente data, inexistem fatos impeditivos para sua habilitação, no presente processo licitatório, ciente da obrigatoriedade de declarar ocorrências posteriores.	

Data e local.	

Assinatura do Diretor ou Representante Legal.	



10.5.2 – Declaração de que a empresa não emprega menor, conforme modelo a seguir:

DECLARAÇÃO

Declaração da proponente de que não possui em seu quadro de pessoal, **empregados menores de 18 (dezoito) anos em trabalho noturno, perigoso ou insalubre e 16 (dezesesseis) anos em qualquer trabalho**, salvo na condição de aprendiz a partir de 14 (quatorze) anos, nos termos do Inciso XXXIII do art. 7º da Constituição Federal de 1988 (Lei 9.854/99), elaborada em papel timbrado e subscrita pelo representante legal da proponente.

Data e local.

Assinatura do Diretor ou Representante Legal.

10.6 – DA DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA

10.6.1 - ATESTADO OU CERTIDÃO expedido por pessoa jurídica de direito público ou privado, já haver o licitante, realizado fornecimento pertinente ao objeto desta licitação ao declarante.

10.7 – DAS MICROEMPRESAS E EMPRESAS DE PEQUENO PORTE

10.7.1 – As microempresas e empresas de pequeno porte deverão apresentar toda a documentação exigida para efeito de comprovação de regularidade fiscal, mesmo que esta apresente alguma restrição.

10.7.1.1 - 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 declarado o vencedor do certame, prorrogáveis por igual período, a critério da Administração Pública, para a regularização da documentação, pagamento ou parcelamento do débito, e emissão de eventuais certidões negativas ou positivas com efeito de certidão negativa.

10.7.1.2 - A não regularização da documentação, no prazo previsto acima, implicará decadência do direito à contratação, sem prejuízo das sanções previstas no [art. 81 da Lei no 8.666, de 21 de junho de 1993](#), sendo facultado à Administração convocar os licitantes remanescentes, na ordem de classificação, para a assinatura do contrato, ou revogar a licitação.

10.7.2 - A(s) licitante(s) vencedora(s) deverá(ão) comprovar a condição de Microempresas (ME) e Empresas de Pequeno Porte (EPP), para alcance dos benefícios da Lei Complementar nº. 123, de 14 de dezembro de 2006, através de documentação hábil.

10.7.3 - Na habilitação em licitações referentes a fornecimento de bens para pronta entrega ou locação de materiais, não será exigida de microempresa ou empresa de pequeno porte a apresentação de balanço patrimonial do último exercício social, em conformidade com o dispositivo legal.

10.8 – Todos os documentos deverão estar com prazo vigente, e para as certidões que não mencionarem prazo de validade, considerará o prazo de 90 (noventa) dias, contados da data de sua expedição.

10.9 - Os documentos exigidos para habilitação, não contemplados pelo CRC, deverão estar atualizados na data da Sessão Pública, devendo ser encaminhados juntamente com a proposta comercial pela licitante detentora da melhor oferta por fax e/ou e-mail (cplssp@gmail.com), no prazo máximo de 01 (um) dia útil, após finalização da fase de lances. Posteriormente os mesmos deverão ser encaminhados, bem como a Proposta Comercial atualizada após a fase de lances, no prazo máximo de até 05 (cinco) dias úteis após a data do encerramento do pregão. Para a **documentação técnica** (laudos, manuais e etc) a licitante terá o prazo de 05 (cinco) dias úteis para envio após o encerramento da sessão pública. O endereço para envio da documentação é o seguinte: **Gerência de Licitações da Secretaria da Segurança Pública**, sito na Avenida Anhanguera, nº. 7.364, Setor Aeroviário – Goiânia –GO, CEP 74.435-300, e estarem separados, em 02 envelopes fechados e indevassáveis, contendo em sua parte



externa, além da identificação com nome, endereço, CNPJ da proponente e nome do pregoeiro, os seguintes dizeres:

Envelope nº. 1 – PROPOSTA

Pregão Eletrônico nº. 136/2014 – SSP
Processo nº. 201400016000659.

Envelope nº. 2 – DOCUMENTAÇÃO

Pregão Eletrônico nº. 136/2014 – SSP
Processo nº. 201400016000659.

10.9.1 - Se a oferta não for aceita ou se o licitante desatender as exigências habilitatórias, será convocada a empresa subsequente na ordem de classificação. Nesse caso a proposta de preço juntamente com a documentação para habilitação terá como referência a data da convocação, e assim sucessivamente. O prazo para envio das referidas proposta e documentação será conforme preceituado no item **10.9** deste edital.

10.9.2 - Os prazos de envio deverão ser respeitados, sob pena de desclassificação e inabilitação da empresa vencedora, sendo, inclusive, condição indispensável para a contratação.

10.9.3 – Nos casos em que a licitante for filial, poderão ser apresentados os seguintes documentos da matriz em detrimento dos documentos da filial, desde que aquela (matriz) centralize o recolhimento dos tributos:

- a) Balanço Patrimonial (CNPJ da Matriz);
- b) Certidão Negativa de Falência/Concordata (CNPJ da Matriz);
- c) E demais casos em que estejam expressos no próprio documento/certidão ou previstos em Lei.

11 - DOS RECURSOS

11.1 - Declarado o vencedor, qualquer licitante poderá, durante a sessão pública, de forma imediata e motivada, em campo próprio do sistema, manifestar sua intenção de recorrer, quando lhe será concedido o prazo de 03 (três) dias para apresentar as razões de recurso, ficando os demais licitantes, desde logo, intimados para, querendo, apresentarem contrarrazões em igual prazo, que começará a contar do término do prazo do recorrente, sendo-lhes assegurada vista imediata dos elementos indispensáveis à defesa dos seus interesses.

11.2 - A falta de manifestação imediata e motivada do licitante quanto à intenção de recorrer, importará na decadência desse direito, ficando o pregoeiro autorizado a adjudicar o objeto ao licitante declarado vencedor.

11.3 - O acolhimento de recurso importará na invalidação apenas dos atos insuscetíveis de aproveitamento.

11.4 - No julgamento da habilitação e das propostas, 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.

11.5 - Não serão conhecidos os recursos e as contrarrazões interpostos após os respectivos prazos legais, bem como os que forem enviados pelo chat, por fax, correios ou entregues pessoalmente. As peças recursais deverão ser encaminhadas por meio eletrônico, através do site "www.comprasnet.go.gov.br".

11.6 – Os recursos impetrados exclusivamente para postergar e preterir o normal andamento desta licitação e ainda aqueles sem respaldo ou fundamentação legal, serão sumariamente indeferidos na própria sessão, pelo pregoeiro que externará através do chat, as causas de sua inadmissibilidade.



11.7 - A intenção motivada de recorrer é aquela que identifica, objetivamente, os fatos e o direito que a licitante pretende que sejam revistos pelo pregoeiro.

11.8 – Os demais recursos administrativos serão conforme previsto no Art. 109 da Lei nº 8.666/1993.

12 - DA ADJUDICAÇÃO E DA HOMOLOGAÇÃO

12.1 - Inexistindo manifestações recursais, decididos os recursos e constatada a regularidade dos atos procedimentais, o pregoeiro fará a adjudicação do objeto ao licitante vencedor e a autoridade superior homologará a licitação, sendo o adjudicatário convocado para assinar o contrato no prazo estabelecido no edital.

13 - DO PAGAMENTO

13.1 - O pagamento será efetuado ao fornecedor através do setor competente do órgão requisitante em até 30 (trinta) dias, a contar da data de recebimento definitivo do produto e aprovado os termos das Notas Fiscais, acompanhado dos documentos fiscais.

13.2 – O pagamento será efetivado por meio de crédito em conta corrente aberta exclusivamente na “Caixa Econômica Federal”, em atenção ao disposto no art. 4º da Lei nº 18.364, de 10 de janeiro de 2014.

13.3 - A despesa decorrente desta licitação correrá por conta da dotação orçamentária estabelecida no **item 17** do Edital.

14 - DAS SANÇÕES ADMINISTRATIVAS

14.1 - A recusa do adjudicatário em assinar o contrato ou instrumento equivalente, dentro do prazo estabelecido pela CONTRATANTE, bem como o atraso e a inexecução parcial ou total do objeto deste Pregão, caracterizarão o descumprimento da obrigação assumida, permitindo a Administração à aplicação das sanções previstas no Art. 7.º, da Lei Federal 10.520 de 17 de julho de 2002, que profere o impedimento de licitar e contratar com a União, Estados ou Municípios Brasileiros, pelo prazo de 05 (cinco) anos.

14.1.1 - As sanções previstas nesta Cláusula poderão ser aplicadas cumulativamente, de acordo com a gravidade do descumprimento, facultada ampla defesa à CONTRATADA, no prazo de 05 (cinco) dias úteis, a contar da intimação do ato.

15 - DA EXTENSÃO DAS PENALIDADES

15.1 - As sanções de suspensão de participar em licitação e contratar com a Administração poderão ser também aplicadas àqueles que:

15.2 - Retardarem a execução do pregão;

15.3 - Demonstrarem não possuir idoneidade para contratar com a Administração;

15.4 - Fizerem declaração falsa ou cometerem fraude fiscal.

16 - DOS PRAZOS

16.1 – Os objetos deverão ser entregues em até **30 (trinta) dias**, após a emissão da nota de empenho.

16.2 – Os objetos da presente licitação serão recebidos provisoriamente em até **02 (dois) dias úteis**, contados da data da entrega, no local e endereço indicados no Termo de Referência.



SECRETARIA DA SEGURANÇA PÚBLICA
Superintendência de Gestão, Planejamento e Finanças
Gerência de Licitações

**GOVERNO DE
GOIÁS**

16.3 – O recebimento dos objetos dar-se-á definitivamente no prazo de até **03 (três) dias úteis**, contados da data do recebimento provisório do(s) bem (ens) uma vez verificado o atendimento integral da quantidade e das especificações contratadas, mediante termo de recebimento definitivo, recibo, ou outro documento equivalente, firmado pela Comissão de Recebimento.

16.3.1 – Após a entrega, constatadas inconformidade nos objetos, os mesmos serão substituídos por um conforme, sem direito a ressarcimento à Vencedora/Contratada e sem ônus a SSP.

16.4 – Na hipótese de substituição, complementação de quantidade ou de partes, a vencedora deverá fazê-la em conformidade com a indicação da SSP, no prazo máximo de **05 (cinco) dias**, contados da notificação por escrito, mantidos os preços inicialmente contratado.

16.5 - A adjudicatária deverá no prazo de 05 (cinco) dias corridos contados da data da convocação, comparecer à **Gerência de Execução Orçamentária e Financeira – GEOF/SGPF/SSP**, para dar o aceite na Nota de Empenho e/ou para assinar o termo de instrumento equivalente.

16.6 - A declaração da validade da proposta será de **90 (noventa) dias**, a contar da data da entrega das propostas.

16.7 - Prazo de pagamento: até 30 (trinta) dias, a contar da data de recebimento definitivo do produto e aprovado os termos das Notas Fiscais, e será efetivado por meio de crédito em conta corrente aberta exclusivamente na “Caixa Econômica Federal”, em atenção ao disposto no art. 4º da Lei nº 18.364, de 10 de janeiro de 2014.

17 - OS RECURSOS FINANCEIROS PARA PAGAMENTO DO OBJETO SÃO CLASSIFICADOS DA SEGUINTE FORMA:

DOTAÇÃO ORÇAMENTÁRIA		
DESCRIÇÃO	CÓDIGO	DENOMINAÇÃO
Unidade Orçamentária	2901	Gabinete do Secretário da Segurança Pública.
Função	06	Segurança Pública.
Sub-função	128	Formação de Recursos Humanos.
Programa	1047	Programa Cidadão Seguro.
Ação	2305	Valorização e Capacitação dos Profissionais de Segurança Pública.
Grupo de Despesa	04	Investimentos
Fonte de Recurso	80	Convênios, Ajustes e Acordos com Órgãos Federais.

18 – DAS OBRIGAÇÕES

18.1 – DA EMPRESA VENCEDORA

18.1.1 – A vencedora, se obriga a cumprir todas as exigências mínimas deste Edital e entregar os objetos novos, de primeira qualidade, atendendo as condições e quantidades estipuladas, sendo de inteira responsabilidade da contratada as despesas para a entrega.

18.1.2 – Será de responsabilidade da vencedora, todas as despesas em sua totalidade, e ainda as com tributos fiscais trabalhistas e sociais, que incidam ou venha a incidir, diretamente e indiretamente sobre o objeto adjudicado.

18.2 – DO CONTRATANTE

18.2.1 – Deverá disponibilizar local adequado para o recebimento dos objetos.

18.2.2 – Fiscalizará e inspecionará os objetos entregues, podendo rejeitá-los, quando estes não atenderem ao definido.



18.2.3 - Efetuar o(s) pagamento(s) da(s) Nota(s) Fiscal(ais)/Fatura(s) da Contratada, após a efetiva entrega dos objetos e emissão do Termo de Recebimento Definitivo.

18.2.4 - Fornecer a qualquer tempo e com o máximo de presteza, mediante solicitação escrita do fornecedor, para que ele possa cumprir as suas obrigações, informações adicionais, esclarecer dúvidas e orientá-lo em todos os casos omissos, se ocorrer, desde que dentro das condições estabelecidas na aquisição.

19 – DA CONVOCAÇÃO DO VENCEDOR

19.1 - Encerrado o procedimento licitatório, o representante legal do licitante que tiver apresentado a proposta vencedora classificada e habilitada, será convocado para retirar a Nota de Empenho ou outro instrumento equivalente, no prazo estipulado no **item 16** deste Edital.

19.1.1 – O adjudicatário deverá comprovar a manutenção das condições demonstradas para habilitação para dar o aceite na Nota de Empenho ou firmar outro documento equivalente.

19.1.2 - Caso o adjudicatário não apresente situação regular no ato da retirada da Nota de Empenho ou assinatura do contrato, ou recuse-se a assiná-lo, serão convocados os licitantes remanescentes, observada a ordem de classificação, para celebrar o contrato.

19.2 - O representante legal do licitante que tiver apresentado a proposta vencedora deverá retirar a Nota de Empenho, dentro das formalidades e do prazo estipulado no **item 16** deste Edital, a contar do recebimento da comunicação, através de FAX, Correio ou e-mail.

19.3 – Qualquer solicitação de prorrogação de prazo para assinatura do contrato ou instrumento equivalente, decorrentes desta licitação, somente será analisada se apresentada antes do decurso do prazo para tal e devidamente fundamentada.

20 - DISPOSIÇÕES GERAIS

20.1 - Este edital e seus anexos deverão ser lidos e interpretados na íntegra. Após o registro da proposta no sistema, não serão aceitas alegações de desconhecimento.

20.2 - É facultado ao Pregoeiro ou à Autoridade Superior em qualquer fase do julgamento promover diligência destinada a esclarecer ou complementar a instrução do processo e a aferição do ofertado, bem como solicitar a Órgãos competentes a elaboração de pareceres técnicos destinados a fundamentar as decisões.

20.3 - A presente licitação somente poderá ser revogada por razões de interesse público, decorrente de fato superveniente devidamente comprovada, ou anulada, em todo ou em parte, por ilegalidade de ofício ou por provocação de terceiros, mediante parecer escrito e devidamente comprovado.

20.4 - O Pregoeiro, no interesse da Administração, poderá relevar omissões puramente formais observadas na documentação e proposta, desde que não contrariem a legislação vigente e não comprometa a lisura da licitação, sendo possível à promoção de diligência destinada a esclarecer ou a complementar a instrução do processo.

20.5 - Caberá à empresa credenciada 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.

20.6 - Qualquer cidadão ou licitante poderá solicitar esclarecimentos, providências ou impugnar o ato convocatório em até 02 (dois) dias úteis antes da data fixada para a realização da sessão pública do pregão.



20.6.1 - Os pedidos de esclarecimentos poderão ser solicitados via fax ou e-mail (cplssp@gmail.com), sendo que deverá ser confirmado o recebimento do documento ou arquivo através do telefone (62) 3201-1029 com o pregoeiro ou algum membro da equipe de apoio.

20.7 - Os atos de impugnação do certame serão formulados por escrito e deverão ser protocolados na GERÊNCIA DE LICITAÇÕES, no endereço do rodapé, e deverá ainda, estar acompanhada do estatuto social da empresa, quando o sócio ou proprietário ser o portador do ato protocolar, e de instrumento de procuração pública ou particular, com firma reconhecida, do representante legal da empresa, da qual constem poderes específicos para os atos do referido tema ao procurador portador, se este for o protocolador do ato.

20.7.1 - Caberá ao pregoeiro, auxiliado pelo setor responsável pela elaboração do edital, decidir sobre a impugnação no prazo de até 24 (vinte e quatro) horas.

20.7.2 - Acolhida à impugnação contra o ato convocatório, será definida e publicada nova data para realização do certame.

20.8 - A não solicitação de informações complementares por parte de alguma proponente, implicará na tácita admissão de que as informações técnicas e jurídicas foram consideradas suficientes.

20.9 – A contagem dos prazos estabelecidos neste Edital e seus Anexos serão contados da seguinte forma: excluir-se-á o dia do início e incluir-se-á o do vencimento. Os prazos só iniciam e vencem em dias de expediente da SSP.

20.10 – A critério da SSP, o quantitativo poderá sofrer acréscimo ou supressão até 25% (vinte e cinco por cento) do valor inicial atualizado do contrato, desde que o pedido de acréscimo ou supressão ocorra em data anterior ao cumprimento integral deste e antes de efetuado o pagamento.

20.11 – A rescisão das obrigações decorrentes do presente Pregão se processará de acordo com o que estabelecem os artigos 77 a 80 da Lei nº. 8.666/93.

20.12 – Informações complementares que visam obter esclarecimentos sobre a presente licitação serão prestadas pelo Pregoeiro, de segunda à sexta-feira, em horário de expediente, pelo telefone (62) 3201-1029.

20.13 – Maiores informações sobre as especificações dos objetos licitados poderão ser obtidas com o Sra. Lilian de Fátima Sena Lima, pelo telefone (62) 3201-2666/2608/2609, em horário comercial.

21 – DO FORO

21.1 - A interpretação e aplicação dos termos dessa aquisição serão regidas pelas leis brasileiras e o foro da comarca de Goiânia, Estado de Goiás, terá competência sobre qualquer controvérsia resultante deste certame, constituindo assim o foro de eleição, prevalecendo sobre qualquer outro, por mais privilegiado que seja.

22 - INTEGRA O PRESENTE EDITAL:

22.1 - Anexo I – Termo de Referência.

22.2 – Anexo II – Modelo da Proposta Comercial.

Gerência de Licitações da SSP, Goiânia-Go, aos 28 dias do mês de agosto de 2014.

Jardel Mota Marinho
Pregoeiro da SSP



ANEXO I

TERMO DE REFERÊNCIA

Pregão Eletrônico nº 136/2014 – SSP
Processo n.º 201400016000659.

Elaborado pelo requisitante da despesa.

1-INTRODUÇÃO:

1.1. - A abertura do presente procedimento licitatório, decorre da necessidade de **AQUISIÇÃO DE MOBILIÁRIO PARA A POLÍCIA CIVIL DO ESTADO DE GOIÁS - DGPC**, em atendimento à Requisição de Despesa nº 004/2014 – Gerência de Ensino Policial Civil, anexa aos autos.

