

<p>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 675mm a tampa externa e 634 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 340mm; Na base inferior, parte frontal do pórtico, perpendicular às colunas, contém um apoio em chapa de aço com espessura mínima de 1,5m, dobrada a 180°, formando um arco com laterais retas e 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</p>						
--	--	--	--	--	--	--

	<p>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 químico composto por etapas de imersão, lavagem e posterior secagem de maneira que possa preparar a superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica, curada em estufa de alta temperatura, na cor preto fosco. 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. MEDIDAS: 1200X1200X600X740mm</p>						
145	<p><b>MESA EM "L" 1200X1400X600X740mm</b> Superfície de trabalho: com formato em "L", em madeira MDP (Painéis de Partículas de Média</p>		UND	1	18	2.078,00	2.078,00

<p>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 cinza; 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 uma abertura</p>						
---	---	--	--	--	--	--

<p>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</p>						
---	--	--	--	--	--	--

<p>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 675mm a tampa externa e 634 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 340mm; Na base inferior, parte frontal do pórtico, perpendicular às colunas, contém um apoio em chapa de aço com espessura mínima de 1,5m, dobrada a 180°, formando um arco com laterais retas e 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"</p>						
---	--	--	--	--	--	--

<p>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 químico composto por etapas de imersão, lavagem e posterior secagem de maneira que possa preparar a superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica, curada em estufa de alta temperatura, na cor preto fosco. 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. MEDIDAS: 1200X1400X600X740mm</p>						
---	--	--	--	--	--	--

146	<p><b>MESA EM "L" 1200X1600X600X740mm</b></p> <p>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 cinza; 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</p>		UND	1	18	2.196,25	2.196,25
-----	---	---	-----	---	----	----------	----------

<p>central deverá ser em chapa #18 no mínimo, dobrada com formato retangular, sendo dois lados de 120mm e os outros dois com 40mm, ficando uma 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</p>						
--	--	--	--	--	--	--

<p>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 675mm a tampa externa e 634 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 340mm; Na base inferior, parte frontal do pórtico, perpendicular às colunas, contém um apoio em chapa de aço com espessura mínima de 1,5m, dobrada a 180°, formando um arco com laterais retas e 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.</p>						
--	--	--	--	--	--	--

<p>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 químico composto por etapas de imersão, lavagem e posterior secagem de maneira que possa preparar a superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica, curada em estufa de alta temperatura, na cor preto fosco. 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.</p> <p style="text-align: right;">MEDIDAS:</p>					
--	--	--	--	--	--

	1200X1600X600X740mm						
147	<p><b>MESA EM "L" 1400X1400X600X740mm</b></p> <p>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 cinza; 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</p>		UND	1	18	2.235,40	2.235,40

<p>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 uma 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</p>						
--	--	--	--	--	--	--

<p>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 675mm a tampa externa e 634 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 340mm; Na base inferior, parte frontal do pórtico, perpendicular às colunas, contém um apoio em chapa de aço com espessura mínima de 1,5m, dobrada a 180°, formando um arco com laterais retas e 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</p>						
--	--	--	--	--	--	--

<p>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 químico composto por etapas de imersão, lavagem e posterior secagem de maneira que possa preparar a superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica, curada em estufa de alta temperatura, na cor preto fosco. 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</p>						
---	--	--	--	--	--	--

	membros inferiores dos usuários, conforme figuras 4 e 5 da NBR 13966. MEDIDAS: 1400X1400X600X740mm						
148	<p><b>MESA EM "L" 1400X600X1600X600X740mm</b></p> <p>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 cinza; 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.</p>		UND	1	18	2.343,60	2.343,60

<p>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 uma 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</p>						
--	--	--	--	--	--	--

<p>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 675mm a tampa externa e 634 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 340mm; Na base inferior, parte frontal do pórtico, perpendicular às colunas, contém um apoio em chapa de aço com espessura mínima de 1,5m, dobrada a 180°, formando um arco com laterais retas e 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</p>						
---	--	--	--	--	--	--

<p>suporte interno em aço para fixação da sapata niveladora</p> <p>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.</p> <p>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 químico composto por etapas de imersão, lavagem e posterior secagem de maneira que possa preparar a superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica, curada em estufa de alta temperatura, na cor preto fosco. 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</p>						
---	--	--	--	--	--	--

	<p>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. MEDIDAS: 1400X600X1600X600X740mm</p>						
149	<p><b>MESA EM "L"</b></p> <p><b>1600X600X1600X600X740mm</b></p> <p>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</p>		UND	1	20	2.508,00	2.508,00

<p>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 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 675mm a tampa externa e 634 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 340mm; Na base inferior, parte frontal do pórtico, perpendicular às colunas, contém um apoio em chapa de aço com espessura mínima de 1,5m, dobrada a 180°, formando um arco com laterais retas e um trapézio irregular com a base retangular. A extremidade anterior será soldada na coluna e extremidade posterior receberá uma peça com formato</p>						
--	--	--	--	--	--	--

<p>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 químico composto por etapas de imersão, lavagem e posterior secagem de maneira que possa preparar a superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica, curada em estufa de alta temperatura, na cor preto fosco. Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica</p>						
---	--	--	--	--	--	--

	<p>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.</p> <p>MEDIDAS: 1600X600X1600X600X740mm</p>						
150	<p><b>MESA GOTA</b> <b>1600X600X1800X800X740mm</b> Superfície de Trabalho: com formato em "L" possuindo local para reunião acoplado. O lado com profundidade de 800mm possui em sua extremidade uma superfície de reunião com Ø 1000mm voltado para o lado do usuário (interno), em madeira MDP 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 cinza; 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 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</p>		UND	1	20	2.326,00	2.326,00

<p>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 uma 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</p>						
--	--	--	--	--	--	--

<p>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</p>						
---	--	--	--	--	--	--

<p>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</p> <p>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.</p> <p>Calhas metálicas: 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.</p> <p>Acabamento e montagem: 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 químico por imersão e lavagem, preparando a superfície para receber a pintura. Todas as peças metálicas deverão receber pintura</p>						
--	--	--	--	--	--	--

	<p>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.</p> <p>MEDIDAS: 1600X600X1800X800X740mm</p>						
151	<p><b>MESA GOTA</b> <b>1600X600X2000X800X740mm</b></p> <p>Superfície de Trabalho: com formato em "L" possuindo local para reunião acoplado. O lado com profundidade de 800mm possui em sua extremidade uma superfície de reunião com Ø 1000mm voltado para o lado do usuário (interno), em madeira MDP 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 cinza; 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 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</p>		UND	1	20	2.504,00	2.504,00

<p>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 uma 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</p>						
--	--	--	--	--	--	--

<p>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</p>						
---	--	--	--	--	--	--

<p>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</p> <p>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.</p> <p>Calhas metálicas: 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.</p> <p>Acabamento e montagem: 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 químico por imersão e lavagem, preparando a superfície para receber a pintura. Todas as peças metálicas deverão receber pintura</p>						
--	--	--	--	--	--	--

	<p>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.</p> <p>MEDIDAS: 1600X600X2000X800X740mm</p>						
152	<p><b>MESA PENINSULA 1600X600X1600X800X740mm</b> Superfície de trabalho: com formato em "L", em madeira MDP 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 cinza.; 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 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</p>		UND	1	20	2.293,00	2.293,00

<p>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 uma 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</p>						
--	--	--	--	--	--	--

<p>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 1,5m, 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</p>						
--	--	--	--	--	--	--

<p>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</p> <p>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.</p> <p>Calhas metálicas: 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.</p> <p>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 químico por imersão e lavagem, 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</p>						
--	--	--	--	--	--	--

	<p>movimentação dos membros inferiores dos usuários, conforme figuras 4 e 5 da NBR 13966.</p> <p>MEDIDAS: 1600X600X1600X800X740mm</p>						
153	<p><b>MESA PENINSULA 1600X600X1800X800X740mm</b></p> <p>Superfície de trabalho: com formato em "L", em madeira MDP 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 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:</p>		UND	1	20	3.508,00	3.508,00

<p>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 uma 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</p>						
---	--	--	--	--	--	--

<p>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 1,5m, 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</p>						
--	--	--	--	--	--	--

<p>suporte interno em aço para fixação da sapata niveladora</p> <p>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.</p> <p>Calhas metálicas: 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.</p> <p>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 químico por imersão e lavagem, 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.</p> <p>MEDIDAS:</p>						
--	--	--	--	--	--	--

	1600X600X1800X800X740mm						
154	<p><b>MESA DIRETOR - SUPERFÍCIE PRINCIPAL - COM PAINEL FRONTAL 2200X900X740</b></p> <p>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 ou MDP (MEDIUN 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 melamínico, no padrão cinza. Tampo inferior: em madeira MDF (MEDIUN 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: em madeira MDF ou MDP (MEDIUN 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 melamínico, 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 ou MDP (MEDIUN DENSITY FIBERBOARD)</p>		UND	1	18	3.225,67	3.225,67

	<p>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 melamínico, 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 químico composto por etapas de imersão, lavagem e posterior secagem de maneira que possa preparar a superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica, curada em estufa de alta temperatura, na cor preto fosco. 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.</p> <p>MEDIDAS: 2200X900X740</p>						
155	<p><b>GAVETEIRO MÓDULO COM 04 GAVETAS 402x600x740</b></p> <p>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 cinza. 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</p>		UND	1	102	1.379,25	1.379,25

<p>perfeito na montagem das peças. 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: em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura, 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: em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura, 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</p>						
---	--	--	--	--	--	--

<p>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.</p> <p>Gavetas: Quatro gavetas com frente em partículas de média densidade, em chapa única com no mínimo 18mm de espessura, 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 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: 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.</p> <p>Acabamento e montagem: A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e</p>						
---	--	--	--	--	--	--

	parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento químico por imersão e lavagem, 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. 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.						
156	<p><b>GAVETEIRO MÓDULO COM 02 GAVETAS E 01 GAVETÃO 402x600x740</b></p> <p>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 cinza.; 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: 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</p>		UND	1	102	1.337,33	1.337,33

<p>distância com cerca de 15mm e 6mm da parte posterior da peça, que propicia acabamento perfeito na união das peças; Sapatas niveladoras em polipropileno injetado, com forma telescópica cilíndrica e diâmetro de 55mm, altura de 35mm. Possui ajuste de no mínimo 20mm, por meio de parafuso de aço zincado com rosca padrão 5/16", engatado a uma porca sextavada 5/16", fixada a um suporte de poliuretano injetado contendo três furos, que deverá ocorrer por meio de parafusos autoatarrachantes zincados. 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: 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. Gavetas: Duas gavetas e um gavetão com frente em partículas de média densidade, em chapa única com no mínimo 18mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces</p>						
---	--	--	--	--	--	--

<p>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; 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: 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. 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 químico por imersão e lavagem, 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. Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em</p>						
--	--	--	--	--	--	--

	estufa de alta temperatura, na cor a definir.						
157	<p><b>GAVETEIRO VOLANTE COM 03 GAVETAS 402x500x600</b></p> <p>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 cinza.; 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: 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: em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura, medindo 480x525mm (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</p>		UND	1	52	969,33	969,33

<p>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, outro recorte para embutir a vareta de alumínio do mecanismo de travamento simultâneo das gavetas. Fundo: em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura; 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, a 3mm de profundidade com recuo de 6mm do limite posterior do gaveteiro, sem frestas e mantendo travamento e estabilidade do corpo do móvel. Gavetas: Três 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; 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 do gaveteiro por meio de parafusos cabeça chata</p>						
--	--	--	--	--	--	--

	<p>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: 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. 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 químico por imersão e lavagem, 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. 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.</p>						
158	<p><b>GAVETEIRO FIXO C/ 02 GAVETAS 402x440x292</b>  <b>LATERAIS:</b> em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces das peças, na cor cinza.; 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. <b>TRAVA INFERIOR:</b> em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de</p>		UND	1	52	447,67	447,67

<p>espessura; 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: em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura; 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: 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 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, 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; 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</p>						
---	--	--	--	--	--	--

<p>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, 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: 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. 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 químico por imersão e lavagem, 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. Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em</p>						
---	--	--	--	--	--	--

	estufa de alta temperatura, na cor cinza.						
159	<p><b>SUPORTE PARA CPU</b></p> <p>Estrutura: Confeccionado em tubo de aço com seção redonda <math>\frac{3}{4}</math>, (1,2mm) de espessura no mínimo; com bandeja superior e inferior em chapa #18 (1,2mm) de espessura no mínimo; possuindo 02 rodízios em nylon na parte posterior e sendo a parte frontal fixa. Acabamento e montagem: Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento químico por imersão e lavagem, 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. 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. 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.</p>		UND	1	100	632,00	632,00
160	<p><b>APOIO PARA OS PÉS</b></p> <p>Estrutura: Apoio móvel para os pés, com inclinação auto-ajustável, acompanhando a angulação natural dos pés; Altura regulável em 07 níveis de altura; confeccionado em tubo de "aço oblongo 29 x 58 mm de diâmetro em chapa #18 (1,20 mm) de espessura. Plataforma em aço para apoio dos pés em chapa #18 (1,20 mm) de espessura; medindo 413 x 350 mm (LxP); Superfície antiderrapante para os pés confeccionada em borracha na cor preta tipo moeda. Acabamento e montagem: Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento químico por imersão e lavagem, 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. 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. 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.</p>		UND	1	75	559,00	559,00

161	<p><b>DIVISOR DE MESA 1200mm 1200x450</b></p> <p>Confeccionado: em madeira MDP (painéis de partículas de média densidade) com 18mm de espessura no mínimo. Revestimento em laminado melamínico de baixa pressão nas duas faces, na cor a definir. Bordas retas com acabamento em 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 mesa deverá ser através de 02 suportes em forma de "L", em chapa de aço #1/8 (3,12 mm) de espessura, fixados através de parafusos de aço e buchas metálicas. Acabamento e montagem: Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento químico por imersão e lavagem, 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. Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor cinza.</p>		UND	1	18	260,00	260,00
162	<p><b>DIVISOR DE MESA 1400mm 1400x450</b></p> <p>Confeccionado: em madeira MDP (painéis de partículas de média densidade) com 18mm de espessura no mínimo. Revestimento em laminado melamínico de baixa pressão nas duas faces, na cor cinza. Bordas retas com acabamento em 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 mesa deverá ser através de 02 suportes em forma de "L", em chapa de aço #1/8 (3,12 mm) de espessura, fixados através de parafusos de aço e buchas metálicas. Acabamento e montagem: Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento químico por imersão e lavagem, preparando a superfície para</p>		UND	1	18	288,67	288,67

	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. 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.						
163	<p><b>MESA DE REFEITÓRIO 06 LUGARES 2100X800X740</b></p> <p>Tampo: com formato retangular, em madeira MDP, 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 cinza. 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); A parte inferior do tampo deverá conter buchas metálicas embutidas para receber os parafusos de fixação do tampo à estrutura metálica da mesa. Estrutura da mesa e banco: Estrutura composta por 04 pés e travessas laterais; Os pés e as travessas são confeccionados em tubo de aço (SAE 1010/1020) com secção retangular 50X30MM, com espessura de 1,2mm no mínimo, soldada pelo processo MIG, sem arestas cortantes. Assento: com formato quadrado, em madeira MDP, medindo 300x300mm com espessura de 25mm no mínimo, 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 1,0mm de espessura no mínimo (na mesma cor do tampo), coladas pelo processo HOLT-MELT (a quente); A parte inferior do</p>		UND	1	48	2.623,33	2.623,33

	<p>assento deverá conter buchas metálicas embutidas para receber os parafusos de fixação do tampo à estrutura metálica da mesa. 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; Acabamento e montagem: Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento químico por imersão e lavagem, 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. Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura cinza.</p>						
164	<p><b>ESTAÇÃO DE TRABALHO - 1400X1400 COM CREMALHEIRA 04 LUGARES COM RODAPÉ</b></p> <p>Estação de Trabalho composta por 02 postos de trabalho, constituídos por superfícies com formato em "L", fixadas em painéis divisórios médios integráveis, moduláveis, sistêmicos e dotados de sistemas para fiação. Superfície de trabalho: São duas superfícies por estação, sendo cada constituída por uma peça única; Com dimensões de 1400(L1) x 1400(L2) x 600(P) x 740(h) mm, com tolerância dimensional de + / - 5%; Confeccionada em madeira MDP (Painéis de Partículas de Média Densidade) com espessura mínima de 25 mm; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior da superfície, na cor cinza; Bordas retas, em todo seu perímetro, com perfil de acabamento em fita de PVC, 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</p>		UND	1	18	3.248,00	3.248,00

<p>acabamento em PVC rígido texturizado na cor compatível com a do tampo, com diâmetro de 60 mm; A parte inferior do tampo deverá conter buchas metálicas embutidas para receber os parafusos de fixação do tampo às mãos francesas; A fixação de cada superfície às divisórias será por meio de cinco mãos francesas, duas em cada largura e uma no centro, confeccionada em chapa de aço # 16 (e=1,5 mm), no mínimo, dobrada, encaixada nos montantes do painel divisório. 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; Possui grapas, para fixar na cremalheira do painel divisório, confeccionadas em chapa de aço # 16, soldadas na parte frontal das colunas em toda sua extensão; 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</p>						
---	--	--	--	--	--	--

<p>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 1,5m, 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. Painel Divisório: Cada estação será sustentada por três painéis divisórios e um montante; Três painéis com dimensões de 1400(L1 e L2) mm x 90(e) mm x 1100(h) mm e um montante de 90(e) x 90(e) mm, as dimensões L1 e L2 podem ser obtidas com um único quadro estrutural ou por meio da composição de quadros conectados, a tolerância dimensional será de + / - 5%; Cada quadro estrutural será constituído por duas colunas com cremalheiras e quatro travessas horizontais para travamento; As colunas com cremalheiras são confeccionadas em capa de aço # 18 dobrada com forma de um "C", as cremalheiras são duplas, em ambas as faces, para receber as placas de fechamento; A parte inferior da coluna deverá conter um furo para passagem de fiação na altura do rodapé; A travessa superior e a inferior são confeccionadas em tubo retangular com dimensões de 50x30mm e espessura da parede</p>						
---	--	--	--	--	--	--

<p>de 1,5 mm, a travessa inferior possui dois furos para fixar os niveladores; As travessas internas são confeccionadas em chapa de aço # 16 (e=1,5mm), dobrada em forma de "U", com a parte aberta virada para baixo. Uma das travessas deverá ser fixada a no máximo 150 mm do piso formando um leito onde correrá a rede elétrica e a lógica, devendo conter também dois furos para passagem de fiação; A tampa do rodapé é confeccionada em chapa de aço # 20, dobrada, com furos para montagem das tomadas e uma espécie de gancho para encaixe na cremalheira; O fechamento do quadro estrutural será com placa confeccionada em madeira MDP (Painéis de Partículas de Média Densidade) com espessura mínima de 15 mm, revestida com laminado melamínico, texturizado em ambas as faces, na cor a definir. Bordas retas encabeçadas com fita de PVC com espessura mínima de 1 mm, coladas pelo processo HOLT-MELT (a quente); As placas de fechamento são fixadas nas colunas com cremalheira por meio de grapas, confeccionadas em chapa de aço # 18, estampada e dobrada e fixadas por meio de rebites, num total de seis grapas para cada placa no mínimo; As vistas de acabamento, superior e frontal, são confeccionadas em alumínio pintado, fixado à divisória por meio de cliques. Nas uniões das vistas deverá conter um acabamento injetado em polipropileno, para proteção e efeito estético; O montante é constituído por duas peças formando um quadrado, confeccionado em chapa de aço # 16, dobrada. Possui em uma parte inferior uma chapa de aço # 11 com furo de 12 mm para fixar nivelador de nível e fechamento superior em chapa de aço # 18. Com furos em três faces para passagem da fiação; Sapatas niveladoras em poliuretano injetado de alta resistência e curso de regulação de no mínimo 15 mm; Acabamento e montagem: A montagem será com a utilização de parafusos tipo Philips tipo</p>						
---	--	--	--	--	--	--

	<p>panela de ¼" e rebite de ¼"; 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 cinza.</p>						
165	<p><b>ARMÁRIO FERRAMENTAS COMPOSTO POR: PRATELEIRAS E 12 CAIXAS ORGANIZADORAS, 02 GAVETAS, PAINEL PERFURADO NA PARTE FRONTAL E TRASEIRA</b></p> <p>Dimensões aproximadas: Lateral: 1410mm. Profundidade: 550mm. Altura: 2080mm. (5%+-) Base: Base confeccionada em quadro soldado de tubo de aço carbono NBR1010 laminado a frio, com costura, secção retangular 20mm x 50mm (± 0,2mm) com espessura de 1,2mm (± 0,1mm) confeccionada em um único tubo com sistema de dobra e com sistema de encaixe em um único lado no centro do lado maior do quadro, suporte de ponteira em chapa de aço carbono NBR1010 com espessura de 1,9mm (± 0,2mm). Dois Montantes e duas travessas para fixação das chapas perfuradas em tubo de aço carbono NBR1010 com secção retangular de 20mm x 50mm (± 0,2mm) com espessura de 1,2mm (± 0,1mm). PAINEL frontal e traseiro para fixação de ferramentas em chapa de aço carbono perfurada NBR1010 com espessura de 1,9mm (± 0,2mm). Cantoneiras laterais, superior e inferior em chapa de aço carbono dobrada NBR1010 com espessura de 1,06mm (± 0,1mm). Fixação na caixa: Por parafuso Philips em aço galvanizado auto atarrachantes 6mm x 16mm (±0,5mm). Sistema de soldagem: MIG livre de respingos, deve possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes,</p>		UND	1	30	11.328,33	11.328,33