2 – OBJETIVO:

2.1. – O material requisitado para esta aquisição com definição no subitem seguinte, terá seu julgamento do tipo: **Menor Preço por LOTE.**

2.2. – Definição do material a ser adquirido, através do presente **Pregão Eletrônico nº 136/2014:**

PLANILHA DE QUANTITATIVOS E PREÇOS UNITÁRIOS
(Valor máximo para contratação autorizado pela
Superintendência de Suprimentos e Logísticas/SEGPLAN)

3 - DA ESPECIFICAÇÃO DO OBJETO, QUANTIDADE E VALORES ESTIMADOS

LOTE I					
ITEM	OBJETO	UNID	QTD	V. UNIT	V. TOTAL
01	Cadeira com base fixa formato trapézio com prancheta fixa, ligação do assento e do encosto na chapa de aço, anatômica, com porta livros.	Unid	700	R\$ 215,00	R\$ 150.500,00
Valor Estimado do Lote I de R\$					R\$ 150.500,00

LOTE II					
ITEM	OBJETO	UNID	QTD	V. UNIT	V. TOTAL
01	Longarina de 03 lugares com espuma injetada revestimento em couro ecológico ou tecido estrutura de aço.	Unid	10	R\$ 1.618,18	R\$ 16.181,80
02	Cadeira giratória com apóia-braços, anatômica, espuma injetada no acento e encosto propiciando conforto ao usuário, tecido natural ou sintético.	Unid	60	R\$ 222,00	R\$ 13.320,00
03	Cadeira fixa sem apóia-braços, anatômica espuma injetada no acento e encosto propiciando conforto ao usuário, tecido natural ou sintético.	Unid	70	R\$ 132,33	R\$ 9.263,10
04	Longarina de 02 lugares com apóia-braços e prancheta, com revestimento em couro sintético ou tecido.	Unid	20	R\$ 1.062,67	R\$ 21.253,40
05	Cadeira fixa com braços, anatômica, espuma injetada no acento e encosto propiciando conforto ao usuário, tecido natural ou sintético.	Unid	60	R\$ 165,00	R\$ 9.900,00
06	Cadeira giratória espaldar alto com braços, anatômica, espuma injetada no acento e encosto	Unid	04	R\$ 370,00	R\$ 1.480,00



SECRETARIA DA SEGURANÇA PÚBLICA
Superintendência de Gestão, Planejamento e Finanças
Gerência de Licitações

GOVERNO DE
GOIÁS

	propiciando conforto ao usuário, tecido natural ou sintético.				
Valor Estimado do Lote II é de R\$					R\$ 71.398,30

LOTE III					
ITEM	OBJETO	UNID	QTD	V. UNIT	V. TOTAL
01	Armário alto com 2 portas, com 01 prateleira fixa e 02 reguláveis, tampo em mdp de 25mm em revestimento melaminico medindo: 800 x 490 x 1600mm.	Unid	35	R\$ 1.769,72	R\$ 61.940,20
02	Armário extra-alto com 2 portas, com 01 prateleira fixa e 03 reguláveis, tampo em mdp de 25mm em revestimento melaminico medindo: 800 x 490 x 2100mm.	Unid	30	R\$ 1.870,00	R\$ 56.100,00
03	Armário Baixo com 2 portas, com 01 prateleira fixa e 02 reguláveis, tampo em mdp de 25mm em revestimento melaminico medindo: 800 x 490 x 740mm.	Unid	08	R\$ 822,67	R\$ 6.581,36
04	Balcão para recepção administração tampo em mdp 25mm revestimento melaminico.	Unid	01	R\$ 1.018,71	R\$ 1.018,71
05	Balcão para recepção geral tampo em mdp 25mm revestimento melaminico.	Unid	01	R\$ 1.694,99	R\$ 1.694,99
06	Balcão reto alto 1000 x 800 x 740mm	Unid	02	R\$ 897,25	R\$ 1.794,50
07	Gaveteiro fixo com 04 gavetas medindo: 400x495x578mm.	Unid	40	R\$ 816,35	R\$ 32.654,00
Valor Estimado do Lote III é de R\$					R\$ 161.783,76

LOTE IV					
ITEM	OBJETO	UNID	QTD	V. UNIT	V. TOTAL
01	Estação de trabalho mesa em L 25mm em mdp cm painel frontal e lateral medindo: 1400 x 1400 x 740mm.	Unid	30	R\$ 1.182,00	R\$ 35.460,00
02	Mesa de canto, tampo de 25mm em mdp revestimento melaminico medindo: 600x600x400.	Unid	03	R\$ 379,48	R\$ 1.138,44
03	Mesa reta diretor formato gota medindo: 2200x1200x740mm2.592,40.	Unid	02	R\$ 4.067,51	R\$ 8.135,02
04	Mesa informática dupla medindo: 1400x1300x740.	Unid	10	R\$ 2.188,15	R\$ 21.881,50
05	Mesa informática individual medindo: 1400x700x740mm.	Unid	15	R\$ 992,94	R\$ 14.894,10
06	Mesa informática tripla medindo: 2000x1300x740.	Unid	05	R\$ 3.604,46	18.022,30
07	Mesa para reunião oval mdp medindo: 2000x1000x740mm.	Unid	01	R\$ 1.325,32	R\$ 1.325,32
08	Mesa reunião redonda em mdp medindo:	Unid	08	R\$ 727,08	R\$ 5.816,64



SECRETARIA DA SEGURANÇA PÚBLICA
Superintendência de Gestão, Planejamento e Finanças
Gerência de Licitações

GOVERNO DE
GOIÁS

	1200x740mm.				
09	Mesa reta em mdp 25mm revestimento melaminico com painel frontal medindo: 1800x1800x740mm.	Unid	04	R\$ 1.072,89	R\$ 4.291,56
10	Mesa reta em mdp 25mm multiuso medindo: 800x800x740mm.	Unid	14	R\$ 635,33	R\$ 8.894,62
11	Mesa retangular em mdp 25mm revestimento melaminico sem painel frontal medindo 1200x800x740.	Unid	03	R\$ 674,63	R\$ 2.023,89
12	Mesa retangular em mdp 25mm revestimento melaminico sem pinel frontal medindo: 1000x600x740mm.	Unid	02	R\$ 771,71	R\$ 1.543,42
13	Mesa reunião modular em mdp 25mm medindo: 1600x1600x740mm.	Unid	01	R\$ 908,73	R\$ 908,73
14	Mesa para estudos medindo: 150x60, com 2 gavetas.	Unid	37	R\$ 250,00	R\$ 9.250,00
Valor Estimado do Lote IV é de R\$					R\$ 133.585,54

LOTE V					
ITEM	OBJETO	UNID	QTD	V. UNIT	V. TOTAL
01	Sofá de 01 lugar.	Unid	25	R\$ 400,33	R\$ 10.008,25
02	Sofá de 02 lugares.	Unid.	05	R\$ 581,67	R\$ 2.908,35
Valor Estimado do Lote V é de R\$					R\$ 12.916,60

Valor total estimado para os LOTES: R\$ 530.184,20
(Quinhentos e trinta mil cento e oitenta e quatro reais e vinte centavos)

ESPECIFICAÇÕES

LOTE I

ITEM 01- CADEIRA COM BASE FIXA FORMATO TRAPEZIO

Assento:

Estrutura do assento moldada anatomicamente, em madeira compensada multilaminada de alta resistência, indeformável, com espessura mínima de 12 mm;

Estofada com espuma injetada, moldada anatomicamente em poliuretano flexível de alta resiliência, com densidade de 45 Kg/m³ permitindo variação de +/- 5%, tipo ecológico, isento de CFC, com no mínimo 42 mm de espessura;

Largura de 460 mm e profundidade da superfície do assento de 425 mm, no mínimo;

Bordas protegidas com perfil de PVC anti-impacto, tipo macho e fêmea;

Contra-assento em TNT;

Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir.

Encosto:

Espaldar baixo;

Estrutura do encosto moldada anatomicamente, em madeira compensada multilaminada de alta resistência, indeformável, com espessura mínima de 12 mm;

Estofada com espuma injetada, moldada anatomicamente em poliuretano flexível de alta resiliência, com densidade entre 45 Kg/m³ permitindo variação de +/- 5%, tipo ecológico, isento de CFC, com espessura 35 mm no mínimo;

Largura de 410 mm e extensão vertical do encosto de 360 mm, no mínimo;



Bordas protegidas com perfil de PVC anti-impacto, tipo macho e fêmea;
Contra-encosto, em espuma laminada de 10 mm, revestido com o mesmo material do encosto;
Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir.

Estrutura:

Suporte para encosto feito por duas chapas de aço com espessura mínima de 2mm, com dimensões de 60x80mm, soldadas em dois tubos que formam com a base peças únicas, é fixado ao encosto por meio de porcas garras cravadas na estrutura interna do encosto, parafusos PHILIPS tipo panela e arruelas de pressão;

O tubo oblongo que forma o suporte do encosto deverá receber ponteiras internas para acabamento.

Base fixa constituída por duas estruturas laterais, contínuas, com formato trapezoidal, que formam com o suporte do encosto uma peça única na parte posterior e em uma das laterais, na parte frontal, forma peça única com o suporte vertical da prancheta. Confeccionada em tubo de aço #18, no mínimo, com secção oval de 16x30mm, unidas por meio de solda MIG;

As estruturas laterais são unidas por travessas na parte superior, para travamento e suporte do assento. As travessas superiores confeccionadas em tubo de aço #18, no mínimo, com secção oval de 16x30mm, soldadas às estruturas trapezoidais por meio de solda MIG;

A prancheta terá estrutura horizontal confeccionada em tubo de aço #18, com secção oval de 16x30mm, soldada ao suporte do encosto e a estrutura vertical, auxiliada por estrutura na diagonal confeccionada em ferro trefilado 3/16”;

Possuem travessas inferiores soldadas nas estruturas trapezoidais, confeccionadas em tubo de aço #18, no mínimo, com secção de 16x30mm, onde é soldado o porta livros;

Porta livros aramado, constituído por ferro trefilado 3/16”, soldados na parte inferior das travessas, sendo no mínimo 5 vergalhões;

Na parte inferior da base deverá possuir 04 sapatas injetadas em polipropileno fixadas por rebites 4x19mm de alumínio;

A fixação do assento na base da cadeira será por meio de porcas garras de 1/4” cravadas na estrutura interna do assento, produzida em aço 1020 estampado com rosca laminada de 1/4”, fixadas na estrutura por parafusos Philips tipo panela e arruelas de pressão.

Prancheta

Prancheta confeccionada em madeira multilaminada com espessura mínima de 15mm, moldada anatomicamente a quente com pressão de 10Kgf/cm² conforme a NBR 14006 e a NR17. Utilizando lâminas oriundas de florestas renováveis e/ou de projetos rodízios sustentáveis, com alto grau de dureza, espessura máxima de 2 mm cada, intercaladas sempre em número ímpar com cola a base de uréia formol baixa emissão;

Revestimento em fórmica branca lisa com 6mm de espessura, no mínimo;

Fixada a base através de 03 parafusos PHILIPS tipo panela e buchas metálicas embutidas na madeira;

Acabamento e pintura:

Deve ser usada solda eletrônica MIG em todos os locais onde houver solda;

Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura;

Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor preta acabamento fosco.

LOTE II

ITEM 01 - LONGARINA 03 LUGARES SEM BRAÇOS

Assento:

Estrutura do assento em madeira multilaminada moldada anatomicamente a quente com pressão de 10 Kgf/cm², conforme estabelecido nas NBR 14006 e NR-17, com espessura mínima de 12 mm. Utilizando lâminas de florestas renováveis e projeto rodízios sustentáveis com alto grau de dureza e espessura máxima de 2 mm, intercaladas sempre em número ímpar, com coca coscamite a base de uréia formol baixa emissão;

O estofamento deverá ser em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expensor de água, alta resiliência, baixa inflamabilidade, densidade de 50 Kg/m³ +/- 2, espessura mínima de 55 mm. Possui as propriedades



mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT;
Largura de 465 mm e profundidade da superfície do assento de 440 mm, no mínimo;
Capa de proteção e acabamento injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos.

Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir.

Encosto:

Espaldar Baixo, com largura de 420 mm e extensão vertical do encosto de 390 mm

Estrutura do encosto injetado/moldado, anatomicamente, em polipropileno copolímero natural, com espessura mínima de 12 mm;

O estofamento deverá ser em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expensor de água, alta resiliência, baixa inflamabilidade, densidade de 50 Kg/m³ +/- 2, espessura mínima de 45 mm. Possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT;

Capa de proteção e acabamento injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos;

Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir.

Estrutura:

Lâmina para suporte do encosto com vinco externo confeccionada em chapa de aço ABNT 1010 espessura mínima de 6,35mm, dobrada, com ângulo interno de 95°. Possui em sua parte superior chapa de fixação confeccionada em chapa de aço ABNT 1008/1012 com quatro furos para fixar na estrutura do encosto. A fixação à estrutura do assento será por meio de 04 furos oblongos. “Faz também a união entre o assento e o encosto, fixado a estes por meio de porcas garras de ¼” cravadas em suas estruturas internas, produzidas em aço 1020 estampado com rosca laminada de ¼”, por parafusos Philips tipo panela e arruelas de pressão. Possui capa de proteção injetada em polipropileno natural texturizado;

Estrutura composta por duas longarinas e dois pés laterais e um pé central.

Longarinas confeccionadas em tubo de aço #18, seção retangular medindo 50x30mm no mínimo, com extremidades fechadas por ponteiras plásticas. Soldadas pelo processo MIG em flange estampada em chapa de aço com espessura mínima de 3 mm e dimensões de 195x210mm;

Pés laterais compostos por duas colunas distanciadas entre si 95 mm, confeccionadas em tubo de aço #16 com seção retangular de 30x30mm no mínimo, fechada por tampas, interna e externa, confeccionadas em chapa de aço dobrada com espessura mínima de 0,75 mm. A base é confeccionada em tubo de aço #16 com seção oblonga medindo 29x58mm no mínimo, com extremidades fechadas por ponteiras plásticas;

Cada pé possui duas sapatatas niveladoras sextavadas 1.1/4”x5/16”, fixadas à base dos pés por rosca rebite 5/16”;

“Os assentos são acoplados à estrutura por meio de porcas garras de ¼” cravadas na estrutura interna do assento, produzidas em aço 1020 estampado com rosca laminada de ¼”, parafusados em flange por parafusos tipo Philips e arruelas de pressão.

Acabamento e pintura:

Deve ser usada solda eletrônica MIG em todos os locais onde houver solda;

Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura;

Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor preta acabamento fosco.

ITEM 02 - CADEIRA GIRATÓRIA COM BRAÇOS

Assento:

Estrutura do assento em madeira multilaminada moldada anatomicamente a quente com pressão de 10 Kgf/cm², conforme estabelecido nas NBR 14006 e NR-17, com espessura mínima de 12 mm. Utilizando lâminas de florestas renováveis e projeto rodízios sustentáveis, com alto grau de dureza e espessura máxima de 2 mm, intercaladas sempre em número ímpar, com coca coscamite a base de uréia formol baixa emissão;

O estofamento deverá ser em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC



(clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expansor de água, alta resiliência, baixa inflamabilidade, densidade de 50 Kg/m³ +/- 2, espessura mínima de 55 mm. Possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT;

Largura de 465 mm e profundidade da superfície do assento de 440 mm, no mínimo;

Capa de proteção e acabamento injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos.

Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir.

Encosto:

Espaldar Baixo, com largura de 420 mm e extensão vertical do encosto de 390 mm

Estrutura do encosto injetado/moldada anatomicamente, em polipropileno copolímero natural, com espessura mínima de 12 mm;

O estofamento deverá ser em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expansor de água, alta resiliência, baixa inflamabilidade, densidade de 50 Kg/m³ +/- 2, espessura mínima de 45 mm. Possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT;

Capa de proteção e acabamento injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos;

Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir.

Estrutura e mecanismos:

Suporte para encosto com regulagem de altura confeccionado em tubo de aço ABNT 1008/1010 perfilado, secção oval medindo 18x43mm e espessura da parede de 1,5 mm, conforme NBR 6591, fosfatizado e pintado com tinta pó epóxi com camada de no mínimo 80µm. Permite a regulagem vertical do encosto em relação ao assento num curso mínimo de 63 mm, por meio de sistema "UP AND DOWN" com top de fim de curso sem a necessidade do uso de botões ou manípulos, a mola do sistema é confeccionada em aço para molas classe C. Possui capa de proteção injetada em polipropileno natural texturizado;

Mecanismo que permite a regulagem de altura/inclinação do encosto e altura do assento, estampado em chapa de aço NBR11888 SAE 1006/1010 BQ com espessura mínima de 3 mm, fosfatizado e pintado com tinta pó epóxi com camada de no mínimo 80µm. O mecanismo é dotado de "contato permanente" que permite regulagem de ângulos e altura do encosto, possui a parte traseira protegida por capa injetada em polipropileno copolímero. O ângulo de inclinação do encosto é mínimo de -8° e máximo de 25°, acionado por uma única alavanca localizada na parte traseira direita do mecanismo, o sistema de articulação do encosto é comandado por meio de molas confeccionadas em aço classe B com 5 mm de diâmetro e lâminas de aço com 1,20mm de espessura NBR11888 SAE 1006/1010 BF. O acionamento da regulagem de altura do assento será por meio de alavanca independente localizada na parte posterior à direita do mecanismo na posição sentado. As alavancas são confeccionadas em aço SAE 1010 com diâmetro de 8 mm e acabamento em polipropileno copolímero. O mecanismo permite também a regulagem de altura do encosto com passo de 8 em 8 mm, curso total mínimo de 72 mm, através de um sistema automático de regulagem confeccionado em bucha de nylon 6 com 30% de fibra de vidro. O mecanismo possui furos de 6,5 mm de diâmetro e 40 mm de distância entre furos nas abas laterais para acoplamento de apóia-braços; Coluna de regulagem da altura do assento por acionamento a gás, com curso de regulagem milimétrica de 130 mm no mínimo. Confeccionada em aço tubular NBR6591 SAE 1008/1010 – BFDQ – 50,80x1,5mm, montada com pistão a gás classe 3 e Ø 28mm, com conificação 1° 26'16" inferior e superior. Possui bucha guia para o sistema giratório e de regulagem com altura de 100mm, injetada resina de engenharia Poliacetil de alta resistência ao desgaste e com lubrificação própria permitindo maior facilidade na regulagem da altura e suavidade no movimento giratório, calibrada com precisão de ajuste H7 (0,02mm). Fosfatizada e pintada em tinta pó epóxi com camada de tinta entre 80 a 120µm;

Capa telescópica de 03 estágios, injetada em polipropileno copolímero com Ø 57 mm na parte superior e Ø 71 mm na parte inferior e altura de 317 mm. Proporciona acabamento e proteção à coluna de regulagem, sendo também um elemento estético entre a base e o mecanismo da cadeira. Possui eficiente sistema de fixação na parte superior e inferior, evitando que se desprenda durante o uso da cadeira, deixando aparecer o pistão e perdendo, conseqüentemente, tanto a função de proteção como a estética;

Base composta por 05 patas confeccionada em aço tubular NBR 6591 SAE 1008/1010 – BF/BQ, com secção quadrada medindo 25x25 mm e espessura da parede de 1,5 mm no mínimo. As patas são soldadas em flange Morse estampada em chapa de aço NBR 8269 SAE 1006/1010 BQ e protegidas por capa de polipropileno copolímero. Possui junção para encaixe de rodízios ou sapatas com Ø de 11 mm,



injetada em polipropileno copolímero. Diâmetro total de 690mm e altura sem os rodízios de 101mm; Rodízio duplo, com capas e rodas injetadas em resina de engenharia Poliamida 6. A haste é confeccionada em aço SAE 1006/1008 com tratamento superficial zincado e diâmetro de 11 mm. Eixo em aço 1010/1020, rodas com diâmetro de 50mm. Possui lubrificação interna permanente e capa de acabamento que envolve o eixo;

A fixação do assento a estrutura da cadeira será por meio de porcas garras de ¼" cravadas na estrutura interna do assento, produzidas em aço 1020 estampado com rosca laminada de ¼", por parafusos Philips tipo panela e arruelas de pressão.