<p>superfície áspera ou escórias. Pré-Tratamento: Antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Pintura: Eletrostática híbrida epóxi/poliéster a pó com polimerização em estufa, possui agente antimicrobial e isento de metais pesados, com película mínima de 60 microns. Caixa Corpo composto por: Chapéu, painel inferior, laterais direita e esquerda, divisórias verticais e prateleiras: em MDP com espessura de 18mm revestido nas 2 faces com laminado melamínico de baixa pressão, tratamento antibacteriano nas superfícies, com topo frontal encabeçado com fita de bordo em PVC ( cloreto de polivinila), com mesmo acabamento e cor e tonalidade do laminado melamínico de baixa pressão, colagem das fitas com adesivo à base de PUR, através de processo de "Hot Melting", dimensões acabadas das fitas largura de 18mm (± 0,2mm) e espessura de 3mm (± 0,2mm), os raios das bordas deverão ser usinados com raio de 3mm. Tampo da Bancada: em MDP com espessura de 25mm revestido nas 2 faces com laminado melamínico de baixa pressão, tratamento antibacteriano nas superfícies, com topo frontal encabeçado com fita de bordo em PVC ( cloreto de polivinila), com mesmo acabamento e cor e tonalidade do laminado melamínico de baixa pressão, colagem das fitas com adesivo à base de PUR, através de processo de "Hot Melting", dimensões acabadas das fitas largura de 18mm (± 0,2mm) e espessura de 3mm (± 0,2mm), os raios das bordas deverão ser usinados com raio de 3mm. Fixações: Montado por sistema de fixação rápida de metal sem parafusos aparentes externamente. Laterais com furos nas faces internas distantes a 32mm (centro a centro) que permitem a regulagem de altura de prateleiras e acessórios. 02</p>						
--	--	--	--	--	--	--

<p>Gavetas: em MDP com espessura de 18mm revestido nas 2 faces com laminado melaminico de baixa pressão, tratamento antibacteriano nas superfícies, com topo frontal encabeçado com fita de bordo em PVC ( cloreto de polivinila), com mesmo acabamento e cor e tonalidade do laminado melaminico de baixa pressão, colagem das fitas com adesivo à base de PUR, através de processo de "Hot Melting", dimensões acabadas das fitas largura de 18mm (<math>\pm 0,2\text{mm}</math>) e espessura de 3mm (<math>\pm 0,2\text{mm}</math>), os raios das bordas deverão ser usinados com raio de 3mm. Par de Corrediças telescópica para cada gaveta: fabricada em aço carbono com deslizamento por esferas de aço, montagem na lateral e autotravante no final do curso, com travas que permitem a retirada da gaveta. 01 Fechadura para cada gaveta: comprimento de 20mm(<math>\pm 0,5\text{mm}</math>) e diâmetro <math>\Phi 18,75\text{mm}</math>, apresenta aba para fixação, possui chave escamoteável, rotação 180 graus. Puxadores: Confeccionados de Zamak. odízios: fabricado em chapa de aço estampada e cabeçote com pista dupla e eixo da roda parafusado. Roda produzida em composto de termoplástico com PVC, dureza de 80Shore A (-10°C a 50°C), núcleo em polipropileno copolímero reciclável. Proporcionam rodamagem macia e silenciosa, ótima proteção ao piso, excelente resistência química, boa resistência ao desgaste e aos impactos. Fixados na estrutura por parafuso de aço galvanizado <math>\frac{1}{2}</math>"x25mm e 2 porcas de aço galvanizado (cada rodízio). Tolerância <math>\pm 5\%</math> Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo:</p> <p>Relatório de análise química da tinta para estruturas metálicas conforme a NBR NM 300-3:2004 mais errata 2007. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Atendendo a lei federal nº11762 de 1º de agosto de 2008. Relatório de avaliação de névoa salina em peças metálicas conforme NBR 8094 mediante a ensaio com duração</p>						
--	--	--	--	--	--	--

	<p>mínima de 300horas e avaliada conforme ISO 4628:2015 e NBR 5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório de avaliação de grau de corrosão por atmosfera úmida saturada, conforme NBR8095:1983 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO4628:2015 e NBR5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório da medição da espessura da camada de tinta da superfície metálica conforme NBR 10443:2008. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, com espessura mínima de 60µm. Relatório de ensaio com atendimento aos requisitos da ABNT NBR14810-2 com nível de emissão de formaldeído em E1. Certificado Florestal da Cadeia de custódia conforme padrões FSC emitido por entidade reconhecida nacional ou internacionalmente em nome do fabricante do mobiliário. Garantia 5 anos (defeitos de fábrica), emitido pelo fabricante;</p>						
166	<p><b>ARMÁRIO PARA FERRAMENTAS DUPLA FACE, COM RODAS, PAINEL PERFURADO NA PARTE FRONTAL E TRASEIRA</b>            Dimensões aproximadas: Lateral: 1220mm. Profundidade: 550mm. Altura: 2080mm. (5%+-) Base: confeccionada em quadro soldado de tubo de aço carbono NBR1010 laminado a frio, com costura, secção retangular 20mm x 50mm (± 0,2mm) com espessura de 1,2mm (± 0,1mm) confeccionada em um único tubo com sistema de dobra e com sistema de encaixe em um único lado no centro do lado maior do quadro, suporte de ponteira em chapa de aço carbono NBR1010 com espessura de 1,9mm (± 0,2mm). Dois Montantes e duas travessas para fixação das chapas perfuradas em tubo de aço carbono NBR1010 com secção retangular de 20mm x 50mm (± 0,2mm) com espessura de 1,2mm (± 0,1mm). Pannel frontal</p>		UND	1	30	11.036,00	11.036,00

<p>para fixação de ferramentas em chapa de aço carbono perfurada NBR1010 com espessura de 1,9mm (<math>\pm 0,2</math>mm). Cantoneiras laterais, superior e inferior em chapa de aço carbono dobrada NBR1010 com espessura de 1,06mm (<math>\pm 0,1</math>mm). Fixação na caixa: Por parafuso Philips em aço galvanizado auto atarrachantes 6mm x 16mm (<math>\pm 0,5</math>mm).</p> <p>Sistema de soldagem: MIG livre de respingos, deve possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfície áspera ou escórias. Pré-Tratamento: Antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Pintura: Eletrostática híbrida epóxi/poliéster a pó com polimerização em estufa, possui agente antimicrobial e isento de metais pesados, com película mínima de 60 microns. Painel traseiro com superfície cerâmica ideal para escrita e projeções. Material: em chapa de aço revestida com cerâmica vitrificada de baixo brilho na superfície da escrita na cor branca, esmaltado nos 2 lados na faixa de temperatura de 700°C a 900°C, com espessura de 0,5mm (<math>\pm 0,1</math>mm), reciclável e livre de metais pesados. Resistente ao fogo, a temperatura contínua de 400°C, não permite propagação do fogo e não dispara gases tóxicos. Alta resistência a danos causados por impacto, abrasão, arranhões e desaparecimento de cor. O revestimento cerâmico resistente a ácidos, solventes orgânicos, detergentes e não é afetado pelo querosene (com exceção do ácido clorídrico). O aço com revestimento cerâmico não sofre danos por ataques de roedores ou outros animais. Existe um alto grau de resistência a descargas elétricas, atua como excelente isolante. Miolo da superfície Cerâmica Material: Chapa de MDP Ultra (resistente a</p>						
---	--	--	--	--	--	--

<p>umidade) de 18 (<math>\pm 0,5</math>) mm de espessura com acabamento melamínico na parte inferior. Caixa Corpo composto por: Chapéu, painel inferior, laterais direita e esquerda, divisórias verticais e prateleiras: em MDP com espessura de 18mm revestido nas 2 faces com laminado melamínico de baixa pressão, tratamento antibacteriano nas superfícies, com topo frontal encabeçado com fita de bordo em PVC ( cloreto de polivinila ), com mesmo acabamento e cor e tonalidade do laminado melamínico de baixa pressão, colagem das fitas com adesivo à base de PUR, através de processo de "Hot Melting", dimensões acabadas das fitas largura de 18mm (<math>\pm 0,2</math>mm) e espessura de 3mm (<math>\pm 0,2</math>mm), os raios das bordas deverão ser usinados com raio de 3mm. Tampo da Bancada: em MDP com espessura de 25mm revestido nas 2 faces com laminado melamínico de baixa pressão, tratamento antibacteriano nas superfícies, com topo frontal encabeçado com fita de bordo em PVC ( cloreto de polivinila), com mesmo acabamento e cor e tonalidade do laminado melamínico de baixa pressão, colagem das fitas com adesivo à base de PUR, através de processo de "Hot Melting", dimensões acabadas das fitas largura de 18mm (<math>\pm 0,2</math>mm) e espessura de 3mm (<math>\pm 0,2</math>mm), os raios das bordas deverão ser usinados com raio de 3mm. Fixações: Montado por sistema de fixação rápida de metal sem parafusos aparentes externamente. Laterais com furos nas faces internas distantes a 32mm (centro a centro) que permitem a regulagem de altura de prateleiras e acessórios. 02 Gavetas em MDP com espessura de 18mm revestido nas 2 faces com laminado melamínico de baixa pressão, tratamento antibacteriano nas superfícies, com topo frontal encabeçado com fita de bordo em PVC ( cloreto de polivinila), com mesmo acabamento e cor e tonalidade do laminado melamínico de baixa pressão, colagem das fitas com adesivo à base de PUR, através de processo</p>						
--	--	--	--	--	--	--

<p>de "Hot Melting", dimensões acabadas das fitas largura de 18mm (<math>\pm 0,2\text{mm}</math>) e espessura de 3mm (<math>\pm 0,2\text{mm}</math>), os raios das bordas deverão ser usinados com raio de 3mm. Par de Corrediças telescópica para cada gaveta: fabricada em aço carbono com deslizamento por esferas de aço, montagem na lateral e autotravante no final do curso, com travas que permitem a retirada da gaveta. 01 Fechadura para cada gaveta: comprimento de 20mm (<math>\pm 0,5\text{mm}</math>) e diâmetro <math>\Phi 18,75\text{mm}</math>, apresenta aba para fixação, possui chave escamoteável, rotação 180 graus. Puxadores: Confeccionados de Zamak.</p> <p>Segurança: Todos os cantos arredondados com raios de 3mm e sem rebarbas ou partes cortantes. 04 Rodízios: fabricado em chapa de aço estampada e cabeçote com pista dupla e eixo da roda parafusado. Roda produzida em composto de termoplástico com PVC, dureza de 80Shore A (<math>-10^{\circ}\text{C}</math> a <math>50^{\circ}\text{C}</math>), núcleo em polipropileno copolímero reciclável. Fixação dos rodízios: Fixados na estrutura por parafuso de aço galvanizado <math>\frac{1}{2}'' \times 25\text{mm}</math> e 2 porcas de aço galvanizado (cada rodízio). Tolerância <math>\pm 5\%</math> 24 Trilhos: Material: Trilhos injetados em polipropileno com 4 parafusos para fixação. Fixação: Fixado nas laterais da estante com parafuso de aço galvanizado <math>6 \times 10\text{mm}</math>.</p> <p>Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo: Relatório de análise química da tinta para estruturas metálicas conforme a NBR NM 300-3:2004 mais errata 2007. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Atendendo a lei federal nº11762 de 1º de agosto de 2008. Relatório de avaliação de névoa salina em peças metálicas conforme NBR 8094 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO 4628:2015 e NBR 5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em <math>d_0/t_0</math> e grau de enferrujamento <math>Ri_0</math>. Relatório de avaliação de grau de corrosão por</p>						
--	--	--	--	--	--	--

	<p>atmosfera úmida saturada, conforme NBR8095:2015 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO4628:2015 e NBR5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório da medição da espessura da camada de tinta da superfície metálica conforme NBR 10443:2008. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, com espessura mínima de 60µm. Relatório de ensaio com atendimento aos requisitos da ABNT NBR14810-2 com nível de emissão de formaldeído em E1. Certificado Florestal da Cadeia de custódia conforme padrões FSC emitido por entidade reconhecida nacional ou internacionalmente em nome do fabricante do mobiliário. Garantia 5 anos (defeitos de fábrica), emitido pelo fabricante;</p>						
167	<p><b>ARMÁRIO PARA FERRAMENTAS COMPOSTO POR: PRATELEIRAS E 06 CAIXAS ORGANIZADORAS, 02 GAVETAS, PAINEL PERFURADO NA PARTE FRONTAL E TRASEIRA</b>          Dimensões aproximadas:          Lateral: 1060mm. Profundidade: 550mm. Altura: 2080mm.          (5%+-) Base: confeccionada em quadro soldado de tubo de aço carbono NBR1010 laminado a frio, com costura, secção retangular 20mm x 50mm (<math>\pm 0,2\text{mm}</math>) com espessura de 1,2mm (<math>\pm 0,1\text{mm}</math>) confeccionada em um único tubo com sistema de dobra e com sistema de encaixe em um único lado no centro do lado maior do quadro, suporte de ponteira em chapa de aço carbono NBR1010 com espessura de 1,9mm (<math>\pm 0,2\text{mm}</math>). Dois Montantes e duas travessas para fixação das chapas perfuradas em tubo de aço carbono NBR1010 com secção retangular de 20mm x 50mm (<math>\pm 0,2\text{mm}</math>) com espessura de 1,2mm (<math>\pm 0,1\text{mm}</math>). Painel frontal e traseiro para fixação de ferramentas em chapa de aço carbono perfurada NBR1010 com espessura de 1,9mm (<math>\pm 0,2\text{mm}</math>). Cantoneiras laterais, superior e</p>		UND	1	30	9.171,33	9.171,33

<p>inferior em chapa de aço carbono dobrada NBR1010 com espessura de 1,06mm (<math>\pm 0,1</math>mm) Fixação na caixa: Por parafuso Philips em aço galvanizado auto atarrachantes 6mm x 16mm (<math>\pm 0,5</math>mm).</p> <p>Sistema de soldagem: MIG livre de respingos, deve possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfície áspera ou escórias. Pré-Tratamento: Antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Pintura: Eletrostática híbrida epóxi/poliéster a pó com polimerização em estufa, possui agente antimicrobial e isento de metais pesados, com película mínima de 60 microns. Caixa Corpo composto por: Chapéu, painel inferior, laterais direita e esquerda, divisórias verticais e prateleiras: em MDP com espessura de 18mm revestido nas 2 faces com laminado melamínico de baixa pressão, tratamento antibacteriano nas superfícies, com topo frontal encabeçado com fita de bordo em PVC ( cloreto de polivinila), com mesmo acabamento e cor e tonalidade do laminado melamínico de baixa pressão, colagem das fitas com adesivo à base de PUR, através de processo de "Hot Melting", dimensões acabadas das fitas largura de 18mm (<math>\pm 0,2</math>mm) e espessura de 3mm (<math>\pm 0,2</math>mm), os raios das bordas deverão ser usinados com raio de 3mm. Tampo da Bancada: em MDP com espessura de 25mm revestido nas 2 faces com laminado melamínico de baixa pressão, tratamento antibacteriano nas superfícies, com topo frontal encabeçado com fita de bordo em PVC ( cloreto de polivinila), com mesmo acabamento e cor e tonalidade do laminado melamínico de baixa pressão, colagem das fitas com adesivo à base de PUR, através de processo de "Hot Melting", dimensões</p>						
---	--	--	--	--	--	--

<p>acabadas das fitas largura de 18mm (<math>\pm 0,2</math>mm) e espessura de 3mm (<math>\pm 0,2</math>mm), os raios das bordas deverão ser usinados com raio de 3mm. Fixações: Montado por sistema de fixação rápida de metal sem parafusos aparentes externamente. Laterais com furos nas faces internas distantes a 32mm (centro a centro) que permitem a regulagem de altura de prateleiras e acessórios. 02 Gavetas: em MDP com espessura de 18mm revestido nas 2 faces com laminado melamínico de baixa pressão, tratamento antibacteriano nas superfícies, com topo frontal encabeçado com fita de bordo em PVC ( cloreto de polivinila), com mesmo acabamento e cor e tonalidade do laminado melamínico de baixa pressão, colagem das fitas com adesivo à base de PUR, através de processo de "Hot Melting", dimensões acabadas das fitas largura de 18mm (<math>\pm 0,2</math>mm) e espessura de 3mm (<math>\pm 0,2</math>mm), os raios das bordas deverão ser usinados com raio de 3mm. Par de Corrediças telescópica para cada gaveta: fabricada em aço carbono com deslizamento por esferas de aço, montagem na lateral e autotravante no final do curso, com travas que permitem a retirada da gaveta.01 Fechadura para cada gaveta: comprimento de 20mm(<math>\pm 0,5</math>mm) e diâmetro <math>\Phi</math> 18,75mm, apresenta aba para fixação, possui chave escamoteável, rotação 180 graus. Puxadores: Confeccionados de Zamak. 04 Rodízios: fabricado em chapa de aço estampada e cabeçote com pista dupla e eixo da roda parafusado. Roda produzida em composto de termoplástico com PVC, dureza de 80Shore A (-10°C a 50°C), núcleo em polipropileno copolímero reciclável. Proporcionam rodagem macia e silenciosa, ótima proteção ao piso, excelente resistência química, boa resistência ao desgaste e aos impactos. Fixação dos rodízios: Fixados na estrutura por parafuso de aço galvanizado 1/2"x25mm e 2 porcas de aço galvanizado (cada rodízio). Tolerância <math>\pm 5\%</math> Apresentar junto a proposta, os seguintes</p>						
---	--	--	--	--	--	--

	<p>documentos abaixo: Relatório de análise química da tinta para estruturas metálicas conforme a NBR NM 300-3:2004 mais errata 2007. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Atendendo a lei federal nº11762 de 1º de agosto de 2008. Relatório de avaliação de névoa salina em peças metálicas conforme NBR 8094 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO 4628:2015 e NBR 5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório de avaliação de grau de corrosão por atmosfera úmida saturada, conforme NBR8095:1983 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO4628:2015 e NBR5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório da medição da espessura da camada de tinta da superfície metálica conforme NBR 10443:2008. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, com espessura mínima de 60µm. Relatório de ensaio com atendimento aos requisitos da ABNT NBR14810-2 com nível de emissão de formaldeído em E1. Certificado Florestal da Cadeia de custódia conforme padrões FSC emitido por entidade reconhecida nacional ou internacionalmente em nome do fabricante do mobiliário. Garantia 5 anos (defeitos de fábrica), emitido pelo fabricante;</p>						
168	<p><b>BANCADA DE FERRAMENTAS</b> Base: confeccionada em quadro soldado de tubo de aço carbono NBR1010 laminado a frio, com costura, secção retangular 20mm x 50mm (± 0,2mm) com espessura de 1,2mm (± 0,1mm) confeccionada em um único tubo com sistema de dobra e com sistema de encaixe em um único lado no centro do lado maior do quadro, suporte de ponteira em chapa de aço carbono NBR1010 com espessura de 1,9mm (±0,2mm). Fixação na caixa: Por parafuso Philips em aço</p>		UND	1	18	4.878,75	4.878,75

<p>galvanizado auto atarrachantes 6mm x 16mm (<math>\pm 0,5</math>mm). Sistema de soldagem: MIG livre de respingos, deve possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfície áspera ou escórias. Pré-Tratamento: Antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Pintura: Eletrostática híbrida epóxi/poliéster a pó com polimerização em estufa, possui agente antimicrobial e isento de metais pesados, com película mínima de 60 microns. Caixa Corpo composto por: Chapéu, painel inferior, laterais direita e esquerda, divisórias verticais e prateleiras: em MDP com espessura de 18mm revestido nas 2 faces com laminado melamínico de baixa pressão, tratamento antibacteriano nas superfícies, com topo frontal encabeçado com fita de bordo em PVC ( cloreto de polivinila), com mesmo acabamento e cor e tonalidade do laminado melamínico de baixa pressão, colagem das fitas com adesivo à base de PUR, através de processo de "Hot Melting", dimensões acabadas das fitas largura de 18mm (<math>\pm 0,2</math>mm) e espessura de 3mm (<math>\pm 0,2</math>mm), os raios das bordas deverão ser usinados com raio de 3mm. Tampo da Bancada: em MDP com espessura de 25mm revestido nas 2 faces com laminado melamínico de baixa pressão, tratamento antibacteriano nas superfícies, com topo frontal encabeçado com fita de bordo em PVC ( cloreto de polivinila), com mesmo acabamento e cor e tonalidade do laminado melamínico de baixa pressão, colagem das fitas com adesivo à base de PUR, através de processo de "Hot Melting", dimensões acabadas das fitas largura de 18mm (<math>\pm 0,2</math>mm) e espessura de 3mm (<math>\pm 0,2</math>mm), os raios das bordas deverão ser usinados com raio de 3mm. Fixações: Montado</p>						
---	--	--	--	--	--	--