Acabamento e pintura:

Deve ser usada solda eletrônica MIG em todos os locais onde houver solda;

Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura;

Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor preta acabamento fosco. Apóia Braços:

Braços reguláveis em forma de "T", medindo 250x70x35mm aproximadamente;

Apóia-braços em espuma de poliuretano injetado com formato anatômico, 60mm da parte frontal com inclinação de 15º, proporcionando conforto ao usuário conforme exigências da NR17, alma em chapa de aço com 2mm de espessura no mínimo;

União entre o assento e apóia-braços em chapa de aço com espessura mínima de 6mm, com dois furos para fixar e regular a distância lateral entre o assento e o braço. Possui repuxo estrutural nas dobras, com resistência ao esforço de até 100 Kg e recorte na parte lateral para alocação do trilho e mecanismo de travamento. Revestido com capa em polipropileno injetado micro texturizado em uma peça única sem emendas;

Dotado de mecanismo interno que permita o ajuste de altura em seis níveis de regulagem num curso mínimo de 60 mm, por meio de trilho em polipropileno injetado, acionado por meio de botão lateral do mesmo material. O mecanismo é composto de mola em aço zincado, evitando a ação corrosiva decorrente do tempo e umidade, e de pino de travamento em aço inoxidável de ¼" lubrificado com graxa naval que reduz o atrito gerado pelo acionamento por pressão;

O apóia-braços é fixado ao assento por meio de três parafusos de ¼", com tratamento antiferrugem.

ITEM 03 - CADEIRA FIXA SEM BRAÇOS

Assento:

Estrutura do assento em madeira multilaminada moldada anatomicamente a quente com pressão de 10 Kg/cm², conforme estabelecido nas NBR 14006 e NR-17, com espessura mínima de 12 mm. Utilizando lâminas de florestas renováveis e projeto rodízios sustentáveis, com alto grau de dureza e espessura máxima de 2 mm, intercaladas sempre em número ímpar, com coca coscamite a base de uréia formol baixa emissão;

O estofamento deverá ser em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expensor de água, alta resiliência, baixa inflamabilidade, densidade de 50 Kg/m³ +/- 2, espessura mínima de 55 mm. Possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT;

Largura de 465 mm e profundidade da superfície do assento de 440 mm, no mínimo;

Capa de proteção e acabamento injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos.

Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir.

Encosto:

Espaldar Baixo, com largura de 420 mm e extensão vertical do encosto de 390 mm

Estrutura do encosto injetado/moldada anatomicamente, em polipropileno copolímero natural, com espessura mínima de 12 mm;

O estofamento deverá ser em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expensor de água, alta resiliência, baixa inflamabilidade, densidade de 50 Kg/m³ +/- 2, espessura mínima de 45 mm. Possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT;

Capa de proteção e acabamento injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas



arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos;

Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir.

Estrutura e mecanismos:

Lâmina para suporte do encosto com vinco externo confeccionada em chapa de aço ABNT 1010 espessura mínima de 6,35mm, dobrada, com ângulo interno de 95°. Possui em sua parte superior chapa de fixação confeccionada em chapa de aço ABNT 1008/1012 com quatro furos para fixar na estrutura do encosto. A fixação à estrutura do assento será por meio de 04 furos oblongos. Faz também a união entre o assento e o encosto, fixado a estes por meio de porcas garras de 1/4" cravadas em suas estruturas internas, produzidas em aço 1020 estampado com rosca laminada de 1/4", por parafusos Philips tipo panela e arruelas de pressão. Possui capa de proteção injetada em polipropileno natural texturizado;

Base fixa constituída por duas estruturas contínuas com formato trapezoidal, confeccionada em tubo de aço #18, no mínimo, com secção oval de 16x30mm, unidas por meio de solda MIG. As estruturas são unidas na parte superior por duas travessas que proporcionam o travamento preservando sua integridade; As travessas são confeccionadas em tubo de aço #18, no mínimo, com secção oval de 16x30mm, soldadas às estruturas trapezoidais por meio de solda MIG;

O assento é fixado às travessas por meio de porcas garras de 1/4", cravadas na estrutura interna do assento, e por parafusos PHILIPS tipo panela e arruelas de pressão;

Na parte inferior das estruturas trapezoidais possuem sapatatas, injetadas em polipropileno, para tubo oval, fixadas por rebite 4x19 em alumínio, sendo duas para cada estrutura.

Acabamento e pintura:

Deve ser usada solda eletrônica MIG em todos os locais onde houver solda;

Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura;

Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor preta acabamento fosco.

ITEM 04 - LONGARINA DE 02 LUGARES

Assento:

Estrutura do assento em madeira multilaminada moldada anatomicamente a quente com pressão de 10 Kg/cm², conforme estabelecido nas NBR 14006 e NR-17, com espessura mínima de 12 mm. Utilizando lâminas de florestas renováveis e projeto rodízios sustentáveis, com alto grau de dureza e espessura máxima de 2 mm, intercaladas sempre em número ímpar, com coca coscamite a base de uréia formol baixa emissão;

O estofamento deverá ser em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expensor de água, alta resiliência, baixa inflamabilidade, densidade de 50 Kg/m³ +/- 2, espessura mínima de 55 mm. Possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT;

Largura de 465 mm e profundidade da superfície do assento de 440 mm, no mínimo;

Capa de proteção e acabamento injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos.

Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir.

Encosto:

Espaldar Médio, com largura de 420 mm e extensão vertical do encosto de 500 mm

Estrutura do encosto injetado/moldada anatomicamente, em polipropileno copolímero natural, com espessura mínima de 12 mm;

O estofamento deverá ser em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expensor de água, alta resiliência, baixa inflamabilidade, densidade de 50 Kg/m³ +/- 2, espessura mínima de 45 mm. Possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT;

Capa de proteção e acabamento injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos;

Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir.



Estrutura:

Lâmina para suporte do encosto com vinco externo confeccionada em chapa de aço ABNT 1010 espessura mínima de 6,35mm, dobrada, com ângulo interno de 95°. Possui em sua parte superior chapa de fixação confeccionada em chapa de aço ABNT 1008/1012 com quatro furos para fixar na estrutura do encosto. A fixação à estrutura do assento será por meio de 04 furos oblongos. Faz também a união entre o assento e o encosto, fixado a estes por meio de porcas garras de 1/4" cravadas em suas estruturas internas, produzidas em aço 1020 estampado com rosca laminada de 1/4", por parafusos Philips tipo panela e arruelas de pressão. Possui capa de proteção injetada em polipropileno natural texturizado;

Estrutura composta por duas longarinas e dois pés laterais;

Longarinas confeccionadas em tubo de aço #18, seção retangular medindo 50x30mm no mínimo, com extremidades fechadas por ponteiras plásticas. Soldadas pelo processo MIG em flange estampada em chapa de aço com espessura mínima de 3 mm e dimensões de 195x210mm;

Pés laterais compostos por duas colunas distanciadas entre si 95 mm, confeccionadas em tubo de aço #16 com seção retangular de 30x30mm no mínimo, fechada por tampas, interna e externa, confeccionadas em chapa de aço dobrada com espessura mínima de 0,75 mm. A base é confeccionada em tubo de aço #16 com seção oblonga medindo 29x58mm no mínimo, com extremidades fechadas por ponteiras plásticas;

Cada pé possui duas sapatas niveladoras sextavadas 1.1/4"x5/16", fixadas à base dos pés por rosca rebite 5/16";

Os assentos são acoplados à estrutura por meio de porcas garras de 1/4" cravadas na estrutura interna do assento, produzidas em aço 1020 estampado com rosca laminada de 1/4", parafusados em flange por parafusos tipo Philips e arruelas de pressão.

Acabamento e pintura:

Deve ser usada solda eletrônica MIG em todos os locais onde houver solda;

Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura;

Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor preta acabamento fosco. Apóia Braços com prancheta:

Apóia-braços formato de polígono irregular com cantos arredondados sendo um com raio de 150mm e os demais com raio de 50mm, medindo 330x250x50mm, a parte inferior possui largura de 35mm;

Braços revestidos em espuma injetada integral de poliuretano semirrígido, texturizado, com baixa maleabilidade e deformabilidade, alta resistência a impacto e a produtos de teor abrasivo;

Estrutura interna em aço trefilado com espessura mínima de 5mm e largura de 13mm, sem partes metálicas aparentes ao usuário;

Fixado ao assento por duas chapas de aço com formato retangular, medindo no mínimo 25x110mm, com espessura mínima de 5mm (cada) em aço trefilado, com dois furos oblongos para fixação e regulagem, por meio de buchas com garras e rosca de 1/4", parafusos com arruelas de pressão.

As peças metálicas revestida com pintura epóxi pó na cor preta fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, pré tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem; desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem. Sendo a ultima lavagem com água deionizada seguido da secagem;

Prancheta confeccionada em BP de 18 mm, revestida com laminado melamínico baixa pressão, encabeçado por ABS.

ITEM 05 - CADEIRA FIXA COM BRAÇOS

Assento:

Estrutura do assento em madeira multilaminada moldada anatomicamente a quente com pressão de 10 Kgf/cm², conforme estabelecido nas NBR 14006 e NR-17, com espessura mínima de 12 mm. Utilizando lâminas de florestas renováveis e projeto rodízios sustentáveis, com alto grau de dureza e espessura máxima de 2 mm, intercaladas sempre em número ímpar, com coca coscamite a base de uréia formol baixa emissão;

O estofamento deverá ser em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expensor de água, alta resiliência, baixa inflamabilidade, densidade de 50 Kg/m³ +/- 2, espessura mínima de 55 mm. Possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT;



Largura de 465 mm e profundidade da superfície do assento de 440 mm, no mínimo;
Capa de proteção e acabamento injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos.

Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir.

Encosto:

Espaldar Baixo, com largura de 420 mm e extensão vertical do encosto de 390 mm

Estrutura do encosto injetado/moldada anatomicamente, em polipropileno copolímero natural, com espessura mínima de 12 mm;

O estofamento deverá ser em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expensor de água, alta resiliência, baixa inflamabilidade, densidade de 50 Kg/m³ +/- 2, espessura mínima de 45 mm. Possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT;

Capa de proteção e acabamento injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos;

Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir.

Acabamento e pintura:

Deve ser usada solda eletrônica MIG em todos os locais onde houver solda;

Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura;

Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor preta acabamento fosco. Apóia Braços:

Apóia-braços em espuma de poliuretano injetado com formato anatômico, 60mm da parte frontal com inclinação de 15°, proporcionando conforto ao usuário conforme exigências da NR17, alma em chapa de aço com 2mm de espessura no mínimo;

União entre o assento e apóia-braços em chapa de aço com espessura mínima de 6mm, com dois furos para fixar e regular a distância lateral entre o assento e o braço. Possui repuxo estrutural nas dobras, com resistência ao esforço de até 100 Kg e recorte na parte lateral para alocação do trilho e mecanismo de travamento. Revestido com capa em polipropileno injetado micro texturizado em uma peça única sem emendas;

O apóia-braços é fixado ao assento por meio de três parafusos de 1/4", com tratamento antiferrugem.

ITEM 06 - CADEIRA GIRATORIA ESPLADAR

Assento:

Estrutura do assento em madeira multilaminada moldada anatomicamente a quente com pressão de 10 Kgf/cm², conforme estabelecido nas NBR 14006 e NR-17, com espessura mínima de 12 mm. Utilizando lâminas de florestas renováveis e projeto rodízios sustentáveis, com alto grau de dureza e espessura máxima de 2 mm, intercaladas sempre em número ímpar, com coca coscamite a base de uréia formol baixa emissão;

O estofamento deverá ser em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expensor de água, alta resiliência, baixa inflamabilidade, densidade de 50 Kg/m³ +/- 2, espessura mínima de 55 mm. Possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT;

Largura de 465 mm e profundidade da superfície do assento de 440 mm, no mínimo;

Capa de proteção e acabamento injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos.

Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir.

Encosto:

Espaldar Médio, com largura de 420 mm e extensão vertical do encosto de 500 mm

Estrutura do encosto injetado/moldada anatomicamente, em polipropileno copolímero natural, com espessura mínima de 12 mm;

O estofamento deverá ser em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expensor de água, alta resiliência, baixa



flamabilidade, densidade de 50 Kg/m³ +/- 2, espessura mínima de 45 mm. Possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT;

Capa de proteção e acabamento injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos;

Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir.

Estrutura e mecanismos:

Lâmina para suporte do encosto com vinco externo confeccionada em chapa de aço ABNT 1010 espessura mínima de 6,35mm, dobrada, com ângulo interno de 95°. Possui em sua parte superior chapa de fixação confeccionada em chapa de aço ABNT 1008/1012 com quatro furos para fixar na estrutura do encosto. A fixação à estrutura do assento será por meio de 04 furos oblongos. Faz também a união entre o assento e o encosto, fixado a estes por meio de porcas garras de 1/4" cravadas em suas estruturas internas, produzidas em aço 1020 estampado com rosca laminada de 1/4", por parafusos Philips tipo panela e arruelas de pressão. Possui capa de proteção injetada em polipropileno natural texturizado;

Mecanismo que permite a regulagem de altura e reclinção do assento, estampado em chapa de aço SAE 1009/1010 FQDO com espessura mínima de 3 mm e placa do cone Morse injetada em alumínio. Acabamento superficial fosfatizado e pintado com tinta pó epóxi com camada de no mínimo 80µm e acoplamento à furação do assento medindo 200x195mm. Possui sistema de regulagem de tensão de inclinação por meio de um manípulo exclusivo localizado na parte frontal do mecanismo, o intervalo de reclinção do assento é mínim de -3° e máxima de 20°, com bloqueio em 5 posições, acionada por alavanca exclusiva localizada no lado esquerdo, a regulagem de altura do assento é acionada por alavanca exclusiva localizada ao lado direito do mecanismo. As alavancas são confeccionadas em aço SAE 1010 com diâmetro de 8 mm e acabamento em polipropileno copolímero. O mecanismo possui ponto de giro avançado em 165 mm em relação ao eixo de giro horizontal, com sistema *anti-shock*, proporcionando excelente conforto ao usuário da cadeira;

Coluna de regulagem da altura do assento por acionamento a gás, com curso de regulagem milimétrica de 130 mm no mínimo. Confeccionada em aço tubular NBR6591 SAE 1008/1010 – BFDQ – 50,80x1,5mm, montada com pistão a gás classe 3 e Ø 28mm, com conificação 1° 26'16" inferior e superior. Possui bucha guia para o sistema giratório e de regulagem com altura de 100mm, injetada resina de engenharia Poliacetil de alta resistência ao desgaste e com lubrificação própria permitindo maior facilidade na regulagem da altura e suavidade no movimento giratório, calibrada com precisão de ajuste H7 (0,02mm). Fosfatizada e pintada em tinta pó epóxi com camada de tinta entre 80 a 120µm;

Capa telescópica de 03 estágios, injetada em polipropileno copolímero com Ø 57 mm na parte superior e Ø 71 mm na parte inferior e altura de 317 mm. Proporciona acabamento e proteção à coluna de regulagem, sendo também um elemento estético entre a base e o mecanismo da cadeira. Possui eficiente sistema de fixação na parte superior e inferior, evitando que se desprenda durante o uso da cadeira, deixando aparecer o pistão e perdendo, conseqüentemente, tanto a função de proteção como a estética;

Base composta por 05 patas confeccionada em aço tubular NBR 6591 SAE 1008/1010 – BF/BQ, com secção quadrada medindo 25x25 mm e espessura da parede de 1,5 mm no mínimo. As patas são soldadas em flange Morse estampada em chapa de aço NBR 8269 SAE 1006/1010 BQ e protegidas por capa de polipropileno copolímero. Possui junção para encaixe de rodízios ou sapatas com Ø de 11 mm, injetada em polipropileno copolímero. Diâmetro total de 690mm e altura sem os rodízios de 101mm;

Rodízio duplo, com capas e rodas injetadas em resina de engenharia Poliamida 6. A haste é confeccionada em aço SAE 1006/1008 com tratamento superficial zincado e diâmetro de 11 mm. Eixo em aço 1010/1020, rodas com diâmetro de 50mm. Possui lubrificação interna permanente e capa de acabamento que envolve o eixo;

A fixação do assento a estrutura da cadeira será por meio de porcas garras de 1/4" cravadas na estrutura interna do assento, produzidas em aço 1020 estampado com rosca laminada de 1/4", por parafusos Philips tipo panela e arruelas de pressão.

Acabamento e pintura:

Deve ser usada solda eletrônica MIG em todos os locais onde houver solda;

Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura;

Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor preta acabamento fosco. Apóia Braços:



Braços reguláveis em forma de “T”, medindo 250x70x35mm aproximadamente;

Apóia-braços em espuma de poliuretano injetado com formato anatômico, 60mm da parte frontal com inclinação de 15º, proporcionando conforto ao usuário conforme exigências da NR17, alma em chapa de aço com 2mm de espessura no mínimo;

União entre o assento e apóia-braços em chapa de aço com espessura mínima de 6mm, com dois furos para fixar e regular a distância lateral entre o assento e o braço. Possui repuxo estrutural nas dobras, com resistência ao esforço de até 100 Kg e recorte na parte lateral para alocação do trilho e mecanismo de travamento. Revestido com capa em polipropileno injetado micro texturizado em uma peça única sem emendas;

Dotado de mecanismo interno que permita o ajuste de altura em seis níveis de regulagem num curso mínimo de 60 mm, por meio de trilho em polipropileno injetado, acionado por meio de botão lateral do mesmo material. O mecanismo é composto de mola em aço zincado, evitando a ação corrosiva decorrente do tempo e umidade, e de pino de travamento em aço inoxidável de ¼” lubrificado com graxa naval que reduz o atrito gerado pelo acionamento por pressão;

O apóia-braços é fixado ao assento por meio de três parafusos de ¼”, com tratamento antiferrugem.

proposta:

-Catálogo, dos produtos cotados, em língua portuguesa e com imagem dos objetos, com nível de informação suficiente para avaliação do Pregoeiro e sua Equipe, demonstrando a adequação da linha de produtos da licitante às especificações requeridas no Termo de Referência, podendo inclusive ser solicitada amostra para melhor avaliação do(s) produto(s) sob pena de desclassificação;

– Indicação de empresa ou pessoa credenciada ou autorizada apta e disponível para prestação de Assistência Técnica “in loco” apresentada em papel timbrado da licitante registrada e com firma reconhecida em Cartório, informando que prestará a devida assistência em até 72 horas após a solicitação por escrito do solicitante;

Comprovação de que o bem ofertado encontra-se em conformidade com a Norma Regulamentadora de Ergonomia MTB/NR17, através de laudo emitido por profissional especialista em ergonomia, com reconhecimento da firma da assinatura do profissional. Deverá ser anexada a comprovação da competência técnica do profissional responsável pela emissão do laudo.

- Certificado de que a madeira utilizada é certificada (Através de certificados FSC/CERFLOR), que são oriundos de fontes renováveis. Em cumprimento à recomendação n.º 11, de 22/05/2007, do Conselho Nacional de Justiça.

(Documentos, quando emitidos em língua estrangeira, deverá apresentar tradução para língua portuguesa, efetuada por Tradutor Juramentado, e devidamente consularizados ou registrados no Cartório de Títulos e Documentos. Documentos de procedência estrangeira, mas emitidos em língua portuguesa, também deverão ser apresentados devidamente consularizados ou registrados no Cartório de Títulos e Documentos).

- Relatório de ensaio, emitido por laboratório, Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - métodos de ensaio de acordo com a norma 10443:2008, com no mínimo 200microns de espessura;

Relatório de ensaio emitido por laboratório independente reconhecido nacionalmente conforme NBR 8537 / 03 (espuma flexível de poliuretano - determinação da densidade); NBR 9178 / 03 (espuma flexível de poliuretano – determinação das características de queima da espuma); NBR 8515 / 03 (espuma flexível de poliuretano – determinação da tensão e alongamento na ruptura da espuma); NBR 14961 / 07 (espuma flexível de poliuretano – determinação do teor de cinzas da espuma); NBR 8516 / 03 (espuma flexível de poliuretano – determinação da resistência ao rasgamento da espuma); NBR 8619 / 03 (espuma flexível de poliuretano - determinação da resiliência); NBR 8797 / 03 (espuma flexível de poliuretano - determinação da deformação permanente à compressão); NBR 8910 / 03 (espuma flexível de poliuretano - determinação da resistência a compressão).

-Parecer técnico emitido por laboratório, relativo: Resistência ao rasgo do tecido, de acordo com a norma ASTM D 2261 e Flamabilidade, de acordo com a norma ASTM D 1230.

Resistência à óleo, Resistência à Abrasão, de acordo com a norma ASTM D 4966 Solidez da cor à fricção, de acordo com a norma AATCC 8

- certificado de conformidade do produto emitido de acordo com as normas da ABNT conforme NBR 13961: 2010 para os itens 01;

- certificado de conformidade do produto emitido de acordo com as normas da ABNT conforme NBR 13966: 2008 para os itens 02;

- certificado de conformidade do produto emitido de acordo com as normas da ABNT conforme NBR



13962: 2006 para os itens 03, 04, 06;

LOTE III

ITEM 01 - ARMARIO ALTO FECHADO 800X490X1600

Modulados, composto de laterais, fundo, base, 03 prateleiras, portas e tampo, conforme especificações a seguir:

Tampo:

Tampo em partículas de média densidade, em chapa única com no mínimo 25mm de espessura;

Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado, com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo, na cor a definir;

Possui bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 3mm, na mesma cor do tampo, com bordas arredondadas em todo seu perímetro com raio mínimo de 2,5mm, coladas a quente por meio do processo HOLT MELT;

Possui recorte na parte posterior lado inferior, com profundidade de 3mm e largura de 19mm no sentido longitudinal, chegando próximo às extremidades há uma distância de 15mm e da parte posterior há uma distância de 6mm, que propicia acabamento perfeito na montagem das peças;

Possui fixado em seu lado inferior uma chapa de aço dobrada para apoio das portas e um pino de aço inoxidável para o travamento da fechadura.

Portas:

Duas portas de abrir em partículas de média densidade, em chapa única com no mínimo de 18mm de espessura;

Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado, com no mínimo 0,3mm de espessura em ambas as faces das peças, na mesma cor do tampo;

Possui bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm, na mesma cor do tampo, coladas a quente pelo processo HOLT MELT;

Cada porta possui, no mínimo, três dobradiças em ZAMAK, adonisado, que permita abertura de no mínimo 270°, fixadas por parafusos anodizados, auto atarraxantes, de cabeça chata medindo 20x4mm;

Apresenta sistema de pressão acionado ao ser fechada, por meio de molas de alta resistência em aço zincado e lubrificadas, evitando corrosão, e peça em plástico de engenharia poliamida para travamento, mantendo a porta pressionada para dentro sem folgas depois de fechada;

Tem eixo em aço inoxidável em sua articulação com buchas de POLIACETAL, evitando o atrito e eliminando a necessidade de lubrificação;

Numa das portas contém uma chapa de aço para travamento, sem arestas cortantes e arredondada com raio de 10mm;

Possui um puxador em cada porta, em alumínio extrudado e arqueado com formato convexo, com diâmetro mínimo de 10mm e largura de no mínimo 100mm.

Fechadura:

Fechadura com mecanismo em aço cromado, medindo cerca de 74x30x14mm e cilindro em aço cromado com diâmetro de 19mm e altura de 22mm;

Dotado de molas e pinos em latão ou aço, lubrificadas com graxa naval de auto desempenho em todo mecanismo interno, reduzindo atritos e evitando possíveis travamentos;

Cada fechadura tem um segredo individual, não permitindo que a chave de outra fechadura a abra;

Possui lingueta de aço com mecanismo que permite o giro de duas hastes em alumínio no eixo vertical, sendo uma na parte superior e outra na inferior, fixado por meio de parafusos auto atarraxantes de cabeça chata medindo 11x3,5mm;

As chaves possuem acabamento em poliuretano injetado, com sistema de segurança que permite a dobra sem que a mesma se quebre dentro do cilindro;

Possui hastes em alumínio extrudado com formato plano convexo com diâmetro de 6mm. Numa das extremidades de cada haste contém um acessório de travamento com formato de gancho em sentido perpendicular à haste, com buchas em plástico de engenharia poliamida, descartando a necessidade de lubrificação e reduzindo o atrito dos componentes, fixados por meio de parafusos auto atarraxantes de cabeça chata medindo 30x3,5mm;

Nas hastes com comprimento maior que 490mm tem um suporte com uma bucha em plástico de engenharia poliamida, descartando a necessidade de lubrificação e reduzindo o atrito dos componentes, fixado por meio de parafusos auto atarraxantes de cabeça chata medindo 30x3,5mm;

Na ponta do cilindro tem um acabamento em aço repuxado com espessura mínima de 0,4mm, com



revestimento cromado.

Prateleiras:

Três prateleiras reguláveis, em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura;

Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em sua superfície superior e inferior, na mesma cor do tampo;

Possui bordas transversais protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm no mesmo padrão do revestimento do tampo;

Nas bordas longitudinais de contato com o usuário tem fita com espessura mínima de 3mm, arredondadas com raio de 2,5mm no mínimo, colados a quente por meio do processo HOT MELT;

Cada prateleira contém quatro suportes em poliuretano rígido com sistema de engate para os pinos de regulagem; o travamento das prateleiras reguláveis é feito por meio de pinos em aço inoxidável fixos nas laterais por meio de furos para engate.

Base:

Base em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura;

Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em sua superfície superior e inferior, na mesma cor do tampo;

Tem bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm no mesmo padrão do revestimento do tampo, colados a quente por meio do processo HOT MELT;

Possui recorte com profundidade de 3mm e largura de 19mm no sentido longitudinal, chegando próximo às extremidades há uma distância com cerca de 15mm e 6mm da parte posterior da peça, que propicia acabamento perfeito na união das peças

Possui reguladores de nível em polipropileno injetado, com forma telescópica cilíndrica, diâmetro de 55mm e altura de 35mm, e ajuste de no mínimo 20mm, por meio de parafuso de aço zincado com rosca padrão 5/16" engatado a porca sextavada 5/16". Permite a regulagem de altura pelo lado interno do armário.

Laterais:

Laterais em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura, medindo 480x1522mm (PxH);

Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces das peças, na mesma cor do tampo;

Tem bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm no mesmo padrão do revestimento do tampo, colada a quente por meio do processo HOT MELT;

Possui recorte com profundidade de 3mm e largura de 19mm no sentido longitudinal, chegando próximo às extremidades há uma distância com cerca de 15mm e 6mm da parte posterior da peça, que propicia acabamento perfeito na montagem das peças;

No sentido longitudinal, das laterais, contém duas fileiras de furos com diâmetro de 5mm, distanciados entre si 32mm, possibilitando o ajuste da prateleira regulável a cada 32mm;

Fundo:

Fundo em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura, medindo 770x1528mm (LxH);

Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces da peça, na mesma cor do tampo;

É embutido nas laterais, tampo superior e inferior, com perfeita junção, sem frestas e mantendo travamento e estabilidade do corpo do móvel.

Sapatas niveladoras em polipropileno injetado, com formato telescópico cilíndrico, com diâmetro de 55mm e altura de 35mm, possibilitando ajuste de no mínimo 20mm, por meio de parafuso de aço zincado e rosca padrão 5/16", engatado em uma porca sextavada 5/16", fixada a um suporte de poliuretano injetado;

Contém três furos para fixação, por meio de parafusos auto atarraxantes, zincados.

Montagem:

O travamento das laterais ao tampo superior e inferior é feito por meio de cavilhas em madeira estriada e pinos de aço inoxidável com rosca padrão M6, com rebaixo na extremidade oposta à rosca para o travamento, por meio de tambor em ZAMAK e recorte para engate do pino de aço, o qual é fixado ao tampo superior e inferior por meio de pino em ZAMAK, rosca padrão M6 na parte interna e rosca auto atarraxante na externa, com recortes no fio da rosca para que a mesma trave e não solte da peça, são no mínimo duas cavilhas e dois pinos de aço por junção.

ITEM 02 - ARMÁRIO EXTRA - ALTO



Medidas 800x478x2100mm:

MEDIDAS:

Largura: 800 mm

Profundidade: 478 mm

Altura: 2100 mm

(Variação máxima de 5% para Mais ou para Menos)

TAMPO

Em madeira MDP (aglomerado) de no mínimo 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Borda frontal e posterior com acabamento em fita de PVC de no mínimo 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema tipo holt-melt, com raio mínimo de 2,5 mm em todo seu perímetro. Bordas transversais de no mínimo 1,0 mm de espessura, colada a quente pelo sistema tipo holt-melt, em todo seu perímetro.

ESTRUTURA

Fundo em madeira MDP (aglomerado) de no mínimo 18 mm de espessura revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Laterais, base inferior e 05 prateleiras em madeira MDP (aglomerado) de no mínimo 18 mm de espessura revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Laterais com regulagens para prateleiras através de 04 pinos metálicos nas laterais do armário e 04 encaixes plásticos na face inferior da prateleira, ou sistema similar que ofereça perfeito travamento. Acabamento das bordas em fita de PVC de 1 mm de espessura, sendo o acabamento das bordas frontais das prateleiras em fita de PVC de no mínimo 1 mm de espessura com raio mínimo de 2,5 mm, coladas a quente pelo sistema tipo holt-melt, em todo seu perímetro. Rodapé em aço com sapatas reguladoras de nível fixadas através de rebite repuxo ou sapatas reguladoras de nível encaixadas e fixadas na base através de parafuso, ou sistema similar que permita a regulagem das mesmas tanto na parte interna como externa do armário.

PORTAS

02 portas de abrir com giro de 270º (04 dobradiças em cada porta). Em madeira MDP (aglomerado) de no mínimo 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas com acabamento em fita de PVC de no mínimo 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema tipo holt-melt, com raio mínimo de 2,5 mm em todo seu perímetro. Fechadura com travamento simultâneo superior e inferior tipo Cremona ou sistema similar. 01 (um) puxador em cada porta, medindo no mínimo 100 mm de comprimento.

MONTAGEM

As laterais, fundo, tampo e base inferior são ligados entre si pelo sistema mini-fix e cavilhas ou sistema compatível, de mesma durabilidade e que possibilite a montagem e desmontagem dos mesmos, várias vezes, sem perder a qualidade.

COMPONENTES METÁLICOS

Todas as peças metálicas recebem pré-tratamento de desengraxamento, decapagem e fosfatização, preparando a superfície para receber à pintura. Pintura epóxi-pó aplicada pelo processo de deposição eletrostática com polimerização em estufa.

ITEM 03- ARMÁRIO BAIXO

Medidas 800x490x740mm:

MEDIDAS:

Largura: 800 mm

Profundidade: 490 mm

Altura: 740 mm

(Variação máxima de 5% para Mais ou para Menos)

SUPERFÍCIE

Em madeira MDP (aglomerado) de no mínimo 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Borda frontal e posterior com acabamento em fita de PVC de no mínimo 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema tipo holt-melt, com raio mínimo de 2,5 mm em todo seu perímetro. Bordas transversais de no mínimo 1,0 mm de espessura, colada a quente pelo sistema tipo holt-melt, em todo seu perímetro.

ESTRUTURA

Fundo e base inferior em madeira MDP (aglomerado) de no mínimo 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Laterais e 01 prateleira regulável em madeira MDP (aglomerado) de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa



pressão texturizado em ambas as faces. Laterais com regulagens para prateleiras de 04 pinos metálicos nas laterais do armário e 04 encaixes plásticos na face inferior da prateleira, ou sistema similar que ofereça perfeito travamento. Acabamento das bordas em fita de PVC de 1 mm de espessura, sendo o acabamento da borda frontal da prateleira em fita de PVC de 3 mm de espessura com raio mínimo de 2,5 mm, coladas a quente pelo sistema tipo holt-melt, em todo seu perímetro. Rodapé em aço com sapatas reguladoras de nível fixadas através de rebite repuxo ou sapatas reguladoras de nível encaixadas e fixadas na base através de parafuso, ou sistema similar que permita a regulagem das mesmas tanto na parte interna como externa do armário.

PORTAS

02 portas de abrir com giro de 270° (02 dobradiças em cada porta). Em madeira MDP (aglomerado) de no mínimo 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema tipo holt-melt, com raio mínimo de 2,5 mm em todo seu perímetro. Fechadura com travamento simultâneo superior e inferior tipo cremona. Puxadores do tipo Zamak niquelado redondo com forma côncava com aproximadamente 110 mm de comprimento.

MONTAGEM

As laterais, fundo, tampo e base inferior são ligados entre si pelo sistema mini-fix e cavilhas ou sistema compatível, de mesma durabilidade e que possibilite a montagem e desmontagem dos mesmos, várias vezes, sem perder a qualidade.

COMPONENTES METÁLICOS

Todas as peças metálicas recebem pré-tratamento de desengraxamento, decapagem e fosfatização, preparando a superfície para receber a pintura. Pintura epóxi-pó aplicada pelo processo de deposição eletrostática com polimerização em estufa.

ITEM 04 - BALCÃO PARA RECEPÇÃO ADMINISTRAÇÃO

Variável	Máximo
Comprimento tampo 01 e 02	1400,0mm
Profundidade tampo 01	800,0mm
Profundidade tampo 02	300,0mm
Altura tampo 01	740,0mm
Altura tampo 02	1100,0mm

Tampo superior:

Em madeira MDP (painéis de particular de média densidade) com 28,0mm de espessura no mínimo; Revestimento na parte superior e inferior em laminado melamínico de baixa pressão com 0,3mm de espessura no mínimo, texturizado, na cor marrom claro (imitando madeira);

Bordas retas (frontal e posterior) com perfil de acabamento de fita de PVC com 3,0mm de espessura no mínimo (na mesma cor do tampo), contendo raio de borda que define a concordância entre a superfície superior e inferior do tampo com a borda de contato com o usuário de no mínimo 2,5mm, conforme NBR 13965 – Tabela 1 e NBR 13966 – Tabela 6;

Bordas laterais retas com perfil de acabamento de fita de PVC com 1,5mm de espessura no mínimo, na mesma cor do tampo;

As fitas de PVC das bordas deverão ser coladas pelo processo HOT-MELT (coladas a quente);

O tampo superior deverá ter largura mínima de 300,0mm e altura máxima de 110cm.

Tampo inferior:

Em madeira MDP (painéis de partículas de média densidade) com 28,0mm de espessura no mínimo;

Revestimento na parte superior e inferior em laminado melamínico de baixa pressão com 0,3mm de espessura no mínimo, texturizado, na cor marrom claro (imitando madeira);

Bordas retas (frontal e posterior) com perfil de acabamento de fita de PVC com 3,0mm de espessura no mínimo (na mesma cor do tampo), contendo raio de borda que define a concordância entre a superfície superior e inferior do tampo com a borda de contato com o usuário de no mínimo 2,5mm, conforme NBR 13965 – Tabela 1 e NBR 13966 – Tabela 6;

Bordas laterais retas com perfil de acabamento de fita de PVC com 1,5mm de espessura no mínimo, na mesma cor do tampo;

As fitas de PVC das bordas deverão ser coladas pelo processo HOT-MELT (coladas a quente);

O tampo superior deverá ter largura de 800,0mm, o painel frontal superior deverá alinhar com a projeção de um raio mínimo de 1300,0mm, ficando 200,0mm para parte externa (para público) e a parte interna com 600,0mm do tampo.



Painel frontal superior:

Localizado entre o tampo superior e inferior com altura aproximada de 330,0mm;

Em chapa de aço # 16 (e=1,5mm) no mínimo, acompanhando o formato de ¼ de círculo e reto dos módulos de balcão;

O painel deverá ser perfurado com furos quadrados, sucessivos e simétricos, com dimensões aproximadas 10,0 x 10,0mm.

Painel frontal inferior:

Em chapa de aço # 16 (e=1,5mm) no mínimo, acompanhando o formato de ¼ de círculo e reto dos módulos de balcão, localizado abaixo do tampo inferior;

O painel deverá ser perfurado com furos quadrados, sucessivos e simétricos, com dimensões aproximadas de 10,0 x 10,0mm;

Localizado logo abaixo do tampo inferior e com distância mínima do piso de 220,0mm.

Componentes Metálicos:

A estrutura será composta por 04 (quatro) tubos de aço # 16 (e=1,5mm), com seção oblonga 77,0 x 40,0mm para cada módulo (reto e curvo);

Sendo 02 tubos com altura aproximada de 1100,0mm para receber o tampo superior e 02 com altura aproximada de 740,0mm para receber o tampo inferior, para cada módulo (reto e curvo);

Os tubos deverão ser ligados entre si nas extremidades dos módulos através de travessas horizontais confeccionadas em tubo de aço espessura de no mínimo 1,5mm e seção retangular;

Na parte superior dos tubos deverá conter uma chapa de aço fixado ao tubo para apoio e fixação dos tampos através de parafusos e porcas cilíndricas cravadas na madeira;

Os pés dos módulos de balcão deverão receber niveladores, com base em Poliamida, fixada através de uma porca metálica soldada na parte interna dos pés.

Acabamento e montagem:

Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber tratamento de desengraxe, a quente, por meio de imersão em desengraxante alcalino biodegradável, na temperatura de 90 °C e pré-tratamento decapagem e fosfatização preparando a superfície para receber a pintura;

Todas as peças metálicas deverão receber pintura eletrostática epóxi-pó texturizada, com polimerização em estufa, na temperatura de aproximada de 210 °C, na cor alumínio.

ITEM 05- BALCÃO PARA RECEPÇÃO GERAL

Variável	Máximo
Comprimento tampo 01	2121,0mm
Comprimento tampo 02	1895,0mm
Profundidade tampo 01	800,0mm
Profundidade tampo 02	300,0mm
Altura tampo 01	740,0mm
Altura tampo 02	1100,0mm

Tampo superior:

Em madeira MDP (painéis de particular de média densidade) com 28,0mm de espessura no mínimo;

Revestimento na parte superior e inferior em laminado melamínico de baixa pressão com 0,3mm de espessura no mínimo, texturizado, na cor marrom claro (imitando madeira);

Bordas retas (frontal e posterior) com perfil de acabamento de fita de PVC com 3,0mm de espessura no mínimo (na mesma cor do tampo), contendo raio de borda que define a concordância entre a superfície superior e inferior do tampo com a borda de contato com o usuário de no mínimo 2,5mm, conforme NBR 13965 – Tabela 1 e NBR 13966 – Tabela 6;

Bordas laterais retas com perfil de acabamento de fita de PVC com 1,5mm de espessura no mínimo, na mesma cor do tampo;

As fitas de PVC das bordas deverão ser coladas pelo processo HOT-MELT (coladas a quente);

O tampo superior deverá ter largura mínima de 300,0mm e altura máxima de 110cm.