<p>por sistema de fixação rápida de metal sem parafusos aparentes externamente. Laterais com furos nas faces internas distantes a 32mm (centro a centro) que permitem a regulagem de altura de prateleiras e acessórios. 2 Gavetas: em MDP com espessura de 18mm revestido nas 2 faces com laminado melamínico de baixa pressão, tratamento antibacteriano nas superfícies, com topo frontal encabeçado com fita de bordo em PVC ( cloreto de polivinila), com mesmo acabamento e cor e tonalidade do laminado melamínico de baixa pressão, colagem das fitas com adesivo à base de PUR, através de processo de "Hot Melting", dimensões acabadas das fitas largura de 18mm (<math>\pm 0,2\text{mm}</math>) e espessura de 3mm (<math>\pm 0,2\text{mm}</math>), os raios das bordas deverão ser usinados com raio de 3mm.</p> <p>Par de Corrediças telescópica para cada gaveta: fabricada em aço carbono com deslizamento por esferas de aço, montagem na lateral e autotravante no final do curso, com travas que permitem a retirada da gaveta.</p> <p>1 Fechadura para cada gaveta: comprimento de 20mm(<math>\pm 0,5\text{mm}</math>) e diâmetro <math>\Phi 18,75\text{mm}</math>, apresenta aba para fixação, possui chave escamoteável, rotação 180 graus. Puxadores: Confeccionados de Zamak. Rodízios: fabricado em chapa de aço estampada e cabeçote com pista dupla e eixo da roda parafusado. Roda produzida em composto de termoplástico com PVC, dureza de 80Shore A (-10°C a 50°C), núcleo em polipropileno copolímero reciclável. Proporcionam rodagem macia e silenciosa, ótima proteção ao piso, excelente resistência química, boa resistência ao desgaste e aos impactos. Fixação dos rodízios: Fixados na estrutura por parafuso de aço galvanizado <math>\frac{1}{2}'' \times 25\text{mm}</math> e 2 porcas de aço galvanizado (cada rodízio). Tolerância <math>\pm 5\%</math> Dimensões gerais Lateral: 1410mm. Profundidade: 550mm. Altura: 980mm. Caixas organizadoras com tampas. Caixa: Polipropileno virgem resistente a alto impacto, com parede mínima de 1,8mm.</p>						
--	--	--	--	--	--	--

	<p>Material livre de metais pesados. Acabamento: Livre de rebarbas. Tampa: Polipropileno virgem resistente a alto impacto, translúcido para facilitar a visualização do conteúdo da caixa. Material livre de metais pesados. Acabamento: Livre de rebarbas. Travamento: Encaixe fácil e com travas que garantem o fechamento seguro Segurança: Todos os cantos arredondados com raios de 3mm e sem rebarbas ou partes cortantes. Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo: Relatório de análise química da tinta para estruturas metálicas conforme a NBR NM300-3:2004 mais errata 2007. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Atendendo a lei federal nº11762 de 1º de agosto de 2008. Certificado Florestal da Cadeia de custódia conforme padrões FSC emitido por entidade reconhecida nacional ou internacionalmente em nome do fabricante do mobiliário. Garantia 5 anos (defeitos de fábrica), emitido pelo fabricante;</p>						
169	<p><b>BANCADA AUXILIAR COM RODÍZIOS- MAKER</b>  Estrutura das laterais: Pés em tubo de aço carbono NBR1010 com secção redonda Ø 50,8mm (± 0,2mm) com parede de 1,5mm (± 0,15mm), travessa superior em tubo de aço carbono NBR1010 com secção retangular 20x40(±0,2)mm com parede de 1,9mm (± 0,15mm), travessa inferior em tubo de aço carbono NBR1010 com secção retangular 20x40(±0,2)mm com parede de 1,2mm (± 0,15mm), chapa dobrada de aço carbono NBR1010 com espessura de 1,9mm (± 0,15mm) para fixação das travessa principais, chapa de fixação do tampo na estrutura metálica em aço carbono NBR1010 com espessura de 1,9mm. Travessa para fixação das laterais e fixação da chapa de fixação do tampo na estrutura metálica em tubo de aço carbono NBR1010 20mm x 40mm (± 0,2mm) com espessura de 1,2mm, travessa para apoio do pé em tubo de aço carbono NBR1010 40mm x 40mm com espessura de 1,2mm. Chapa</p>		UND	1	18	3.549,00	3.549,00

<p>perfurada com 360 furos com <math>\Phi 15\text{mm}</math> em aço carbono NBR1010 com espessura de <math>1,9\text{mm}</math> (<math>\pm 0,15\text{mm}</math>). Sistema de soldagem: MIG livre de respingos, deve possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfície áspera ou escórias. Pré-Tratamento: Antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Pintura: Eletrostática híbrida epóxi/poliéster a pó com polimerização em estufa, possui agente antimicrobiano e isento de metais pesados, com película mínima de 60 microns. 02 Ponteiros: Ponteira externa com <math>49 \times \Phi 56 (\pm 1)</math> mm e espessura na base da ponteira de <math>4 (\pm 0,5)</math> mm. 02 Rodízios: fabricado em chapa de aço estampada e cabeçote com pista dupla e eixo da roda parafusado. Roda produzida em composto de termoplástico com PVC, dureza de 80Shore A (<math>-10^{\circ}\text{C}</math> a <math>50^{\circ}\text{C}</math>), núcleo em polipropileno copolímero reciclável. Proporcionam rodagem macia e silenciosa, ótima proteção ao piso, excelente resistência química, boa resistência ao desgaste e aos impactos. Porta Objeto Inferior: em MDP com espessura de <math>25\text{mm}</math> (<math>\pm 1\text{mm}</math>) revestido nas 2 faces com laminado melamínico de baixa pressão, tratamento antimicrobiano nas superfícies, com borda de contato com usuário encabeçada com fita de borda em PVC (cloreto de polinila), com mesmo acabamento e cor e tonalidade do laminado melamínico de baixa pressão, colagem das fitas com adesivo à base de PUR, através de processo de "Hot Melting", dimensões acabadas das fitas largura de <math>25\text{mm}</math> (<math>\pm 0,2\text{mm}</math>) e espessura de <math>3\text{mm}</math> (<math>\pm 0,2\text{mm}</math>), os raios das bordas deverão ser usinados com raio de <math>3\text{mm}</math>. Fixação na estrutura: Por parafuso <math>6\text{mm}</math> com bucha de zamak fixada no tempo.</p>						
---	--	--	--	--	--	--

	<p>Segurança: Todos cantos arredondados com raios de 40(±5)mm, raios da aresta mínimo de 3mm (±0,1mm). Tampo: produzido em Teca, ideal para móveis por resistir ao tempo e permitir acabamento esmerado, sem fendilhar nem produzir farpas Durável, leve e estável imune a fungos e insetos. Durável, leve e estável e também imune a fungos e insetos. Com aplicação de verniz na superfície superior do tampo. Espessura de 35(± 1) mm. Com aplicação de bucha de Zamak na parte inferior do tampo. Fixação na estrutura: Por parafuso 6mm com bucha de zamak fixada no tampo. Segurança: Todos os cantos arredondados com raios de 40(±5) mm. Dimensões: 800x600 (±5) mm. Altura total do tampo ao solo: 920(±5) mm</p> <p>Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo: Relatório de análise química da tinta para estruturas metálicas conforme a NBR NM 300-3:2004 mais errata 2007. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Atendendo a lei federal nº11762 de 1º de agosto de 2008. Garantia 5 anos (defeitos de fábrica), emitido pelo fabricante;</p>						
170	<p><b>BALCÃO DE ATENDIMENTO RETO 1400X800X1100</b></p> <p>Tampo superior: Em madeira MDP (painéis de particular de média densidade) com 25mm 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 3,0mm de espessura no</p>		UND	1	20	5.590,67	5.590,67

<p>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 300mm e altura máxima de 1100mm. Tampo inferior: Em madeira MDP (painéis de partículas de média densidade) com 25mm 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 3,0mm, conforme NBR 13965 – Tabela 1 e NBR 13966 – Tabela 6; Bordas laterais retas com perfil de acabamento de fita de PVC com 3,0mm 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 800mm, o painel frontal superior deverá alinhar com a projeção de um raio mínimo de 1300mm, ficando 175mm para parte externa (para público) e a parte interna com 600mm do tampo. Painel frontal superior: Localizado entre o tampo superior e inferior com altura aproximada de 330mm; 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 x 10mm. 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</p>						
--	--	--	--	--	--	--

	<p>aproximadas de 10 x 10mm; Localizado logo abaixo do tampo inferior e com distância mínima do piso de 100 mm. Componentes Metálicos: A estrutura será composta por 04 (quatro) tubos de aço # 16 (e=1,5mm), com seção oblonga 77x 40mm para cada módulo (reto e curvo); Sendo 02 tubos com altura aproximada de 1100mm para receber o tampo superior e 02 com altura aproximada de 740mm 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 pré-tratamento químico por imersão e lavagem, 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. Todas as peças metálicas deverão receber pintura eletrostática epóxi-pó texturizada, com polimerização em estufa, na temperatura de aproximada de 210°C.</p>						
171	<p><b>BALCÃO DE ATENDIMENTO CURVO 2200X800X1100</b> Tampo superior: Em madeira MDP (painéis de particular de média densidade) com 25mm 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</p>		UND	1	12	6.392,00	6.392,00

<p>(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 3,0mm 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 300mm e altura máxima de 1100mm. Tampo inferior: Em madeira MDP (painéis de partículas de média densidade) com 25mm 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 3,0mm, conforme NBR 13965 – Tabela 1 e NBR 13966 – Tabela 6; Bordas laterais retas com perfil de acabamento de fita de PVC com 3,0mm 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 800mm, o painel frontal superior deverá alinhar com a projeção de um raio mínimo de 1300mm, ficando 175mm para parte externa (para público) e a parte interna com 600mm do tampo. Painel frontal superior: Localizado entre o tampo superior e inferior com altura aproximada de 330mm; 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,</p>					
--	--	--	--	--	--

<p>sucessivos e simétricos, com dimensões aproximadas 10 x 10mm. 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 x 10mm; Localizado logo abaixo do tampo inferior e com distância mínima do piso de 100 mm.</p> <p>Componentes Metálicos: A estrutura será composta por 04 (quatro) tubos de aço # 16 (e=1,5mm), com seção oblonga 77x 40mm para cada módulo (reto e curvo); Sendo 02 tubos com altura aproximada de 1100mm para receber o tampo superior e 02 com altura aproximada de 740mm 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.</p> <p>Acabamento e montagem: Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento químico por imersão e lavagem, 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. Todas as peças metálicas deverão receber pintura eletrostática epóxi-pó texturizada, com polimerização em estufa, na temperatura de aproximada de 210°C.</p>						
--	--	--	--	--	--	--