Tampo inferior:

Em madeira MDP (painéis de partículas de média densidade) com 28,0mm de espessura no mínimo;

Revestimento na parte superior e inferior em laminado melamínico de baixa pressão com 0,3mm de espessura no mínimo, texturizado, na cor marrom claro (imitando madeira);

Bordas retas (frontal e posterior) com perfil de acabamento de fita de PVC com 3,0mm de espessura no mínimo (na mesma cor do tampo), contendo raio de borda que define a concordância entre a superfície superior e inferior do tampo com a borda de contato com o usuário de no mínimo 2,5mm, conforme NBR



13965 – Tabela 1 e NBR 13966 – Tabela 6;

Bordas laterais retas com perfil de acabamento de fita de PVC com 1,5mm de espessura no mínimo, na mesma cor do tampo;

As fitas de PVC das bordas deverão ser coladas pelo processo HOT-MELT (coladas a quente);

O tampo superior deverá ter largura de 800,0mm, o painel frontal superior deverá alinhar com a projeção de um raio mínimo de 1300,0mm, ficando 200,0mm para parte externa (para público) e a parte interna com 600,0mm do tampo.

Painel frontal superior:

Localizado entre o tampo superior e inferior com altura aproximada de 330,0mm;

Em chapa de aço # 16 (e=1,5mm) no mínimo, acompanhando o formato de ¼ de círculo e reto dos módulos de balcão;

O painel deverá ser perfurado com furos quadrados, sucessivos e simétricos, com dimensões aproximadas 10,0 x 10,0mm.

Painel frontal inferior:

Em chapa de aço # 16 (e=1,5mm) no mínimo, acompanhando o formato de ¼ de círculo e reto dos módulos de balcão, localizado abaixo do tampo inferior;

O painel deverá ser perfurado com furos quadrados, sucessivos e simétricos, com dimensões aproximadas de 10,0 x 10,0mm;

Localizado logo abaixo do tampo inferior e com distância mínima do piso de 220,0mm.

Componentes Metálicos:

A estrutura será composta por 04 (quatro) tubos de aço # 16 (e=1,5mm), com seção oblonga 77,0 x 40,0mm para cada módulo (reto e curvo);

Sendo 02 tubos com altura aproximada de 1100,0mm para receber o tampo superior e 02 com altura aproximada de 740,0mm para receber o tampo inferior, para cada módulo (reto e curvo);

Os tubos deverão ser ligados entre si nas extremidades dos módulos através de travessas horizontais confeccionadas em tubo de aço espessura de no mínimo 1,5mm e seção retangular;

Na parte superior dos tubos deverá conter uma chapa de aço fixado ao tubo para apoio e fixação dos tampos através de parafusos e porcas cilíndricas cravadas na madeira;

Os pés dos módulos de balcão deverão receber niveladores, com base em Poliamida, fixada através de uma porca metálica soldada na parte interna dos pés.

Acabamento e montagem:

Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber tratamento de desengraxe, a quente, por meio de imersão em desengraxante alcalino biodegradável, na temperatura de 90 °C e pré-tratamento decapagem e fosfatização preparando a superfície para receber a pintura;

Todas as peças metálicas deverão receber pintura eletrostática epóxi-pó texturizada, com polimerização em estufa, na temperatura de aproximada de 210 °C, na cor alumínio.

ITEM 06 - BALCÃO RETO

Variável	Máximo
Comprimento tampo 01 e 02	1000,0mm
Profundidade tampo 01	800,0mm
Profundidade tampo 02	300,0mm
Altura tampo 01	740,0mm
Altura tampo 02	1100,0mm

Tampo superior:

Em madeira MDP (painéis de particular de média densidade) com 28,0mm de espessura no mínimo;

Revestimento na parte superior e inferior em laminado melamínico de baixa pressão com 0,3mm de espessura no mínimo, texturizado, na cor marrom claro (imitando madeira);

Bordas retas (frontal e posterior) com perfil de acabamento de fita de PVC com 3,0mm de espessura no mínimo (na mesma cor do tampo), contendo raio de borda que define a concordância entre a superfície superior e inferior do tampo com a borda de contato com o usuário de no mínimo 2,5mm, conforme NBR 13965 – Tabela 1 e NBR 13966 – Tabela 6;

Bordas laterais retas com perfil de acabamento de fita de PVC com 1,5mm de espessura no mínimo, na mesma cor do tampo;

As fitas de PVC das bordas deverão ser coladas pelo processo HOT-MELT (coladas a quente);

O tampo superior deverá ter largura mínima de 300,0mm e altura máxima de 110cm.

Tampo inferior:



Em madeira MDP (painéis de partículas de média densidade) com 28,0mm de espessura no mínimo;
Revestimento na parte superior e inferior em laminado melamínico de baixa pressão com 0,3mm de espessura no mínimo, texturizado, na cor marrom claro (imitando madeira);
Bordas retas (frontal e posterior) com perfil de acabamento de fita de PVC com 3,0mm de espessura no mínimo (na mesma cor do tampo), contendo raio de borda que define a concordância entre a superfície superior e inferior do tampo com a borda de contato com o usuário de no mínimo 2,5mm, conforme NBR 13965 – Tabela 1 e NBR 13966 – Tabela 6;

Bordas laterais retas com perfil de acabamento de fita de PVC com 1,5mm de espessura no mínimo, na mesma cor do tampo;

As fitas de PVC das bordas deverão ser coladas pelo processo HOT-MELT (coladas a quente);

O tampo superior deverá ter largura de 800,0mm, o painel frontal superior deverá alinhar com a projeção de um raio mínimo de 1300,0mm, ficando 200,0mm para parte externa (para público) e a parte interna com 600,0mm do tampo.

Painel frontal superior:

Localizado entre o tampo superior e inferior com altura aproximada de 330,0mm;

Em chapa de aço # 16 (e=1,5mm) no mínimo, acompanhando o formato de $\frac{1}{4}$ de círculo e reto dos módulos de balcão;

O painel deverá ser perfurado com furos quadrados, sucessivos e simétricos, com dimensões aproximadas 10,0 x 10,0mm.

Painel frontal inferior:

Em chapa de aço # 16 (e=1,5mm) no mínimo, acompanhando o formato de $\frac{1}{4}$ de círculo e reto dos módulos de balcão, localizado abaixo do tampo inferior;

O painel deverá ser perfurado com furos quadrados, sucessivos e simétricos, com dimensões aproximadas de 10,0 x 10,0mm;

Localizado logo abaixo do tampo inferior e com distância mínima do piso de 220,0mm.

Componentes Metálicos:

A estrutura será composta por 04 (quatro) tubos de aço # 16 (e=1,5mm), com seção oblonga 77,0 x 40,0mm para cada módulo (reto e curvo);

Sendo 02 tubos com altura aproximada de 1100,0mm para receber o tampo superior e 02 com altura aproximada de 740,0mm para receber o tampo inferior, para cada módulo (reto e curvo);

Os tubos deverão ser ligados entre si nas extremidades dos módulos através de travessas horizontais confeccionadas em tubo de aço espessura de no mínimo 1,5mm e seção retangular;

Na parte superior dos tubos deverá conter uma chapa de aço fixado ao tubo para apoio e fixação dos tampos através de parafusos e porcas cilíndricas cravadas na madeira;

Os pés dos módulos de balcão deverão receber niveladores, com base em Poliamida, fixada através de uma porca metálica soldada na parte interna dos pés.

Acabamento e montagem:

Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber tratamento de desengraxe, a quente, por meio de imersão em desengraxante alcalino biodegradável, na temperatura de 90 °C e pré-tratamento decapagem e fosfatização preparando a superfície para receber a pintura;

Todas as peças metálicas deverão receber pintura eletrostática epóxi-pó texturizada, com polimerização em estufa, na temperatura de aproximada de 210 °C, na cor alumínio.

ITEM 07- GAVETEIRO FIXO COM 04 GAVETAS

Tampo:

Tampo em partículas de média densidade, em chapa única com no mínimo 25mm de espessura;

Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado, com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo, na cor a definir;

Possui bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 3mm, na mesma cor do tampo, com bordas arredondadas em todo seu perímetro com raio mínimo de 2,5mm, coladas a quente por meio do processo HOLT MELT;

Possui recorte na parte posterior lado inferior, com profundidade de 3mm e largura de 19mm no sentido longitudinal, chegando próximo às extremidades há uma distância de 15mm e da parte posterior há uma distância de 6mm, que propicia acabamento perfeito na montagem das peças.

Base:

Base em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura;

Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em sua superfície superior e inferior, na mesma



cor do tampo;

Tem bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm no mesmo padrão do revestimento do tampo, colados a quente por meio do processo HOT MELT;

Possui recorte com profundidade de 3mm e largura de 19mm no sentido longitudinal, chegando próximo às extremidades há uma distância com cerca de 15mm e 6mm da parte posterior da peça, que propicia acabamento perfeito na união das peças.

Laterais:

Laterais em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura, medindo 480x675mm (PxH);

Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces das peças, na mesma cor do tampo;

Tem bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm no mesmo padrão do revestimento do tampo, colada a quente por meio do processo HOT MELT;

Possui recorte com profundidade de 3mm e largura de 19mm no sentido longitudinal, chegando próximo às extremidades há uma distância com cerca de 15mm e 6mm da parte posterior da peça, que propicia acabamento perfeito na montagem das peças;

Na parte frontal interna paralelo ao recorte posterior, recorte para embutir a vareta de alumínio do mecanismo de travamento simultâneo das gavetas.

Fundo:

Fundo em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura, medindo 770x675mm (LxH);

Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces da peça, na mesma cor do tampo;

É embutido nas laterais, tampo superior e inferior, com perfeita junção, sem frestas e mantendo travamento e estabilidade do corpo do móvel.

Sapatas niveladoras em polipropileno injetado, com formato telescópico cilíndrico, com diâmetro de 55mm e altura de 35mm, possibilitando ajuste de no mínimo 20mm, por meio de parafuso de aço zincado e rosca padrão 5/16", engatado em uma porca sextavada 5/16", fixada a um suporte de poliuretano injetado;

Contém três furos para fixação, por meio de parafusos autoatarraxantes, zincados.

Gavetas:

Quatro gavetas com frente em partículas de média densidade, em chapa única com no mínimo 18mm de espessura, medindo 390x165mm (LxH);

Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces das peças, na mesma cor do tampo;

Possui bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 3mm, na mesma cor do tampo, com bordas arredondadas em todo seu perímetro com raio mínimo de 2,5mm, coladas a quente por meio do processo HOLT MELT;

Corpo da gaveta em chapa de aço com espessura mínima de 0,9mm, com profundidade interna mínima de 345mm e largura mínima de 335mm;

Revestimento do corpo da gaveta em pintura epóxi pó na cor preta, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, pré-tratamento em 9 banhos, sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem, desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última lavagem com água deionizada seguida de secagem;

As guias metálicas são em chapa de aço com espessura mínima de 1,2mm, soldada na parte inferior lateral do corpo da gaveta, com sistema de deslizamento por meio de roldanas em poliamida rígida injetada, tem um eixo inoxidável fixado a uma guia metálica que é fixada na lateral gaveteiro por meio de parafusos cabeça chata tipo CHIPBOARD zincado;

As guias deveram ter um sistema de trava no final do curso ao seu fechamento evitando que a mesma se abra ao inclinar o gaveteiro.

Sistema de travamento:

Travamento simultâneo das gavetas por meio de barra de alumínio com pinos e travas reguláveis, fechadura cilíndrica com pino de aço com movimento orbital ao eixo;

Possui duas cópias de chave com capa plástica de proteção e sistema escamoteável, evitando que a mesma se quebre;

Cada fechadura possui segredo único evitando que a chave de um gaveteiro possa abrir o outro.



LOTE IV

ITEM 01- ESTAÇÃO DE TRABALHO EM L 1400X1400X740

Superfície de trabalho:

Superfície de trabalho com formato em “L”, em madeira MDP (Painéis de Partículas de Média Densidade) com espessura mínima de 25mm, formando uma peça única;

Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior da superfície, na cor a definir;

Bordas retas, em todo seu perímetro, com perfil de acabamento em fita de poliestireno semirrígido, com 3,0mm de espessura no mínimo (na mesma cor da superfície), contendo raio da borda de contato com o usuário com no mínimo 2,5mm, conforme NBR 13966 – Tabela 1, coladas pelo processo HOLT-MELT (a quente);

Passagem para fiação com acabamento em PVC rígido texturizado na mesma cor do tampo, com diâmetro de 60mm;

A parte inferior do tampo deverá conter buchas metálicas embutidas para receber os parafusos de fixação do tampo à estrutura metálica da mesa;

Deverá permitir a inscrição de um quadrado com medidas de profundidade e larguras mínimas, conforme Figura 3 da NBR 13966.

Painel frontal:

02 Painéis frontais em madeira MPD (painéis de partículas de média densidade) com 18,0mm de espessura no mínimo;

Revestimento em laminado melamínico de baixa pressão nas duas faces, na mesma cor da superfície de trabalho;

As bordas deverão ser retas e recebem proteção de fita de poliestireno semirrígido com 1,0mm de espessura, no mínimo, na mesma cor do laminado, coladas pelo processo HOLT-MELT.

A fixação do painel frontal na estrutura deverá ser por meio de quatro pinos de aço com rosca padrão M6 e tambor de travamento em ZAMAK.

Componentes Metálicos:

A sustentação do tampo deverá ser através de suas estruturas: laterais e central, interligada por calhas horizontais, que deverão propiciar a estruturação do conjunto.

Pé Central:

A estrutura central deverá ser em chapa #18 no mínimo, dobrada com formato retangular, sendo dois lados de 120mm e os outros dois com 40mm, ficando um abertura frontal de 110mm, formando um canal para passagem da fiação. Os lados de 40mm possuem 03 abas de 10mm cada, formando dobras ortogonais, a última aba de cada lado possui dois recortes medido 50x10mm para apoio da tampa removível;

Possui, próximo às extremidades superior e inferior, elementos de ligação medindo 96X20mm, confeccionado em chapa de aço com espessura mínima de 1,25mm, para travamento evitando a abertura da estrutura;

O fechamento interno da estrutura central deverá ser feito através de uma tampa removível medindo 90x635mm (LxH), em chapa de aço # 22 (e=0,75mm), fixada na estrutura por meio de grapas metálicas sem arestas cortantes;

Na parte superior da estrutura central deverá conter um elemento soldado na estrutura (não deverá apresentar soldas aparentes), confeccionado em chapa #14 no mínimo, com largura mínima de 40mm e furo com diâmetro de 8mm, para fixar ao tampo por meio de parafuso de aço zincado padrão M6, soldado pelo processo MIG;

Na parte inferior da estrutura central deverá conter um elemento soldado na estrutura (não deverá apresentar soldas aparentes), confeccionado em chapa #14 no mínimo, com largura mínima de 40mm e furo com diâmetro de 12mm para alocação de rebite de repuxo padrão 5/16” onde será fixado a sapata niveladora;

Sapata niveladora em poliuretano injetado de alta resistência e curso de regulagem de no mínimo 15mm, soldada pelo processo MIG.

Pés Laterais:

As estruturas laterais em forma de um “L”, com medidas totais de 44x520x700 (LxPxH);

A estrutura vertical de ligação, da base inferior com a superior, deverá ser por meio de duas colunas paralelas confeccionadas em tubos de aço com Ø44mm e espaçamento mínimo entre elas de 100mm, formando um pórtico. Uma coluna deverá conter 04 furos para fixação do painel frontal e calha estrutural por meio de rebites repuxo;



As colunas deverão possuir sistema de travamento inferior por meio de barra de aço, medindo 3/16"x3/8", com dimensão longitudinal de 100mm, soldado por meio de processo MIG;

Entre as colunas tem duas alças, equidistantes do centro 200mm, confeccionadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, para fixação das tampas removíveis;

Tampas laterais removíveis, tanto do interno como do lado externo, dobradas em chapa de aço com espessura mínima de 1,25mm, medindo 95mm de largura e com 04 abas de 10mm dobradas (duas de cada lado). Altura de 670mm a tampa externa e 610 a interna. Sistema de engate por meio de grapas metálicas sem arestas cortantes, com recorte arqueado na parte inferior para remoção e passagem de fiação;

Base superior do pórtico em chapa de aço #14 (no mínimo), dobrada, medindo 448x44mm e com abas de 10mm. Os cantos das dobras deverão ser arredondados com raio mínimo de 5mm e as extremidades das abas arredondadas com raio mínimo de 10mm, evitando arestas cortantes, sem uso de ponteiras plásticas; A base superior deverá conter dois furos com formato oblongo, medindo 20mm, distanciados entre si 448mm ou múltiplo de 32mm;

Na base inferior, parte frontal do pórtico, perpendicular às colunas, contém um apoio em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, dobrada a 180°, formando um arco com laterais retas, formando um trapézio irregular com a base retangular. A extremidade anterior será soldada na coluna e extremidade posterior receberá uma peça com formato semiesférico moldado em peça única, sem emendas, diâmetro de 50mm e altura de 45mm, com suporte interno em aço para fixação da sapata niveladora

Sapatas niveladoras em poliuretano com fibra de vidro de 2.1/2, com diâmetro mínimo de 60mm, possui formato cônico na parte superior e reto na inferior. Regulagem mínima de 15mm.

Calhas metálicas:

Calha estrutural confeccionada em chapa de aço #18 (no mínimo), dobrada, com formato "J" medindo 102x60mm;

Possui dobras na parte superior, de 20mm perpendicular ao lado de 102mm e de 10mm perpendicular a dobra de 20mm. Na parte inferior possui dobra de 20mm perpendicular ao lado de 60mm;

As extremidades das calhas possuem fechamentos em chapa de aço medindo 99x17mm com espessura mínima de 1,5mm, com dois furos para ligação desta às estruturas laterais, não sendo permitido o uso de solda para essa função. Possui também as extremidades um recorte em diagonal na face inferior, com ângulo de 45°, não permitindo o contato da calha com a tampa interna do pé e facilitando o acesso a fiação;

Na calha deverá conter 02 (dois) suportes, no mínimo, para tomadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, medindo 99x17mm, e furos para instalação de tomadas, fixados na calha através de parafusos.

Acabamento e montagem:

A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão;

Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura;

Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir;

Após a montagem da mesa e todos seus componentes e acessórios, deverá apresentar um espaço livre, destinado à acomodação e movimentação dos membros inferiores dos usuários, conforme figuras 4 e 5 da NBR 13966.

ITEM 02 - MESA DE CANTO

Tampo:

Tampo com formato retangular, em madeira MDP (Painéis de Partículas de Média Densidade) com espessura mínima de 25mm, formando uma peça única;

Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior da superfície, na cor a definir;

Bordas retas, em todo seu perímetro, com perfil de acabamento em fita de poliestireno semirígido, com 3,0mm de espessura no mínimo (na mesma cor da superfície), contendo raio da borda de contato com o usuário com no mínimo 2,5mm, conforme NBR 13966 – Tabela 1, coladas pelo processo HOLT-MELT (a quente);



A parte inferior do tampo deverá conter buchas metálicas embutidas para receber os parafusos de fixação do tampo à estrutura metálica da mesa.

Estrutura metálica:

Quatro pés em forma de um de um arco, unidos de dois em dois, confeccionada em tubo de aço com formato elíptico, medindo 44x22mm;

Cada par de pés são unidos por uma chapa metálica com espessura de 4mm, no mínimo, que será fixada ao tampo por meio de parafusos Philips.