172	<p><b>BANQUETA EMPILHÁVEL – T.1</b>          Dimensões aproximadas: Altura do assento ao chão: 550mm (±5mm).          Assento: Ø360mm, Altura 35(±3) mm. Espessura mínima de 4(±0,5) mm.          Estrutura: Pés em tubos de aço carbono NBR1010 secção redonda de Ø 22,2 mm (±0,2mm) com espessura de 1,5 mm (±0,1mm), aro em aço carbono NBR1010 secção redonda Ø19,05 mm (±0,2mm) com espessura de 1,2 mm (±0,1mm). Sistema de soldagem: MIG livre de respingos, deve possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfície áspera ou escórias. Pré-Tratamento: Antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Pintura: Eletrostático híbrido epóxi/poliéster a pó com polimerização em estufa, possui agente antimicrobial e isento de metais pesados, com película mínima de 60 microns. Ponteiras: alta em polietileno de alta densidade c/ redutor de ruído, medindo externamente Ø28mmx45mm com espessura de 8 mm no ponto de contato do tubo com o piso. Tolerância 5%. Assento: Polipropileno virgem resistente a alto impacto. Material livre de metais pesados. Fixação na estrutura: Assento fixado na estrutura por meio de 4 rebites cada em alumínio extrudado de repuxo não aparentes na superfície. Ø4,9mm (corpo) x Ø9mm (cabeça). Tolerância ±1mm. Acabamento: Cantos arredondados sem rebarbas. Superfície de contato com acabamento texturizado evitando deslizamento. Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo: Relatório de análise química da tinta para estruturas metálicas conforme a NBR NM 300-3:2004 mais errata 2007. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Atendendo a lei federal nº11762</p>		UND	1	100	389,00	389,00
-----	---	--	-----	---	-----	--------	--------

	<p>de 1º de agosto de 2008. Relatório de avaliação de névoa salina em peças metálicas conforme NBR 8094 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO 4628:2015 e NBR 5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório de avaliação de grau de corrosão por atmosfera úmida saturada, conforme NBR8095:1983 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO4628:2015 e NBR5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório da medição da espessura da camada de tinta da superfície metálica conforme NBR 10443:2008. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, com espessura mínima de 60µm. Garantia 5 anos (defeitos de fábrica), emitido pelo fabricante;</p>						
173	<p><b>BANQUETA EMPILHÁVEL – T.2</b>            Dimensões aproximadas: Altura do assento ao chão: 650mm (±5mm). Assento: Ø360mm. Espessura mínima de 4(±0,5) mm. Altura do assento ao chão: 650mm (±5mm). Estrutura: Pés em tubos de aço carbono NBR1010 secção redonda de Ø 22,2 mm (±0,2mm) com espessura de 1,5 mm (±0,1mm), aro em aço carbono NBR1010 secção redonda Ø19,05 mm (± 0,2mm) com espessura de 1,2 mm (±0,1mm). Sistema de soldagem: MIG livre de respingos, deve possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfície áspera ou escórias. Pré-Tratamento: Antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Pintura: Eletrostático híbrido epóxi/poliéster a pó com polimerização em estufa, possui</p>		UND	1	100	431,67	431,67

<p>agente antimicrobial e isento de metais pesados, com película mínima de 60 microns. Ponteiros: alta em polietileno de alta densidade c/ redutor de ruído, medindo externamente Ø28mmx45mm com espessura de 8 mm no ponto de contato do tubo com o piso. Tolerância 5%. Assento: Polipropileno virgem resistente a alto impacto. Material livre de metais pesados. Fixação na estrutura: Assento fixado na estrutura por meio de 4 rebites cada em alumínio extrudado de repuxo não aparentes na superfície. Ø4,9mm (corpo) x Ø9mm (cabeça). Tolerância ±1mm. Acabamento: Cantos arredondados sem rebarbas. Superfície de contato com acabamento texturizado evitando deslizamento. Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo: Relatório de análise química da tinta para estruturas metálicas conforme a NBR NM 300-3:2004 mais errata 2007. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Atendendo a lei federal nº11762 de 1º de agosto de 2008. Relatório de avaliação de névoa salina em peças metálicas conforme NBR 8094 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO 4628:2015 e NBR 5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório de avaliação de grau de corrosão por atmosfera úmida saturada, conforme NBR8095:1983 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO4628:2015 e NBR5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório da medição da espessura da camada de tinta da superfície metálica conforme NBR 10443:2008. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, com espessura mínima de 60µm. Garantia 5 anos (defeitos de fábrica), emitido pelo fabricante.</p>						
--	--	--	--	--	--	--

174	<p><b>BANCADA PARA LABORATÓRIO – T.1</b></p> <p>Dimensões aproximadas: 2100x600 (±5) mm. Altura total do tampo ao solo: 900(±3) mm</p> <p>Estrutura - Material das laterais: Pés em tubo de aço carbono NBR1010 com secção redonda Ø 50,8mm (± 0,2mm) com parede de 1,5mm (± 0,15mm), travessa de superior em tubo de aço carbono NBR1010 com secção retangular 20x40(±0,2)mm com parede de 1,9mm (± 0,15mm), travessa inferior em tubo de aço carbono NBR1010 com secção retangular 20x40(±0,2)mm com parede de 1,2mm (± 0,15mm), chapa dobrada de aço carbono NBR1010 com espessura de 1,9mm (± 0,15mm) para fixação das travessa principais, chapa de fixação do tampo na estrutura metálica em aço carbono NBR1010 com espessura de 1,9mm.</p> <p>Material das travessas principais: travessa para fixação das laterais e fixação da chapa de fixação do tampo na estrutura metálica em tubo de aço carbono NBR1010 20mm x 40mm (± 0,2mm) com espessura de 1,2mm, travessa para apoio do pé em tubo de aço carbono NBR1010 40mm x 40mm com espessura de 1,2mm.</p> <p>Sistema de soldagem: MIG livre de respingos, deve possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfície áspera ou escórias. Pré-Tratamento: Antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Pintura: Eletrostático híbrido epóxi/poliéster a pó com polimerização em estufa, possui agente antimicrobial e isento de metais pesados, com película mínima de 60 microns. Ponteiras: Ponteira externa com 49xØ56(±1) mm e espessura na base da ponteira de 4(±0,5) mm. Friso U - Material: em PVC rígido, fixado no apoio de pé por rebites. Os rebites são em alumínio</p>		UND	1	30	2.658,50	2.658,50
-----	--	---	-----	---	----	----------	----------

	<p>extrudado de repuxo não aparentes na superfície. (Corpo) Ø4,9(±1) mm x (cabeça) Ø9(±1) mm, na cor preto. Construção: Todos os cantos arredondados sem rebarbas ou partes cortantes. Tampo - Material: Chapa de MDP Ultra (resistente a umidade) de 18 (±0,5) mm de espessura com acabamento melamínico na parte inferior e aplicação de laminado melamínico de alta pressão brilhante de 0,6(±0,1) mm de espessura na parte superior, colado com adesivo atóxico. Proteção das bordas: Fita de borda de PVC com 3(±0,2) mm de espessura fixada com sistema hotmelt. Fixação na estrutura: Por parafuso 6mm com bucha de zamak fixada no tampo. Segurança: Todos os cantos arredondados com raios de 40(±5) mm.</p> <p>Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo: Relatório de análise química da tinta para estruturas metálicas conforme a NBR NM 300-3:2004 mais errata 2007. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Atendendo a lei federal nº11762 de 1º de agosto de 2008. Certificado Florestal da Cadeia de custódia conforme padrões FSC emitido por entidade reconhecida nacional ou internacionalmente em nome do fabricante do mobiliário. Garantia 5 anos (defeitos de fábrica), emitido pelo fabricante.</p>						
175	<p><b>BANCADA PARA LABORATÓRIO – T.2</b>            Dimensões aproximadas: 1800x900 (±5) mm. Altura total do tampo ao solo: 900(±3) mm            Estrutura - Material das laterais: Pés em tubo de aço carbono NBR1010 com secção redonda Ø 50,8mm (± 0,2mm) com parede de 1,5mm (± 0,15mm), travessa de superior em tubo de aço carbono NBR1010 com secção retangular 20x40(±0,2)mm com parede de 1,9mm (± 0,15mm), travessa inferior em tubo de aço carbono NBR1010 com secção retangular 20x40(±0,2)mm com parede de 1,2mm (± 0,15mm), chapa dobrada de aço carbono NBR1010 com espessura de 1,9mm (± 0,15mm) para fixação das travessa principais, chapa de</p>		UND	1	30	2.749,75	2.749,75

<p>fixação do tampo na estrutura metálica em aço carbono NBR1010 com espessura de 1,9mm.</p> <p>Material das travessas principais: travessa para fixação das laterais e fixação da chapa de fixação do tampo na estrutura metálica em tubo de aço carbono NBR1010 20mm x 40mm (<math>\pm 0,2</math>mm) com espessura de 1,2mm, travessa para apoio do pé em tubo de aço carbono NBR1010 40mm x 40mm com espessura de 1,2mm.</p> <p>Sistema de soldagem: MIG livre de respingos, deve possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfície áspera ou escórias. Pré-Tratamento: Antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Pintura: Eletrostático híbrido epóxi/poliéster a pó com polimerização em estufa, possui agente antimicrobial e isento de metais pesados, com película mínima de 60 microns. Ponteiros: Ponteira externa com 49xØ56(<math>\pm 1</math>) mm e espessura na base da ponteira de 4(<math>\pm 0,5</math>) mm. Friso U - Material: em PVC rígido, fixado no apoio de pé por rebites. Os rebites são em alumínio extrudado de repuxo não aparentes na superfície. (Corpo) Ø4,9(<math>\pm 1</math>) mm x (cabeça) Ø9(<math>\pm 1</math>) mm, na cor preto. Construção: Todos os cantos arredondados sem rebarbas ou partes cortantes. Tampo - Material: Chapa de MDP Ultra (resistente a umidade) de 18 (<math>\pm 0,5</math>) mm de espessura com acabamento melamínico na parte inferior e aplicação de laminado melamínico de alta pressão brilhante de 0,6(<math>\pm 0,1</math>) mm de espessura na parte superior, colado com adesivo atóxico. Proteção das bordas: Fita de borda de PVC com 3(<math>\pm 0,2</math>) mm de espessura fixada com sistema hotmelt. Fixação na estrutura: Por parafuso 6mm com bucha de zamak fixada no tampo. Segurança: Todos os cantos</p>						
---	--	--	--	--	--	--

	<p>arredondados com raios de 40(±5) mm.</p> <p>Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo: Relatório de análise química da tinta para estruturas metálicas conforme a NBR NM 300-3:2004 mais errata 2007. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Atendendo a lei federal nº11762 de 1º de agosto de 2008. Certificado Florestal da Cadeia de custódia conforme padrões FSC emitido por entidade reconhecida nacional ou internacionalmente em nome do fabricante do mobiliário. Garantia 5 anos (defeitos de fábrica), emitido pelo fabricante.</p>						
176	<p><b>BANCADA PARA LABORATÓRIO - T.3</b></p> <p>Dimensões aproximadas: 1200x600 (±5) mm. Altura total do tampo ao solo: 900(±3) mm</p> <p>Estrutura - Material das laterais: Pés em tubo de aço carbono NBR1010 com secção redonda Ø 50,8mm (± 0,2mm) com parede de 1,5mm (± 0,15mm), travessa de superior em tubo de aço carbono NBR1010 com secção retangular 20x40(±0,2)mm com parede de 1,9mm (± 0,15mm), travessa inferior em tubo de aço carbono NBR1010 com secção retangular 20x40(±0,2)mm com parede de 1,2mm (± 0,15mm), chapa dobrada de aço carbono NBR1010 com espessura de 1,9mm (± 0,15mm) para fixação das travessa principais, chapa de fixação do tampo na estrutura metálica em aço carbono NBR1010 com espessura de 1,9mm.</p> <p>Material das travessas principais: travessa para fixação das laterais e fixação da chapa de fixação do tampo na estrutura metálica em tubo de aço carbono NBR1010 20mm x 40mm (± 0,2mm) com espessura de 1,2mm, travessa para apoio do pé em tubo de aço carbono NBR1010 40mm x 40mm com espessura de 1,2mm.</p> <p>Sistema de soldagem: MIG livre de respingos, deve possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfície áspera ou escórias. Pré-Tratamento: Antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara</p>		UND	1	30	1.842,50	1.842,50

<p>de névoa salina de no mínimo 300 horas (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Pintura: Eletrostático híbrido epóxi/poliéster a pó com polimerização em estufa, possui agente antimicrobial e isento de metais pesados, com película mínima de 60 microns. Ponteiros: Ponteira externa com 49xØ56(±1) mm e espessura na base da ponteira de 4(±0,5) mm. Friso U - Material: em PVC rígido, fixado no apoio de pé por rebites. Os rebites são em alumínio extrudado de repuxo não aparentes na superfície. (Corpo) Ø4,9(±1) mm x (cabeça) Ø9(±1) mm, na cor preto. Construção: Todos os cantos arredondados sem rebarbas ou partes cortantes. Tampo - Material: Chapa de MDP Ultra (resistente a umidade) de 18 (±0,5) mm de espessura com acabamento melamínico na parte inferior e aplicação de laminado melamínico de alta pressão brilhante de 0,6(±0,1) mm de espessura na parte superior, colado com adesivo atóxico. Proteção das bordas: Fita de borda de PVC com 3(±0,2) mm de espessura fixada com sistema hotmelt. Fixação na estrutura: Por parafuso 6mm com bucha de zamak fixada no tampo. Segurança: Todos os cantos arredondados com raios de 40(±5) mm.</p> <p>Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo: Relatório de análise química da tinta para estruturas metálicas conforme a NBR NM 300-3:2004 mais errata 2007. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Atendendo a lei federal nº11762 de 1º de agosto de 2008. Certificado Florestal da Cadeia de custódia conforme padrões FSC emitido por entidade reconhecida nacional ou internacionalmente em nome do fabricante do mobiliário. Garantia 5 anos (defeitos de fábrica), emitido pelo fabricante.</p>						
--	--	--	--	--	--	--

177	<p><b>MESA REUNIÃO CIRCULAR 1000X740mm</b></p> <p>Tampo: com formato circular, possuindo diâmetro de 1.200mm, em madeira MDP 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 cinza; 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); 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: central composta por tudo de aço eslitado, com seção circular e diâmetro de 4", espessura da parede de 1,5mm, no mínimo; possui quatro apoios na parte superior, perpendicular a estrutura central, em tubo de aço eslitado de seção quadrada de 30x30mm, com espessura da parede de 1,2mm no mínimo; na base inferior, possui cinco pontos de apoio perpendicular à coluna, cada ponto contém um apoio em chapa de aço com espessura mínima de 1,5m, 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; os apoios superiores têm em suas extremidades ponteiras</p>		UND	1	20	1.730,33	1.730,33
-----	--	---	-----	---	----	----------	----------

	<p>plásticas em poliuretano texturizado fosco, nos formatos dos tubos; cada apoio será ortogonal em relação ao outro, tanto os superiores quanto os inferiores. 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 químico por imersão e lavagem, 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.</p> <p>MEDIDAS: 1000X740mm</p>						
178	<p><b>MESA REUNIÃO OVAL 2000X1100X740mm</b></p> <p>Tampo: com formato oval, raio de 550mm nas extremidades, em madeira MDP 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 cinza; 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: em madeira MPD 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</p>		UND	1	20	2.254,67	2.254,67

<p>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: 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,</p>						
---	--	--	--	--	--	--

<p>perpendiculares às colunas, contém dois apoios confeccionados em chapa de aço com espessura mínima de 1,5m, 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: 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 químico por imersão e lavagem, preparando a superfície para</p>					
---	--	--	--	--	--

	<p>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.</p> <p>MEDIDAS: 2000X1100X740mm</p>						
179	<p><b>MESA REUNIÃO OVAL 2400X1100X740mm</b></p> <p>Tampo: com formato oval, raio de 550mm nas extremidades, em madeira MDP 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 cinza. 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: em madeira MPD 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: em</p>		UND	1	20	2.299,67	2.299,67

<p>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 1,5m, 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</p>						
---	--	--	--	--	--	--

<p>suporte interno em aço para fixação da sapata niveladora</p> <p>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.</p> <p>Calha metálica: 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.</p> <p>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 químico por imersão e lavagem, 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 cinza.</p> <p>MEDIDAS: 2400X1100X740mm</p>						
--	--	--	--	--	--	--

180	<p><b>MESA REUNIÃO OVAL 2700X1100X740mm</b></p> <p>Tampo: com formato oval, raio de 550mm nas extremidades, em madeira MDP 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 cinza. 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: em madeira MPD 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: 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.</p>		UND	1	20	2.708,33	2.708,33
-----	--	---	-----	---	----	----------	----------

<p>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 1,5m, 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: estrutural</p>						
---	--	--	--	--	--	--

	<p>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 químico por imersão e lavagem, 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.</p> <p>MEDIDAS: 2700X1100X740mm</p>						
181	<p><b>MESA DE TRABALHO 04 POSIÇÕES 2400x1360x740</b> 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;</p>		UND	1	50	5.221,33	5.221,33

<p>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: confeccionado em madeira confeccionado em madeira MDP (Painéis de Partículas de Média Densidade) com espessura mínima de 18 mm; com borda de acabamento de 0,1mm de espessura. 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</p>					
---	--	--	--	--	--

	<p>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) 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 pré-tratamento químico por imersão e lavagem, 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.</p>						
182	<p><b>MESA DE REUNIÃO ELIPTICA 3500X900X1200X900X740MM</b>  Tampo duplo: Composto por dois módulos, cada módulo possui faces longitudinais curvas e transversais retas com dimensões de 900mm e 1200mm respectivamente; Tampo duplo sobreposto à estrutura, unidos por meio de parafusos rosca métrica, espessura total de 43 mm, com dimensão total (dois módulos) de 3500 x (1200-900-1200) x740mm (LxPxH). Tampo superior: em madeira MDF OU MDP com espessura mínima de 18 mm, possui bordas retas em todo seu perímetro. Revestimento</p>		UND	1	20	4.373,33	4.373,33

<p>da parte superior do tampo e de suas bordas será em laminado melamínico, no padrão cinza. Tampo inferior: em madeira MDF OU MDP 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 Central: em madeira MDF OU MDP com espessura mínima de 18 mm possui bordas retas em todo seu perímetro. Revestimento das duas faces e de suas bordas será laminado melamínico, no mesmo padrão do tampo superior. Estrutura: A sustentação do tampo duplo deverá ser através de pés painéis nas extremidades da mesa (um em cada módulo de tampo) interligados pelo painel central, calha metálica e travessas metálicas, 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 OU MDF com espessura mínima de 18 mm e bordas retas em todo seu perímetro, protegida pelo mesmo material da peça externa. Revestimento em laminado melamínico, no mesmo padrão 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; Calha metálica confeccionada em chapa metálica com espessura mínima de 1 mm, dobrada em forma de um "U", com dimensões aproximadas de 121x192x121mm, fixada a travessas longitudinais confeccionadas em tubo de aço com secção retangular,</p>						
---	--	--	--	--	--	--

	<p>30x50mm, que compõe a estruturação da mesa. Componentes Metálicos: Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento químico composto por etapas de imersão, lavagem e posterior secagem de maneira que possa preparar a superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica, curada em estufa de alta temperatura, na cor preto fosco. 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.</p> <p>MEDIDAS: 3500X900X1200X900X740MM</p>						
183	<p><b>CADEIRA ESCOLAR COM PRANCHETA</b></p> <p>Assento: Moldado anatomicamente em Polipropileno homopolímero reciclado, sendo um material ecologicamente correto, de fácil higienização. Os acabamentos das bordas não apresentam saliências que podem acumular sujeira ou determinar a postura incorreta e impedir o fluxo sanguíneo normal do usuário; Deverá conter respiradores quadrados medindo 9x9mm, formado uma fileira com no mínimo 08 furos distanciados entre si, no mínimo, 40mm, para melhor aeração e transpiração do usuário; Fixado na estrutura por meio de 04 rebites de alumínio 4,8x35mm, proporcionando maior resistência a qualquer tipo de esforço não convencional; Largura de no mínimo 467 mm e profundidade da superfície do assento de no mínimo 410 mm, na cor cinza. Encosto: Moldado anatomicamente em Polipropileno homopolímero reciclado, sendo um material ecologicamente correto, de fácil higienização. Os acabamentos das bordas não apresentam saliências que podem acumular sujeira; deverá conter respiradores quadrados medindo 9x9mm, na quantidade mínima de 08 por fileira e possuir no mínimo 04 fileiras, distância entre os furos deverá ser de no mínimo 40mm, para melhor aeração e transpiração do usuário.</p> <p>A fixação do encosto na estrutura</p>		UND	1	100	760,33	760,33

<p>será por meio de encaixe moldado no próprio encosto, com auxílio de dois plugs injetados, um em cada lado da estrutura. Plug de fixação injetado em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto; Largura de no mínimo 470 mm e extensão vertical do encosto de no mínimo 340 mm, na cor a definir. Estrutura: Suporte do encosto constituído por dois tubos de aço #16, com secção oval, medindo 16X30mm, soldados nas travessas superiores e encaixados nas laterais do encosto; Base fixa constituídas por duas estruturas contínuas com formato trapezoidal, confeccionada em tubo de aço com secção oval #18, medindo 16X30mm; possui duas travessas inferiores e duas superiores unindo e travando as estruturas trapezoidais, impedindo a abertura da estrutura por movimento rígido. As travessas superiores são fechadas com ponteiros plásticos; as travessas superiores seguem formando peças contínuas que fazem a estruturação vertical, com ângulo de 90°, do suporte para a prancheta, auxiliado por um pedestal frontal soldado a 65° na diagonal, confeccionados em tubo de aço #16 com secção oval, medindo 30x16mm. O pedestal frontal terá um suporte confeccionado em chapa de aço, soldado, para apoiar sacolas ou bolsas; Porta livros: aramado, constituído por ferro trefilado 3/16", soldados na parte inferior das travessas, sendo no mínimo 6 vergalhões; na parte inferior da base deverá possuir 04 sapatas injetadas em polipropileno fixadas por rebites 4x19mm de alumínio. Prancheta: confeccionada em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestidos em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces e bordas retas com acabamento em perfil de pvc de 1mm de espessura. Fixada a estrutura através de 04 parafusos Philips de aço tipo panela 4 1/2x16mm na madeira. Medidas mínimas: largura 370 mm na parte mais larga e 610 mm de profundidade 18mm de espessura. Acabamento e pintura: Deve ser usada solda</p>						
---	--	--	--	--	--	--

<p>eletrônica MIG em todos os locais onde houver solda; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento químico composto por etapas de imersão, lavagem e posterior secagem de maneira que possa preparar a superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica, curada em estufa de alta temperatura, na cor preto fosco.</p>						
<b>VALOR TOTAL</b>						<b>531.083,63</b>

**Obs.:** O valor total do item será igual à multiplicação da **Quantidade Mínima** pelo **Valor Unitário**.  
O valor total da proposta será o somatório do valor total de cada item.