Acabamento e montagem:

A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão;

Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura;

Todas as peças metálicas deverão receber acabamento cromado.

ITEM 03 - MESA RETA DIRETOR

Superfície de trabalho principal sobreposta à estrutura, constituída por dois tampos, unidos por meio de parafusos rosca métrica, espessura total de 43 mm, formato predominante retangular, arqueado nas dimensões longitudinais, medindo 2200x900x740mm (LxPxH);

Tampo superior em madeira MDF (MEDIUM DENSITY FIBERBOARD) com espessura mínima de 18 mm, possui bordas retas em todo seu perímetro. Revestimento da parte superior do tampo e de suas bordas será laminado pré-composto de madeira com acabamento em nitro-celulose, no padrão a definir;

Tampo inferior em madeira MDF (MEDIUM DENSITY FIBERBOARD) com espessura mínima de 25 mm. Bordas arredondadas com raio de 25 mm, fazendo concordância com a borda reta do tampo superior.

Revestimento da parte inferior do tampo e de suas bordas em laminado melamínico líquido na cor a definir;

A fixação da superfície de trabalho principal às estruturas laterais será através de parafusos de aço e buchas metálicas.

Painel Frontal:

Painel frontal em madeira MDF (MEDIUM DENSITY FIBERBOARD) com espessura mínima de 18 mm possui bordas retas em todo seu perímetro. Revestimento das duas faces e de suas bordas será laminado pré-composto de madeira com acabamento em nitro-celulose, no mesmo padrão do tampo superior;

Calha de aço em chapa #18 no mínimo, com formato "U", para passagem de fiação, fixadas ao painel frontal. Com 02 suportes para fixação das tomadas.

Estrutura:

A sustentação da superfície de trabalho deverá ser por meio de pés painéis, localizados nas laterais, interligados pelo painel frontal, que deverá propiciar a estruturação da mesa. Cada pé painel é composto por duas peças unidas por meio de parafusos rosca métrica;

A peça externa de cada pé painel é confeccionada em madeira MDF (MEDIUM DENSITY FIBERBOARD) com espessura mínima de 18 mm e bordas retas em todo seu perímetro, protegida pelo mesmo material da peça externa. Revestimento da peça externa será laminado pré-composto de madeira com acabamento em nitro-celulose, na mesma cor do tampo superior;

A peça interna de cada pé painel é confeccionada em MDF (MEDIUM DENSITY FIBERBOARD) com espessura mínima de 25 mm. Possui bordas arredondadas com raio de 25 mm, fazendo concordância com a borda reta da peça externa. Revestimento da peça interna em laminado melamínico líquido na mesma cor do tampo inferior.

Componentes Metálicos:

Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura;

Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir.

ITEM 04 - MESA INFORMATICA DUPLA

Superfície de trabalho:

Sistema linear composto por dois módulos componíveis, cada um medindo 1200x600x740mm. Possui



calha para passagem da fiação correndo no centro e atendendo aos tampos, simultaneamente, a cada dois módulos.

Cada módulo de tampo é confeccionado em madeira MDP (Painéis de Partículas de Média Densidade) com espessura mínima de 25 mm, com formato retangular, em peça única;

Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior da superfície, na cor a definir;

Bordas retas, em todo seu perímetro, com perfil de acabamento em fita de poliestireno semirrígido, com 3,0mm de espessura no mínimo (na mesma cor da superfície), contendo raio da borda de contato com o usuário com no mínimo 2,5mm, conforme NBR 13966 – Tabela 1, coladas pelo processo HOLT-MELT (a quente);

A parte inferior do tampo deverá conter buchas americanas embutidas para receber os parafusos de fixação dos tampos à estrutura metálica da mesa.

Nicho divisor:

Nicho divisor confeccionado em madeira MDF (Painéis de Fibras de Média Densidade) com espessura mínima de 18 mm, acabamento em pintura gofrato;

A cada dois módulos deverá conter um nicho situado acima da calha central medindo 1100x250x134mm.

Componentes Metálicos:

A sustentação dos tampos deverá ser através pés metálicos interligados por travessas metálicas e chapa de ligação para os tampos, que deverão propiciar a estruturação do conjunto.

Estrutura metálica:

Os pés são confeccionados em tubo eslitado com secção oblonga medindo 40x77mm, as paredes com espessura mínima de 1,50mm. Possuem inclinação formando um ângulo aproximado de 82º em relação ao piso, na direção central da mesa;

Os pés centrais são recuados para o centro da mesa propiciando maior mobilidade para os usuários;

A ligação dos pés será por meio de travessas confeccionadas em tubo com secção retangular medindo 50x30mm, com espessura mínima de 1,50mm, soldada aos pés pelo processo MIG;

Deverá conter chapa metálica, medindo 90x50mm, com espessura mínima de 3mm, que promovem a ligação entre os tampos;

Cada pé em sua base inferior dos sapata niveladora com formato circular com 2" e rosca de 5/16".

Calha metálica:

A parte central da mesa possui calha correndo em toda sua extensão, fechada na parte superior em madeira MDP (Painéis de Partículas de Média Densidade) com espessura mínima de 25mm, com formato retangular medindo 1200x160mm, em peças compondo cada dois módulos do sistema linear. Bordas retas, em todo seu perímetro, com perfil de acabamento em ABS com 3,0mm de espessura no mínimo, colada pelo processo HOLT-MELT (a quente);

Para cada módulo do sistema linear possui 02 furos para encaixe de caixas, medindo 175x100mm, onde serão instaladas as tomadas elétricas e dados, confeccionadas em polipropileno rígido;

Calha confeccionada em chapa de aço #18 (no mínimo) espessura de 1,20mm, dobrada, com formato "U", com largura de 120mm e altura de 20mm.

Acabamento e montagem:

A fixação da estrutura aos tampos será por meio de buchas americana M6, cravadas abaixo dos tampos e parafusos M6x12;

Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura;

Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir.

ITEM 05- MESA INFORMATICA INDIVIDUAL

Superfície de trabalho:

Superfície de trabalho com formato retangular, em madeira MDP (Painéis de Partículas de Média Densidade) com espessura mínima de 25mm, formando uma peça única;

Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior da superfície, na cor a definir;

Bordas retas, em todo seu perímetro, com perfil de acabamento em fita de poliestireno semirrígido, com 3,0mm de espessura no mínimo (na mesma cor da superfície), contendo raio da borda de contato com o



usuário com no mínimo 2,5mm, conforme NBR 13966 – Tabela 1, coladas pelo processo HOLT-MELT (a quente);

Passagem para fiação com acabamento em PVC rígido texturizado na mesma cor do tampo, com diâmetro de 60mm;

A parte inferior do tampo deverá conter buchas metálicas embutidas para receber os parafusos de fixação do tampo à estrutura metálica da mesa.

Painel frontal:

Painel frontais em madeira MPD (painéis de partículas de média densidade) com 18,0mm de espessura no mínimo;

Revestimento em laminado melamínico de baixa pressão nas duas faces, na mesma cor da superfície de trabalho;

As bordas deverão ser retas e recebem proteção de fita de poliestireno semirrígido com 1,0mm de espessura, no mínimo, na mesma cor do laminado, coladas pelo processo HOLT-MELT.

A fixação do painel frontal na estrutura deverá ser por meio de quatro pinos de aço com rosca padrão M6 e tambor de travamento em ZAMAK.

Componentes Metálicos:

A sustentação do tampo deverá ser através de suas estruturas laterais, interligadas por calha horizontal, que deverão propiciar a estruturação do conjunto.

Pés Laterais:

As estruturas laterais em forma de um “L”, com medidas totais de 44x520x700 (LxPxH);

A estrutura vertical de ligação, da base inferior com a superior, deverá ser por meio de duas colunas paralelas confeccionadas em tubos de aço com Ø44mm e espaçamento mínimo entre elas de 100mm, formando um pórtico. Uma coluna deverá conter 04 furos para fixação do painel frontal e calha estrutural por meio de rebites repuxo;

As colunas deverão possuir sistema de travamento inferior por meio de barra de aço, medindo 3/16”x3/8”, com dimensão longitudinal de 100mm, soldado por meio de processo MIG;

Entre as colunas tem duas alças, equidistantes do centro 200mm, confeccionadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, para fixação das grapas das tampas removíveis;

Tampas laterais removíveis, tanto do interno como do lado externo, dobradas em chapa de aço com espessura mínima de 1,25mm, medindo 95mm de largura e com 04 abas de 10mm dobradas (duas de cada lado). Altura de 670mm a tampa externa e 610 a interna. Sistema de engate por meio de grapas metálicas sem arestas cortantes, com recorte arqueado na parte inferior para remoção e passagem de fiação;

Base superior do pórtico em chapa de aço #14 (no mínimo), dobrada, medindo 448x44mm e com abas de 10mm. Os cantos das dobras deverão ser arredondados com raio mínimo de 5mm e as extremidades das abas arredondadas com raio mínimo de 10mm, evitando arestas cortantes, sem uso de ponteiras plásticas; A base superior deverá conter dois furos com formato oblongo, medindo 20mm, distanciados entre si 448mm ou múltiplo de 32mm;

Na base inferior, parte frontal do pórtico, perpendicular às colunas, contém um apoio em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, dobrada a 180°, formando um arco com laterais retas, formando um trapézio irregular com a base retangular. A extremidade anterior será soldada na coluna e extremidade posterior receberá uma peça com formato semiesférico moldado em peça única, sem emendas, diâmetro de 50mm e altura de 45mm, com suporte interno em aço para fixação da sapata niveladora

Sapatas niveladoras em poliuretano com fibra de vidro de 2.1/2, com diâmetro mínimo de 60mm, possui formato cônico na parte superior e reto na inferior. Regulagem mínima de 15mm.

Calhas metálicas:

Calha estrutural confeccionada em chapa de aço #18 (no mínimo), dobrada, com formato “J” medindo 102x60mm;

Possui dobras na parte superior, de 20mm perpendicular ao lado de 102mm e de 10mm perpendicular a dobra de 20mm. Na parte inferior possui dobra de 20mm perpendicular ao lado de 60mm;

As extremidades das calhas possuem fechamentos em chapa de aço medindo 99x17mm com espessura mínima de 1,5mm, com dois furos para ligação desta às estruturas laterais, não sendo permitido o uso de solda para essa função. Possui também as extremidades um recorte em diagonal na face inferior, com ângulo de 45°, não permitindo o contato da calha com a tampa interna do pé e facilitando o acesso a fiação;

Na calha deverá conter 02 (dois) suportes, no mínimo, para tomadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, medindo 99x17mm, e furos para instalação de tomadas, fixados na calha através de



parafusos.

Acabamento e montagem:

A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão;

Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura;

Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir;

Após a montagem da mesa e todos seus componentes e acessórios, deverá apresentar um espaço livre, destinado à acomodação e movimentação dos membros inferiores dos usuários, conforme figuras 4 e 5 da NBR 13966.

ITEM 06- MESA INFORMATICA TRIPLA

Superfície de trabalho:

Sistema linear composto por quatro módulos componíveis, cada um medindo 1200x600x740mm. Possui calha para passagem da fiação correndo no centro e atendendo aos tampos, simultaneamente, a cada dois módulos.

Cada módulo de tampo é confeccionado em madeira MDP (Painéis de Partículas de Média Densidade) com espessura mínima de 25 mm, com formato retangular, em peça única;

Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior da superfície, na cor a definir;

Bordas retas, em todo seu perímetro, com perfil de acabamento em fita de poliestireno semirrígido, com 3,0mm de espessura no mínimo (na mesma cor da superfície), contendo raio da borda de contato com o usuário com no mínimo 2,5mm, conforme NBR 13966 – Tabela 1, coladas pelo processo HOLT-MELT (a quente);

A parte inferior do tampo deverá conter buchas americanas embutidas para receber os parafusos de fixação dos tampos à estrutura metálica da mesa.

Nicho divisor:

Nicho divisor confeccionado em madeira MDF (Painéis de Fibras de Média Densidade) com espessura mínima de 18 mm, acabamento em pintura gofrato;

A cada dois módulos deverá conter um nicho situado acima da calha central medindo 1100x250x134mm.

Componentes Metálicos:

A sustentação dos tampos deverá ser através pés metálicos interligados por travessas metálicas e chapa de ligação para os tampos, que deverão propiciar a estruturação do conjunto.

Estrutura metálica:

Os pés são confeccionados em tubo eslitado com secção oblonga medindo 40x77mm, as paredes com espessura mínima de 1,50mm. Possuem inclinação formando um ângulo aproximado de 82º em relação ao piso, na direção central da mesa;

Os pés centrais são recuados para o centro da mesa propiciando maior mobilidade para os usuários;

A ligação dos pés será por meio de travessas confeccionadas em tubo com secção retangular medindo 50x30mm, com espessura mínima de 1,50mm, soldada aos pés pelo processo MIG;

Deverá conter chapa metálica, medindo 90x50mm, com espessura mínima de 3mm, que promovem a ligação entre os tampos;

Cada pé em sua base inferior dos sapata niveladora com formato circular com 2" e rosca de 5/16".

Calha metálica:

A parte central da mesa possui calha correndo em toda sua extensão, fechada na parte superior em madeira MDP (Painéis de Partículas de Média Densidade) com espessura mínima de 25mm, com formato retangular medindo 1200x160mm, em peças compondo cada dois módulos do sistema linear. Bordas retas, em todo seu perímetro, com perfil de acabamento em ABS com 3,0mm de espessura no mínimo, colada pelo processo HOLT-MELT (a quente);

Para cada módulo do sistema linear possui 02 furos para encaixe de caixas, medindo 175x100mm, onde serão instaladas as tomadas elétricas e dados, confeccionadas em polipropileno rígido;

Calha confeccionada em chapa de aço #18 (no mínimo) espessura de 1,20mm, dobrada, com formato "U", com largura de 120mm e altura de 20mm.

Acabamento e montagem:



A fixação da estrutura aos tampos será por meio de buchas americana M6, cravadas abaixo dos tampos e parafusos M6x12;

Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura;

Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir.

ITEM 07- MESA DE REUNIAO OVAL 2000X1100X740

Tampo:

Tampo com formato oval, raio de 550mm nas extremidades, em madeira MDP (Painéis de Partículas de Média Densidade) com espessura mínima de 25mm, formando uma peça única;

Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo, na cor a definir;

Bordas retas, em todo seu perímetro, com perfil de acabamento em fita de poliestireno semirrígido, com 3,0mm de espessura no mínimo (na mesma cor do tampo), contendo raio da borda de contato com o usuário com no mínimo 2,5mm, conforme NBR 13966 – Tabela 1, coladas pelo processo HOLT-MELT (a quente);

Passagem para fiação com acabamento em PVC rígido texturizado na mesma cor do tampo, com diâmetro de 60mm;

A parte inferior do tampo deverá conter buchas metálicas embutidas para receber os parafusos de fixação do tampo à estrutura metálica da mesa.

Painel central:

Painel central em madeira MPD (painéis de partículas de média densidade) com 18,0mm de espessura no mínimo;

Revestimento em laminado melamínico de baixa pressão nas duas faces, na mesma cor do tampo;

As bordas deverão ser retas e recebem proteção de fita de poliestireno semirrígido com 1,0mm de espessura, no mínimo, na mesma cor do laminado, coladas pelo processo HOLT-MELT.

A fixação do painel na estrutura deverá ser por meio de quatro pinos de aço com rosca padrão M6 e tambor de travamento em ZAMAK.

Componentes Metálicos:

A sustentação do tampo deverá ser através de suas estruturas laterais, interligada por calhas horizontais e o painel central, que deverão propiciar a estruturação do conjunto.

Pés Laterais:

As estruturas laterais em forma de um "I", com medidas totais de 44x750x700 (LxPxH);

A estrutura vertical de ligação, da base inferior com a superior, deverá ser por meio de duas colunas paralelas confeccionadas em tubos de aço com Ø44mm e espaçamento mínimo entre elas de 100mm, formando um pórtico. Uma coluna deverá conter 04 furos para fixação do painel frontal e calha estrutural por meio de rebites repuxo;

As colunas deverão possuir sistema de travamento inferior por meio de barra de aço, medindo 3/16"x3/8", com dimensão longitudinal de 100mm, soldado por meio de processo MIG;

Entre as colunas tem duas alças, equidistantes do centro 200mm, confeccionadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, para fixação das grapas das tampas removíveis;

Tampas laterais removíveis, tanto do interno como do lado externo, dobradas em chapa de aço com espessura mínima de 1,25mm, medindo 95mm de largura e com 04 abas de 10mm dobradas (duas de cada lado). Altura de 670mm a tampa externa e 610 a interna. Sistema de engate por meio de grapas metálicas sem arestas cortantes, com recorte arqueado na parte inferior para remoção e passagem de fiação;

Base superior do pórtico em chapa de aço #14 (no mínimo), dobrada, medindo 448x44mm e com abas de 10mm. Os cantos das dobras deverão ser arredondados com raio mínimo de 5mm e as extremidades das abas arredondadas com raio mínimo de 10mm, evitando arestas cortantes, sem uso de ponteiras plásticas; Na base inferior, perpendiculares às colunas, contém dois apoios confeccionados em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, dobrada a 180°, formando um arco com laterais retas, formado um trapézio irregular com a base retangular. A extremidade anterior será soldada na coluna e extremidade posterior receberá uma peça com formato semiesférico moldado em peça única, sem emendas, diâmetro de 50mm e altura de 45mm, com suporte interno em aço para fixação da sapata niveladora



Sapatas niveladoras em poliuretano com fibra de vidro de 2.1/2, com diâmetro mínimo de 60mm, possui formato cônico na parte superior e reto na inferior. Regulagem mínima de 15mm.

Calha metálica:

Calha estrutural confeccionada em chapa de aço #18 (no mínimo), dobrada, com formato "J" medindo 102x60mm;

Possui dobras na parte superior, de 20mm perpendicular ao lado de 102mm e de 10mm perpendicular a dobra de 20mm. Na parte inferior possui dobra de 20mm perpendicular ao lado de 60mm;

As extremidades das calhas possuem fechamentos em chapa de aço medindo 99x17mm com espessura mínima de 1,5mm, com dois furos para ligação desta às estruturas laterais, não sendo permitido o uso de solda para essa função. Possui também as extremidades um recorte em diagonal na face inferior, com ângulo de 45º, não permitindo o contato da calha com a tampa interna do pé e facilitando o acesso a fiação;

Na calha deverá conter 02 (dois) suportes, no mínimo, para tomadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, medindo 99x17mm, e furos para instalação de tomadas, fixados na calha através de parafusos.

Acabamento e montagem:

A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão;

Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura;

Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir.

ITEM 08 - MESA REUNIÃO REDONDA- Medidas 1200x740mm:

MEDIDAS:

Diâmetro: 1200 mm

Altura: 740 mm

(Variação máxima de 5% para Mais ou para Menos)

SUPERFÍCIE

Sobreposta à estrutura. Em madeira MDP (aglomerado) de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Borda longitudinal com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, com raio mínimo de 2,5 mm, em todo seu perímetro. Fixada à estrutura da mesa através de parafusos de aço e buchas metálicas.

ESTRUTURA

Sustentação da superfície através de estrutura de aço em forma de "X". Coluna vertical em tubo de aço redondo de 04" (101,60 mm) de diâmetro em chapa #16 (1,50 mm) de espessura (mínimo). 04 travamentos superiores em tubo de aço com seção retangular 20x40 mm em chapa #18 (1,20 mm) de espessura (mínimo). 04 travamentos inferiores (mínimo) em chapa de aço estampada no formato de arco, ou semisférica em chapa de aço #14 (1,90 mm) de espessura (mínimo), com extremidades arredondadas na mesma chapa. Nos travamentos inferiores colocações de rebites de repuxo de aço para adaptação de reguladores de nível.

COMPONENTES METÁLICOS

Todas as peças metálicas recebem pré-tratamento de desengraxeamento, decapagem e fosfatização, preparando a superfície para receber a pintura. Pintura epóxi-pó aplicada pelo processo de deposição eletrostática com polimerização em estufa.

ITEM 09- MESA RETA EM MDP 25MM REVESTIMENTO MELAMINICO

MEDINDO: 1800X1800X740MM

Superfície de trabalho:

Superfície de trabalho com formato retangular, em madeira MDP (Painéis de Partículas de Média Densidade) com espessura mínima de 25mm, formando uma peça única;

Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior da superfície, na cor a definir;

Bordas retas, em todo seu perímetro, com perfil de acabamento em fita de poliestireno semirígido, com 3,0mm de espessura no mínimo (na mesma cor da superfície), contendo raio da borda de contato com o



usuário com no mínimo 2,5mm, conforme NBR 13966 – Tabela 1, coladas pelo processo HOLT-MELT (a quente);

Passagem para fiação com acabamento em PVC rígido texturizado na mesma cor do tampo, com diâmetro de 60mm;

A parte inferior do tampo deverá conter buchas metálicas embutidas para receber os parafusos de fixação do tampo à estrutura metálica da mesa.

Painel frontal:

Painel frontais em madeira MPD (painéis de partículas de média densidade) com 18,0mm de espessura no mínimo;

Revestimento em laminado melamínico de baixa pressão nas duas faces, na mesma cor da superfície de trabalho;

As bordas deverão ser retas e recebem proteção de fita de poliestireno semirrígido com 1,0mm de espessura, no mínimo, na mesma cor do laminado, coladas pelo processo HOLT-MELT.

A fixação do painel frontal na estrutura deverá ser por meio de quatro pinos de aço com rosca padrão M6 e tambor de travamento em ZAMAK.

Componentes Metálicos:

A sustentação do tampo deverá ser através de suas estruturas laterais, interligadas por calha horizontal, que deverão propiciar a estruturação do conjunto.

Pés Laterais:

As estruturas laterais em forma de um “L”, com medidas totais de 44x520x700 (LxPxH);

A estrutura vertical de ligação, da base inferior com a superior, deverá ser por meio de duas colunas paralelas confeccionadas em tubos de aço com Ø44mm e espaçamento mínimo entre elas de 100mm, formando um pórtico. Uma coluna deverá conter 04 furos para fixação do painel frontal e calha estrutural por meio de rebites repuxo;

As colunas deverão possuir sistema de travamento inferior por meio de barra de aço, medindo 3/16”x3/8”, com dimensão longitudinal de 100mm, soldado por meio de processo MIG;

Entre as colunas tem duas alças, equidistantes do centro 200mm, confeccionadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, para fixação das grapas das tampas removíveis;

Tampas laterais removíveis, tanto do interno como do lado externo, dobradas em chapa de aço com espessura mínima de 1,25mm, medindo 95mm de largura e com 04 abas de 10mm dobradas (duas de cada lado). Altura de 670mm a tampa externa e 610 a interna. Sistema de engate por meio de grapas metálicas sem arestas cortantes, com recorte arqueado na parte inferior para remoção e passagem de fiação;

Base superior do pórtico em chapa de aço #14 (no mínimo), dobrada, medindo 448x44mm e com abas de 10mm. Os cantos das dobras deverão ser arredondados com raio mínimo de 5mm e as extremidades das abas arredondadas com raio mínimo de 10mm, evitando arestas cortantes, sem uso de ponteiras plásticas; A base superior deverá conter dois furos com formato oblongo, medindo 20mm, distanciados entre si 448mm ou múltiplo de 32mm;

Na base inferior, parte frontal do pórtico, perpendicular às colunas, contém um apoio em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, dobrada a 180°, formando um arco com laterais retas, formando um trapézio irregular com a base retangular. A extremidade anterior será soldada na coluna e extremidade posterior receberá uma peça com formato semiesférico moldado em peça única, sem emendas, diâmetro de 50mm e altura de 45mm, com suporte interno em aço para fixação da sapata niveladora

Sapatas niveladoras em poliuretano com fibra de vidro de 2.1/2, com diâmetro mínimo de 60mm, possui formato cônico na parte superior e reto na inferior. Regulagem mínima de 15mm.

Calhas metálicas:

Calha estrutural confeccionada em chapa de aço #18 (no mínimo), dobrada, com formato “J” medindo 102x60mm;

Possui dobras na parte superior, de 20mm perpendicular ao lado de 102mm e de 10mm perpendicular a dobra de 20mm. Na parte inferior possui dobra de 20mm perpendicular ao lado de 60mm;

As extremidades das calhas possuem fechamentos em chapa de aço medindo 99x17mm com espessura mínima de 1,5mm, com dois furos para ligação desta às estruturas laterais, não sendo permitido o uso de solda para essa função. Possui também as extremidades um recorte em diagonal na face inferior, com ângulo de 45°, não permitindo o contato da calha com a tampa interna do pé e facilitando o acesso a fiação;

Na calha deverá conter 02 (dois) suportes, no mínimo, para tomadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, medindo 99x17mm, e furos para instalação de tomadas, fixados na calha através de



parafusos.

Acabamento e montagem:

A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão;

Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura;

Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir;

Após a montagem da mesa e todos seus componentes e acessórios, deverá apresentar um espaço livre, destinado à acomodação e movimentação dos membros inferiores dos usuários, conforme figuras 4 e 5 da NBR 13966.

ITEM 10 - MESA RETA 800X800X740

Superfície de trabalho:

Superfície de trabalho com formato retangular, em madeira MDP (Painéis de Partículas de Média Densidade) com espessura mínima de 25mm, formando uma peça única;

Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior da superfície, na cor a definir;

Bordas retas, em todo seu perímetro, com perfil de acabamento em fita de poliestireno semirrígido, com 3,0mm de espessura no mínimo (na mesma cor da superfície), contendo raio da borda de contato com o usuário com no mínimo 2,5mm, conforme NBR 13966 – Tabela 1, coladas pelo processo HOLT-MELT (a quente);

Passagem para fiação com acabamento em PVC rígido texturizado na mesma cor do tampo, com diâmetro de 60mm;

A parte inferior do tampo deverá conter buchas metálicas embutidas para receber os parafusos de fixação do tampo à estrutura metálica da mesa.

Painel frontal:

Painel frontais em madeira MPD (painéis de partículas de média densidade) com 18,0mm de espessura no mínimo;

Revestimento em laminado melamínico de baixa pressão nas duas faces, na mesma cor da superfície de trabalho;

As bordas deverão ser retas e recebem proteção de fita de poliestireno semirrígido com 1,0mm de espessura, no mínimo, na mesma cor do laminado, coladas pelo processo HOLT-MELT.

A fixação do painel frontal na estrutura deverá ser por meio de quatro pinos de aço com rosca padrão M6 e tambor de travamento em ZAMAK.

Componentes Metálicos:

A sustentação do tampo deverá ser através de suas estruturas laterais, interligadas por calha horizontal, que deverão propiciar a estruturação do conjunto.

Pés Laterais:

As estruturas laterais em forma de um “L”, com medidas totais de 44x520x700 (LxPxH);

A estrutura vertical de ligação, da base inferior com a superior, deverá ser por meio de duas colunas paralelas confeccionadas em tubos de aço com Ø44mm e espaçamento mínimo entre elas de 100mm, formando um pórtico. Uma coluna deverá conter 04 furos para fixação do painel frontal e calha estrutural por meio de rebites repuxo;

As colunas deverão possuir sistema de travamento inferior por meio de barra de aço, medindo 3/16”x3/8”, com dimensão longitudinal de 100mm, soldado por meio de processo MIG;

Entre as colunas tem duas alças, equidistantes do centro 200mm, confeccionadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, para fixação das grapas das tampas removíveis;

Tampas laterais removíveis, tanto do interno como do lado externo, dobradas em chapa de aço com espessura mínima de 1,25mm, medindo 95mm de largura e com 04 abas de 10mm dobradas (duas de cada lado). Altura de 670mm a tampa externa e 610 a interna. Sistema de engate por meio de grapas metálicas sem arestas cortantes, com recorte arqueado na parte inferior para remoção e passagem de fiação;

Base superior do pórtico em chapa de aço #14 (no mínimo), dobrada, medindo 448x44mm e com abas de 10mm. Os cantos das dobras deverão ser arredondados com raio mínimo de 5mm e as extremidades das



abas arredondadas com raio mínimo de 10mm, evitando arestas cortantes, sem uso de ponteiros plásticas; A base superior deverá conter dois furos com formato oblongo, medindo 20mm, distanciados entre si 448mm ou múltiplo de 32mm;

Na base inferior, parte frontal do pórtico, perpendicular às colunas, contém um apoio em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, dobrada a 180°, formando um arco com laterais retas, formando um trapézio irregular com a base retangular. A extremidade anterior será soldada na coluna e extremidade posterior receberá uma peça com formato semiesférico moldado em peça única, sem emendas, diâmetro de 50mm e altura de 45mm, com suporte interno em aço para fixação da sapata niveladora

Sapatas niveladoras em poliuretano com fibra de vidro de 2.1/2, com diâmetro mínimo de 60mm, possui formato cônico na parte superior e reto na inferior. Regulagem mínima de 15mm.

Calhas metálicas:

Calha estrutural confeccionada em chapa de aço #18 (no mínimo), dobrada, com formato "J" medindo 102x60mm;

Possui dobras na parte superior, de 20mm perpendicular ao lado de 102mm e de 10mm perpendicular a dobra de 20mm. Na parte inferior possui dobra de 20mm perpendicular ao lado de 60mm;

As extremidades das calhas possuem fechamentos em chapa de aço medindo 99x17mm com espessura mínima de 1,5mm, com dois furos para ligação desta às estruturas laterais, não sendo permitido o uso de solda para essa função. Possui também as extremidades um recorte em diagonal na face inferior, com ângulo de 45°, não permitindo o contato da calha com a tampa interna do pé e facilitando o acesso a fiação;

Na calha deverá conter 02 (dois) suportes, no mínimo, para tomadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, medindo 99x17mm, e furos para instalação de tomadas, fixados na calha através de parafusos.

Acabamento e montagem:

A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão;

Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura;

Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir;

Após a montagem da mesa e todos seus componentes e acessórios, deverá apresentar um espaço livre, destinado à acomodação e movimentação dos membros inferiores dos usuários, conforme figuras 4 e 5 da NBR 13966.

ITEM 11 - MESA RETANGULAR 1200X800X740

Superfície de trabalho:

Superfície de trabalho com formato retangular, em madeira MDP (Painéis de Partículas de Média Densidade) com espessura mínima de 25mm, formando uma peça única;

Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior da superfície, na cor a definir;

Bordas retas, em todo seu perímetro, com perfil de acabamento em fita de poliestireno semirrígido, com 3,0mm de espessura no mínimo (na mesma cor da superfície), contendo raio da borda de contato com o usuário com no mínimo 2,5mm, conforme NBR 13966 – Tabela 1, coladas pelo processo HOLT-MELT (a quente);

Passagem para fiação com acabamento em PVC rígido texturizado na mesma cor do tampo, com diâmetro de 60mm;

A parte inferior do tampo deverá conter buchas metálicas embutidas para receber os parafusos de fixação do tampo à estrutura metálica da mesa.

Painel frontal:

Painel frontais em madeira MPD (painéis de partículas de média densidade) com 18,0mm de espessura no mínimo;

Revestimento em laminado melamínico de baixa pressão nas duas faces, na mesma cor da superfície de trabalho;

As bordas deverão ser retas e recebem proteção de fita de poliestireno semirrígido com 1,0mm de espessura, no mínimo, na mesma cor do laminado, coladas pelo processo HOLT-MELT.



A fixação do painel frontal na estrutura deverá ser por meio de quatro pinos de aço com rosca padrão M6 e tambor de travamento em ZAMAK.

Componentes Metálicos:

A sustentação do tampo deverá ser através de suas estruturas laterais, interligadas por calha horizontal, que deverão propiciar a estruturação do conjunto.

Pés Laterais:

As estruturas laterais em forma de um "L", com medidas totais de 44x520x700 (LxPxH);

A estrutura vertical de ligação, da base inferior com a superior, deverá ser por meio de duas colunas paralelas confeccionadas em tubos de aço com Ø44mm e espaçamento mínimo entre elas de 100mm, formando um pórtico. Uma coluna deverá conter 04 furos para fixação do painel frontal e calha estrutural por meio de rebites repuxo;

As colunas deverão possuir sistema de travamento inferior por meio de barra de aço, medindo 3/16"x3/8", com dimensão longitudinal de 100mm, soldado por meio de processo MIG;

Entre as colunas tem duas alças, equidistantes do centro 200mm, confeccionadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, para fixação das grapas das tampas removíveis;

Tampas laterais removíveis, tanto do interno como do lado externo, dobradas em chapa de aço com espessura mínima de 1,25mm, medindo 95mm de largura e com 04 abas de 10mm dobradas (duas de cada lado). Altura de 670mm a tampa externa e 610 a interna. Sistema de engate por meio de grapas metálicas sem arestas cortantes, com recorte arqueado na parte inferior para remoção e passagem de fiação;

Base superior do pórtico em chapa de aço #14 (no mínimo), dobrada, medindo 448x44mm e com abas de 10mm. Os cantos das dobras deverão ser arredondados com raio mínimo de 5mm e as extremidades das abas arredondadas com raio mínimo de 10mm, evitando arestas cortantes, sem uso de ponteiros plásticos;

A base superior deverá conter dois furos com formato oblongo, medindo 20mm, distanciados entre si 448mm ou múltiplo de 32mm;

Na base inferior, parte frontal do pórtico, perpendicular às colunas, contém um apoio em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, dobrada a 180°, formando um arco com laterais retas, formado um trapézio irregular com a base retangular. A extremidade anterior será soldada na coluna e extremidade posterior receberá uma peça com formato semiesférico moldado em peça única, sem emendas, diâmetro de 50mm e altura de 45mm, com suporte interno em aço para fixação da sapata niveladora

Sapatas niveladoras em poliuretano com fibra de vidro de 2.1/2, com diâmetro mínimo de 60mm, possui formato cônico na parte superior e reto na inferior. Regulagem mínima de 15mm.

Calhas metálicas:

Calha estrutural confeccionada em chapa de aço #18 (no mínimo), dobrada, com formato "J" medindo 102x60mm;

Possui dobras na parte superior, de 20mm perpendicular ao lado de 102mm e de 10mm perpendicular a dobra de 20mm. Na parte inferior possui dobra de 20mm perpendicular ao lado de 60mm;

As extremidades das calhas possuem fechamentos em chapa de aço medindo 99x17mm com espessura mínima de 1,5mm, com dois furos para ligação desta às estruturas laterais, não sendo permitido o uso de solda para essa função. Possui também as extremidades um recorte em diagonal na face inferior, com ângulo de 45°, não permitindo o contato da calha com a tampa interna do pé e facilitando o acesso a fiação;

Na calha deverá conter 02 (dois) suportes, no mínimo, para tomadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, medindo 99x17mm, e furos para instalação de tomadas, fixados na calha através de parafusos.

Acabamento e montagem:

A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão;

Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura;

Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir;

Após a montagem da mesa e todos seus componentes e acessórios, deverá apresentar um espaço livre, destinado à acomodação e movimentação dos membros inferiores dos usuários, conforme figuras 4 e 5 da NBR 13966.



ITEM 12- MESA RETANGULAR:

MEDIDAS:

Largura: 1000 mm

Profundidade: 600 mm

Altura: 740 mm

(Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos)

SUPERFÍCIE

Sobreposta à estrutura. Em madeira MDP (aglomerado) de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Borda frontal e posterior com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, com raio mínimo de 2,5 mm em todo seu perímetro. Bordas transversais com acabamento em fita de PVC de 1,5 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, em todo seu perímetro. Passagem de fiação com acabamento em PVC. Fixada às estruturas laterais da mesa através de parafusos de aço e buchas metálicas.

PAINEL FRONTAL

Em madeira MDP (aglomerado) de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas com acabamento em fita de PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, em todo seu perímetro. 01 calha estrutural horizontal para passagem de fiação sob o tampo, permitindo o acesso a todo cabeamento de energia, lógico e telefônico, em chapa de aço #18 (1,20 mm) de espessura (mínimo), fixada às estruturas laterais da mesa através de rebites de repuxo e parafusos de aço, medindo 120 mm de altura aproximadamente, com suporte para tomadas em chapa de aço fixado na calha através de encaixe. Pannel frontal fixado às estruturas laterais da mesa através de rebites de repuxo de aço e parafusos de aço e buchas metálicas.

ESTRUTURAS LATERAIS

02 estruturas laterais em aço em forma de "I". Estrutura vertical em chapa dobrada de aço #18 (1,20 mm) de espessura (mínimo), não sendo permitida utilização de perfil de aço fechado. Formando 02 colunas paralelas em forma de pórtico distanciadas entre si em 120 mm aproximadamente, com fechamentos laterais (externo e interno) removíveis para passagem de fiação em chapa dobrada de aço #22 (0,75 mm) de espessura (mínimo). Travamento superior do pórtico em tubo de aço com seção retangular 20x40 mm em chapa #18 (1,20 mm) de espessura (mínimo). Travamento inferior do pórtico em chapa de aço estampada no formato de arco, ou semisférica, em chapa de aço #14 (1,90 mm) de espessura (mínimo), com extremidades arredondadas na mesma chapa. No travamento inferior colocação de rebites de repuxo de aço para adaptação de reguladores de nível.

COMPONENTES METÁLICOS

Todas as peças metálicas recebem pré-tratamento de desengraxamento, decapagem e fosfatização, preparando a superfície para receber à pintura. Pintura epóxi-pó aplicada pelo processo de deposição eletrostática com polimerização em estufa.

ITEM 13 - MESA REUNIÃO:

Superfície de trabalho com formato retangular, em madeira MDP (Painéis de Partículas de Média Densidade) com espessura mínima de 25mm, formando uma peça única;

Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior da superfície, na cor a definir;

Bordas retas, em todo seu perímetro, com perfil de acabamento em fita de poliestireno semirrígido, com 3,0mm de espessura no mínimo (na mesma cor da superfície), contendo raio da borda de contato com o usuário com no mínimo 2,5mm, conforme NBR 13966 – Tabela 1, coladas pelo processo HOLT-MELT (a quente);

Passagem para fiação com acabamento em PVC rígido texturizado na mesma cor do tampo, com diâmetro de 60mm;

A parte inferior do tampo deverá conter buchas metálicas embutidas para receber os parafusos de fixação do tampo à estrutura metálica da mesa.

Pannel frontal:

Pannel frontais em madeira MPD (painéis de partículas de média densidade) com 18,0mm de espessura no mínimo;

Revestimento em laminado melamínico de baixa pressão nas duas faces, na mesma cor da superfície de trabalho;

As bordas deverão ser retas e recebem proteção de fita de poliestireno semirrígido com 1,0mm de



espessura, no mínimo, na mesma cor do laminado, coladas pelo processo HOLT-MELT.

A fixação do painel frontal na estrutura deverá ser por meio de quatro pinos de aço com rosca padrão M6 e tambor de travamento em ZAMAK.

Componentes Metálicos:

A sustentação do tampo deverá ser através de suas estruturas laterais, interligadas por calha horizontal, que deverão propiciar a estruturação do conjunto.

Pés Laterais:

As estruturas laterais em forma de um "L", com medidas totais de 44x520x700 (LxPxH);

A estrutura vertical de ligação, da base inferior com a superior, deverá ser por meio de duas colunas paralelas confeccionadas em tubos de aço com Ø44mm e espaçamento mínimo entre elas de 100mm, formando um pórtico. Uma coluna deverá conter 04 furos para fixação do painel frontal e calha estrutural por meio de rebites repuxo;

As colunas deverão possuir sistema de travamento inferior por meio de barra de aço, medindo 3/16"x3/8", com dimensão longitudinal de 100mm, soldado por meio de processo MIG;

Entre as colunas tem duas alças, equidistantes do centro 200mm, confeccionadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, para fixação das grapas das tampas removíveis;

Tampas laterais removíveis, tanto do interno como do lado externo, dobradas em chapa de aço com espessura mínima de 1,25mm, medindo 95mm de largura e com 04 abas de 10mm dobradas (duas de cada lado). Altura de 670mm a tampa externa e 610 a interna. Sistema de engate por meio de grapas metálicas sem arestas cortantes, com recorte arqueado na parte inferior para remoção e passagem de fiação;

Base superior do pórtico em chapa de aço #14 (no mínimo), dobrada, medindo 448x44mm e com abas de 10mm. Os cantos das dobras deverão ser arredondados com raio mínimo de 5mm e as extremidades das abas arredondadas com raio mínimo de 10mm, evitando arestas cortantes, sem uso de ponteiros plásticos; A base superior deverá conter dois furos com formato oblongo, medindo 20mm, distanciados entre si 448mm ou múltiplo de 32mm;

Na base inferior, parte frontal do pórtico, perpendicular às colunas, contém um apoio em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, dobrada a 180°, formando um arco com laterais retas, formando um trapézio irregular com a base retangular. A extremidade anterior será soldada na coluna e extremidade posterior receberá uma peça com formato semiesférico moldado em peça única, sem emendas, diâmetro de 50mm e altura de 45mm, com suporte interno em aço para fixação da sapata niveladora

Sapatas niveladoras em poliuretano com fibra de vidro de 2.1/2, com diâmetro mínimo de 60mm, possui formato cônico na parte superior e reto na inferior. Regulagem mínima de 15mm.

Calhas metálicas:

Calha estrutural confeccionada em chapa de aço #18 (no mínimo), dobrada, com formato "J" medindo 102x60mm;

Possui dobras na parte superior, de 20mm perpendicular ao lado de 102mm e de 10mm perpendicular a dobra de 20mm. Na parte inferior possui dobra de 20mm perpendicular ao lado de 60mm;

As extremidades das calhas possuem fechamentos em chapa de aço medindo 99x17mm com espessura mínima de 1,5mm, com dois furos para ligação desta às estruturas laterais, não sendo permitido o uso de solda para essa função. Possui também as extremidades um recorte em diagonal na face inferior, com ângulo de 45°, não permitindo o contato da calha com a tampa interna do pé e facilitando o acesso a fiação;

Na calha deverá conter 02 (dois) suportes, no mínimo, para tomadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, medindo 99x17mm, e furos para instalação de tomadas, fixados na calha através de parafusos.

Acabamento e montagem:

A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão;

Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura;

Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir;

Após a montagem da mesa e todos seus componentes e acessórios, deverá apresentar um espaço livre, destinado à acomodação e movimentação dos membros inferiores dos usuários, conforme figuras 4 e 5 da



NBR 13966.

ITEM 14 - MESA PARA ESTUDOS:

Superfície de trabalho com formato retangular, em madeira MDP (Painéis de Partículas de Média Densidade) com espessura mínima de 25mm, formando uma peça única;

Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior da superfície, na cor a definir;

Bordas retas, em todo seu perímetro, com perfil de acabamento em fita de poliestireno semirrígido, com 3,0mm de espessura no mínimo (na mesma cor da superfície), contendo raio da borda de contato com o usuário com no mínimo 2,5mm, conforme NBR 13966 – Tabela 1, coladas pelo processo HOLT-MELT (a quente);

Passagem para fiação com acabamento em PVC rígido texturizado na mesma cor do tampo, com diâmetro de 60mm;

A parte inferior do tampo deverá conter buchas metálicas embutidas para receber os parafusos de fixação do tampo à estrutura metálica da mesa.

Painel frontal:

Painel frontais em madeira MPD (painéis de partículas de média densidade) com 18,0mm de espessura no mínimo;

Revestimento em laminado melamínico de baixa pressão nas duas faces, na mesma cor da superfície de trabalho;

As bordas deverão ser retas e recebem proteção de fita de poliestireno semirrígido com 1,0mm de espessura, no mínimo, na mesma cor do laminado, coladas pelo processo HOLT-MELT.

A fixação do painel frontal na estrutura deverá ser por meio de quatro pinos de aço com rosca padrão M6 e tambor de travamento em ZAMAK.

Componentes Metálicos:

A sustentação do tampo deverá ser através de suas estruturas laterais, interligadas por calha horizontal, que deverão propiciar a estruturação do conjunto.

Pés Laterais:

As estruturas laterais em forma de um “L”, com medidas totais de 44x520x700 (LxPxH);

A estrutura vertical de ligação, da base inferior com a superior, deverá ser por meio de duas colunas paralelas confeccionadas em tubos de aço com Ø44mm e espaçamento mínimo entre elas de 100mm, formando um pórtico. Uma coluna deverá conter 04 furos para fixação do painel frontal e calha estrutural por meio de rebites repuxo;

As colunas deverão possuir sistema de travamento inferior por meio de barra de aço, medindo 3/16”x3/8”, com dimensão longitudinal de 100mm, soldado por meio de processo MIG;

Entre as colunas tem duas alças, equidistantes do centro 200mm, confeccionadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, para fixação das grapas das tampas removíveis;

Tampas laterais removíveis, tanto do interno como do lado externo, dobradas em chapa de aço com espessura mínima de 1,25mm, medindo 95mm de largura e com 04 abas de 10mm dobradas (duas de cada lado). Altura de 670mm a tampa externa e 610 a interna. Sistema de engate por meio de grapas metálicas sem arestas cortantes, com recorte arqueado na parte inferior para remoção e passagem de fiação;

Base superior do pórtico em chapa de aço #14 (no mínimo), dobrada, medindo 448x44mm e com abas de 10mm. Os cantos das dobras deverão ser arredondados com raio mínimo de 5mm e as extremidades das abas arredondadas com raio mínimo de 10mm, evitando arestas cortantes, sem uso de ponteiros plásticos; A base superior deverá conter dois furos com formato oblongo, medindo 20mm, distanciados entre si 448mm ou múltiplo de 32mm;

Na base inferior, parte frontal do pórtico, perpendicular às colunas, contém um apoio em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, dobrada a 180°, formando um arco com laterais retas, formado um trapézio irregular com a base retangular. A extremidade anterior será soldada na coluna e extremidade posterior receberá uma peça com formato semiesférico moldado em peça única, sem emendas, diâmetro de 50mm e altura de 45mm, com suporte interno em aço para fixação da sapata niveladora

Sapatas niveladoras em poliuretano com fibra de vidro de 2.1/2, com diâmetro mínimo de 60mm, possui formato cônico na parte superior e reto na inferior. Regulagem mínima de 15mm.

Calhas metálicas:

Calha estrutural confeccionada em chapa de aço #18 (no mínimo), dobrada, com formato “J” medindo 102x60mm;



Possui dobras na parte superior, de 20mm perpendicular ao lado de 102mm e de 10mm perpendicular a dobra de 20mm. Na parte inferior possui dobra de 20mm perpendicular ao lado de 60mm;

As extremidades das calhas possuem fechamentos em chapa de aço medindo 99x17mm com espessura mínima de 1,5mm, com dois furos para ligação desta às estruturas laterais, não sendo permitido o uso de solda para essa função. Possui também as extremidades um recorte em diagonal na face inferior, com ângulo de 45º, não permitindo o contato da calha com a tampa interna do pé e facilitando o acesso a fiação;

Na calha deverá conter 02 (dois) suportes, no mínimo, para tomadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, medindo 99x17mm, e furos para instalação de tomadas, fixados na calha através de parafusos.

Acabamento e montagem:

A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão;

Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura;

Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir;

Após a montagem da mesa e todos seus componentes e acessórios, deverá apresentar um espaço livre, destinado à acomodação e movimentação dos membros inferiores dos usuários, conforme figuras 4 e 5 da NBR 13966.

GAVETEIRO FIXO 02 GAVETA 400x310x292mm

Laterais:

Laterais em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura, medindo 384x292mm (PxH);

Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces das peças, na cor a definir;

Possui bordas retas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm na mesma cor das laterais, colados a quente por meio do processo HOT MELT;

A lateral direita, na parte frontal interna, possui recorte transversal medindo 21x6mm para embutir a vareta de alumínio do mecanismo de travamento simultâneo das gavetas.

Trava Inferior:

Trava inferior em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura, medindo 275x 80mm (LxP);

Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em sua superfície superior e inferior, na mesma cor das laterais;

Possui borda reta protegida por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm na mesma cor das laterais, colados a quente por meio do processo HOT MELT;

Fixado nas laterais por meio de pino de aço com rosca milimétrica de 6mm e trava em ZAMAK com travamento por meio de ganchos.

Trava Posterior

Trava posterior em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura, medindo 275x 80mm (LxP);

Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as superfícies da peça, na mesma cor das laterais;

Possui borda reta protegida por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm na mesma cor das laterais, colados a quente por meio do processo HOT MELT.;

Fixado nas laterais por meio de pino de aço com rosca milimétrica de 6mm e trava em ZAMAK com travamento por meio de ganchos.

Trava Superior

Trava superior em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura, medindo 275x221mm (LxP);

Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em sua superfície superior e inferior, na mesma cor das laterais;

Possui borda reta protegida por fita de poliestireno semi-rígido com espessura mínima de 1mm na mesma cor das laterais, colados a quente por meio do processo HOT MELT;

Fixado nas laterais por meio de pino de aço com rosca milimétrica de 6mm e trava em ZAMAK com



travamento por meio de ganchos, e pinos de madeira reduzindo o esforço nos pinos de fixação.

Gavetas:

Duas gavetas com frente em partículas de média densidade, em chapa única com no mínimo 18mm de espessura, medindo 310x141mm (LxH), revestimento em laminado melamínico de alta resistência em sua superfície superior e inferior, na mesma cor do tampo;

As frentes das gavetas possuem bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 3mm no mesmo padrão do revestimento das laterais, com bordas arredondadas em todo seu perímetro externo, com raio mínimo de 2,5mm, colados a quente por meio do processo HOT MELT;

Corpo das gavetas em chapa de aço com espessura mínima de 0,9mm, com profundidade interna mínima de 345mm e largura mínima de 335mm, revestimento em pintura epóxi pó na cor preta, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, pré-tratamento em 9 banhos, sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem, desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última lavagem com água deionizada seguida de secagem;

As guias metálicas são em chapa de aço com espessura mínima de 1,2mm, soldada na parte inferior lateral do corpo da gaveta; sistema de deslizamento por meio de roldanas em poliamida rígida injetada, com eixo inoxidável fixado a uma guia metálica que é fixada na lateral gaveteiro por meio de parafusos cabeça chata tipo CHIPBOARD zincado;

As guias deveram ter um sistema de trava no final do curso ao seu fechamento evitando que a mesma se abra ao inclinar o gaveteiro;

Puxadores com formato de meia lua em perfil de alumínio extrudado com diâmetro aproximado de 12mm e distância entre furos de 100mm, fixado na frente das gavetas por meio de parafusos metálicos com rosca milimétrica.

Sistema de travamento:

Travamento simultâneo das gavetas por meio de barra de alumínio com pinos e travas reguláveis, fechadura cilíndrica com pino de aço com movimento orbital ao eixo;

Possui duas cópias de chave com capa plástica de proteção e sistema escamoteável, evitando que a mesma se quebre;

Cada fechadura possui segredo único evitando que a chave de um gaveteiro possa abrir o outro.

LOTE V

ITEM 01- SOFÁ 01 LUGAR

ASSENTO e ENCOSTO

Estrutura: em resina de poliéster reforçada com fibra de vidro ou em compensado de madeira de alta dureza, em ambos os casos com espessura mínima de 10 mm.

Em espuma flexível de alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade mínima de 50 kg/m³ e moldada anatomicamente. Alma interna totalmente em aço conformada anatomicamente. Totalmente tapeçada com detalhes em costura.

REVESTIMENTO

Em tecido crepe, couro ecológico, poliéster, similicouro ou outro material de resistência e durabilidade compatível.

BRAÇOS

Fixo em formato de um arco, com alma de aço estrutural revestido em poliuretano integral, texturizado. Fixado na alma interna do encosto e na lateral tubular.

BASE

Fabricadas em tudo oblongo de aço industrial, fixadas através de parafusos na própria alma interna do assento.

ITEM 02- SOFÁ 02 LUGARES

ASSENTO e ENCOSTO

Estrutura: em resina de poliéster reforçada com fibra de vidro ou em compensado de madeira de alta dureza, em ambos os casos com espessura mínima de 10 mm.

Em espuma flexível de alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade mínima de 50 kg/m³ e moldada anatomicamente. Alma interna totalmente em aço conformada anatomicamente. Totalmente tapeçada com detalhes em costura.



REVESTIMENTO

Em tecido crepe, couro ecológico, poliéster, similicouro ou outro material de resistência e durabilidade compatível.

BRAÇOS

Fixo em formato de um arco, com alma de aço estrutural revestido em poliuretano integral, texturizado. Fixado na alma interna do encosto e na lateral tubular.

BASE

Fabricadas em tudo oblongo de aço industrial, fixadas através de parafusos na própria alma interna do assento.

4 - DAS OBRIGAÇÕES

4.1 CONTRATANTE

4.1.1 - Efetuar o pagamento à CONTRATADA, de acordo com o prazo ora estabelecido.

4.1.2 - Expedir as comunicações dirigidas à CONTRATADA e exigir, a qualquer tempo, que seja refeito/entregue qualquer serviço/objeto que julgar insuficientes, inadequados ou em desconformidade com o solicitado.

4.2 CONTRATADA

4.2.1 – A vencedora, se obriga a cumprir todas as exigências mínimas deste Edital e entregar o objeto, de primeira qualidade, atendendo as condições e quantidades estipuladas.

4.2.2 – Será de responsabilidade da vencedora, todas as despesas em sua totalidade, e ainda as com tributos fiscais trabalhistas e sociais, que incidam ou venha a incidir, diretamente e indiretamente sobre o objeto adjudicado.

4.2.3 - Manter durante toda a execução do contrato, todas as condições de habilitação exigidas na contratação;

4.2.4 - Aceitar, nas mesmas condições contratuais constantes do presente instrumento, os acréscimos e supressões que se fizerem necessários até o limite de 25% (vinte e cinco) por cento do valor inicial atualizado.

4.2.5 – Executar o objeto no prazo de 30 (trinta), contados da emissão da nota de empenho.

5 - DA GARANTIA

5.1. Os objetos deste Termo de Referência deverão possuir a Garantia de Legal prevista no CDC.

5.2. Os objetos deste Termo de Referência deverão ser novos, de primeiro uso, não sendo, em hipótese alguma, permitida a oferta de equipamentos resultantes de processo de reforma, recondicionamento e/ou remanufaturamento.

5.3. Os objetos a serem entregues deverão ser fabricados de acordo com as normas técnicas em vigor e legislação pertinente.

6 - LOCAL DE ENTREGA/EXECUÇÃO DO OBJETO

6.1. Os objetos deverão ser entregues na Seção de Patrimônio e Almojarifado da Polícia Civil do Estado de Goiás, situada na **Av. Anhanguera nº 7.364, Setor Aeroviário, Goiânia– GO**. A entrega deverá ser agendada através dos telefones (62)3201-2571 ou (62)3201-2501.

6.2. A entrega se dará em até 30 (trinta) dias corridos após o recebimento da Nota de Empenho pela



SECRETARIA DA SEGURANÇA PÚBLICA
Superintendência de Gestão, Planejamento e Finanças
Gerência de Licitações

**GOVERNO DE
GOIÁS**

empresa vencedora.

6.3. A contratante emitirá o documento de aceite somente após o recebimento definitivo e restar constatado ter a licitante cumprido suas obrigações e estar o objeto em condições de recebimento.

6.4. Na entrega não será aceita troca de marca ofertada na proposta.

7 - DO PAGAMENTO

7.1. O pagamento será efetuado em até 30 (trinta) dias, contado da data de liquidação da(s) nota(s) fiscal (is)/fatura(s);

7.2. O pagamento da(s) nota(s) fiscal (is) fica condicionado ao cumprimento dos critérios de recebimento previstos no edital.

8 - RESPONSÁVEL PELA ELABORAÇÃO DO TERMO DE REFERÊNCIA

8.1. Este termo foi elaborado pelo **Sr (a) Lillian de Fátima Rosa Sena Lima**, dúvidas deverão ser tratadas pelo telefone **(62) 3201-2666/2608/2609**.

Goiânia/GO, 28 de agosto de 2014.

Lílian de Fátima Rosa Sena Lima
Gestora do Convênio



ANEXO II
MODELO DE PROPOSTA DE PREÇOS

Pregão Eletrônico nº 136/2014 – SSP
Processo n.º 201400016000659.

(A proposta deverá ser apresentada em papel timbrado)

Todos os campos são de preenchimento obrigatório.							
Razão Social:							
CNPJ:							
Endereço:							
Telefone/Fax:							
Banco: Caixa Econômica Federal				Agência: (nome/nº)		Conta Corrente:	
Art. 4º da Lei Estadual nº 18.634/2014							
Dados do Signatário – para assinatura do contrato							
Nome:				Cargo:			
Nacionalidade:			Identidade:			CPF:	
Item	Especificações do Produto/Marca	Unidade	Quantidade	Preço Unitário COM ICMS (R\$)	Preço Total COM ICMS (R\$)	Preço Unitário SEM ICMS (R\$)	Preço Total SEM ICMS (R\$)
Valor Total da Proposta COM ICMS (por extenso):							
Valor Total da Proposta SEM ICMS (por extenso):							
Convênio ICMS? Sim () Não ()							
Validade da Proposta: 90 (noventa) dias.							
- Informar, no que couber, a alíquota do ICMS.							
- Declaro que nesta Proposta de Preços observou-se a aplicação do inciso XCI do artigo 6º do Anexo IX do Regulamento do Código Tributário do Estado de Goiás (RCTE), revigorado pelo artigo 3º do Decreto Estadual nº 7.569/2012, que trata da isenção do ICMS nas operações e prestação internas, relativas à aquisição de bem, mercadoria e serviço por órgãos da Administração Pública Estadual, ficando mantido o crédito (Convênio ICMS 26/03) .							
- As empresas sediadas no Estado de Goiás, beneficiadas pelo art. 8º, inc. VIII do RCTE – Regulamento do Código Tributário do Estado de Goiás (Decreto nº 4.852/1997), deverão declarar-se beneficiárias deste dispositivo legal, devendo demonstrar na memória de cálculo da desoneração do ICMS, o desconto equivalente ao seu benefício, o qual deverá ser expressamente comprovado no momento da apresentação da proposta.							
- Declaro que nesta Proposta de Preços estão inclusos todos os demais tributos, encargos sociais e trabalhistas, custos e direitos indiretos, embalagens, seguro, frete e até o destino e quaisquer outros ônus que porventura possam recair sobre o fornecimento do objeto da presente aquisição e/ou serviço e que estou de acordo com todas as normas pertinentes à matéria.							

Local e data.

Assinatura do responsável