**ANEXO III****PROPOSTA DE PREÇOS PADRONIZADA**

1. Cotamos para o objeto em licitação o valor de R\$ \_\_\_\_\_ ( \_\_\_\_\_ ) para o objeto a ser fornecido, conforme **Anexo II**.
2. O prazo de eficácia desta proposta é de **90 (noventa) dias**, a contar da data de entrega de seu respectivo envelope, estabelecida no **Editais SESI Nº 007/2022 - CONCORRÊNCIA REGISTRO DE PREÇO**.
3. O prazo para entrega dos materiais será de até **30 (trinta) dias**, de acordo com o Pedido de Compra/Autorização de Serviço, contados da comunicação oficial para a execução do objeto desta licitação.
4. Declaramos que, no preço cotado, estão embutidos todos os custos diretos e indiretos, inclusive os resultantes da incidência de quaisquer tributos, contribuições ou obrigações decorrentes da legislação trabalhista, tributária, fiscal, previdenciária e do frete, se houver.
5. Estamos cientes e concordamos que na seleção dos produtos ofertados para a execução do contrato deveremos atender ao nível de qualificação e especificação exigida no instrumento convocatório, e seus anexos, de modo a se resguardar a qualidade do atendimento às Unidades do **SESI/MA**.

Cidade/Estado, \_\_\_\_\_ de \_\_\_\_\_ de 2022.

\_\_\_\_\_  
(Representante Legal)

Dados do representante da empresa que assinará o termo de contrato, conforme consta no contrato social.

Nome: \_\_\_\_\_

Nacionalidade: \_\_\_\_\_ Profissão: \_\_\_\_\_

Estado Civil: \_\_\_\_\_ Identidade: \_\_\_\_\_

Órgão: \_\_\_\_\_ Data de emissão: \_\_\_/\_\_\_/\_\_\_ CPF: \_\_\_\_\_

Dados bancários da empresa licitante.

Banco: \_\_\_\_\_ Agência: \_\_\_\_\_ Conta: \_\_\_\_\_

**Observação:**

**Emitir em papel timbrado que identifique à licitante, com o CNPJ.  
O Anexo II é parte integrante da Proposta de Preço.**

**ANEXO IV****CARTA DE CREDENCIAMENTO****EDITAL SESI Nº 007/2022 - CONCORRÊNCIA REGISTRO DE PREÇO**

Por esta, fica credenciado (a) o (a) Senhor (a) \_\_\_\_\_, portador (a) da carteira de identidade nº. \_\_\_\_\_, expedida pela \_\_\_\_\_, inscrito no CPF sob o nº \_\_\_\_\_ para representar a empresa \_\_\_\_\_, inscrita no CNPJ nº. \_\_\_\_\_, nos autos referentes à licitação em epígrafe, na qualidade de representante legal, outorgando-lhe plenos poderes para pronunciar-se em seu nome, bem como formular proposta técnica e ou comercial, assinar documentos, requerer vista de documentos e proposta, interpor recurso e participar de todos os atos inerente ao certame e a que tudo daremos por firme e valioso.

Cidade/Estado, \_\_\_\_ de \_\_\_\_\_ de 2022.

Atenciosamente,

\_\_\_\_\_  
(Representante da Empresa)

Nome:

C.I.:

CPF:

Cargo:

**Observação: Emitir em papel timbrado que identifique a licitante, com o CNPJ.**

**ANEXO V****DECLARAÇÃO DE ENQUADRAMENTO COMO MICROEMPRESA – ME OU EMPRESA DE PEQUENO PORTE - EPP**

Ao  
Serviço Social da Indústria - SESI  
Departamento Regional do Maranhão

A empresa \_\_\_\_\_, inscrita no CNPJ sob o nº \_\_\_\_\_, por meio de seu representante legal Senhor \_\_\_\_\_, portador da Cédula de Identidade nº \_\_\_\_\_, declara sob as penas da Lei, e para os fins do disposto no art. 3º da Lei Complementar nº 123/2006, que:

- I. Se enquadra como ( ) MICROEMPRESA - ME **ou** ( ) EMPRESA PEQUENO PORTE - EPP;
- II. A receita bruta anual da empresa não ultrapassa o disposto nos incisos I e do II do art. 3º da Lei Complementar nº 123/06;
- III. Não tem nenhum dos impedimentos do §4º do art 3º da mesma lei, ciente da obrigatoriedade de declarar ocorrências posteriores.

Cidade/Estado, \_\_\_\_\_ de \_\_\_\_\_ de 2022.

**Observação: Emitir em papel timbrado que identifique a licitante, com o CNPJ.**

403

**ANEXO VI**

**DECLARAÇÃO DE INEXISTÊNCIA DE EMPREGADOS MENORES E  
DE CONHECIMENTO DOS TERMOS DO EDITAL**

Ao  
Serviço Social da Indústria - SESI  
Departamento Regional do Maranhão

A empresa \_\_\_\_\_, inscrita no CNPJ sob o nº \_\_\_\_\_, por meio de seu representante legal Senhor \_\_\_\_\_, portador da Cédula de Identidade nº \_\_\_\_\_, declara, sob as penas da Lei, e para os fins de licitação, **EDITAL SESI Nº 007/2022 CONCORRÊNCIA REGISTRO DE PREÇO:**

- I. Que não há em seu quadro, empregado com menos de 18 (dezoito) anos em trabalho noturno, perigoso ou insalubre, e de 16 (dezesesseis) anos em qualquer trabalho, salvo na condição de aprendiz, a partir de 14 (quatorze) anos;
- II. Que recebeu todos os documentos inerentes a presente competição e tomou conhecimento integral de teor do Edital de licitação e seus anexos, sujeitando-se às disposições nele contidas.

Cidade/Estado, \_\_\_\_ de \_\_\_\_\_ de 2022.

\_\_\_\_\_  
Assinatura e Carimbo  
(Representante Legal)

**Observação: Emitir em papel timbrado que identifique a licitante, com o CNPJ.**

## ANEXO VII

### MINUTA DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

O Serviço Social da Indústria, Departamento Regional do Maranhão - **SESI/DR-MA**, situado nesta Capital, na Avenida Jerônimo de Albuquerque, s/nº, Edifício Casa da Indústria Albano Franco, 2º andar, entidade de direito privado, inscrito no CNPJ sob o nº. 03.770.020/0001-30, neste ato representado por seu Superintendente Regional, Sr. Diogo Diniz Lima.

Considerando o julgamento da **CONCORRÊNCIA** para **REGISTRO DE PREÇO** nº **007/2022**, bem como a classificação da proposta e a respectiva homologação, resolve REGISTRAR OS PREÇOS dos materiais da Empresa:

....., inscrita no CNPJ sob nº. ...., telefone (.....)  
 ....., estabelecida na Av ....., neste ato representado por seu representante legal Sr. ...., brasileiro, portador da Carteira de Identidade nº. .... SSP/MA, CPF nº. ...., doravante denominado FORNECEDOR.

#### 1. DO OBJETO

**1.1.** A presente ATA tem por objeto o **Registro de Preço** visando a eventual **Aquisição de Mobiliário** visando atender as demandas internas das escolas da Rede SESI de Educação do Maranhão, nas quantidades e características exigidas, conforme Termo de Referência e anexos deste Instrumento Convocatório.

#### 2. DA EXPECTATIVA DO FORNECEDOR

**2.1.** Esta Ata não obriga o SESI/DR-MA a firmar a contratação com o FORNECEDOR, podendo ocorrer licitações específicas para aquisição dos produtos, ou outro meio legal, sendo assegurado ao beneficiário do Registro de Preços preferência de execução dos serviços em igualdade de condições.

**2.2.** A entidade contratante não está obrigada a solicitar o quantitativo máximo previsto do objeto licitado, bem como de uma única vez, podendo ser solicitado o quantitativo durante todo o período de validade da Ata de Registro de Preços.

#### 3. DA AUTORIZAÇÃO DE FORNECIMENTO

**3.1.** Os pedidos serão formalizados pelo SESI/DR-MA, mediante a emissão de Autorização de Fornecimento, onde constará a forma de execução e obrigações decorrentes do registro de preços a serem firmadas entre o SESI/DR-MA e o FORNECEDOR observando-se as condições estabelecidas no Edital e seus anexos, na legislação vigente, bem como na presente Ata.

**3.2.** O FORNECEDOR registrado fica obrigado a atender todos os pedidos efetuados durante a validade desta Ata de Registro de Preços.

#### 4. DO LOCAL PARA ENTREGA DOS MATERIAIS/SERVIÇOS

**4.1.** Os materiais, objeto desta licitação, deverão ser entregues nas **Unidades** abaixo relacionadas:

SESI – SERVIÇO SOCIAL DA INDÚSTRIA	
SESI Escola Anna Adelaide Belo	Av. Dom José Delgado, s/n. Alemanha. São Luís/MA Tel.: (98) 3243 5727

SESI Bacabal/MA	Rua Frederico Leda, s/nº - Centro - Bacabal/MA. CEP: 65700-000
SESI Imperatriz/MA	Rua Aquiles Lisboa, s/nº - Mercadinho - Imperatriz/MA. CEP: 65901-340
SESI Açailândia/MA	Rua Dr. Luís Alfredo Ribeiro S/N - Vila Bom Jardim Açailândia/MA. CEP: 65930-000
SESI Caxias/MA	Rua Gonçalves Dias, s/nº - Residencial Hélio de Queiroz - Caxias/MA. CEP: 65605-305
SESI Escola Araçagi	Av. Projetada, s/nº, Araçagi. São Luís/MA

## 5. DO ACOMPANHAMENTO E FISCALIZAÇÃO DOS CONTRATOS ORIUNDO DA PRESENTE ATA

5.1. O responsável pelo acompanhamento e fiscalização dos Contratos oriundos desta Ata, será designado através de Portaria específica para este fim.

## 6. DO PREÇO REGISTRADO E DA SUA ALTERAÇÃO

6.1. O proponente beneficiário do preço registrado compromete-se a fornecer os materiais especificados em anexo.

6.2. O preço registrado poderá ser revisto em decorrência de eventual redução daqueles praticados no mercado, ou de fato que eleve o custo dos bens registrados, devendo ser promovidas negociações com o fornecedor.

6.3. Quando o preço inicialmente registrado, por motivo superveniente, tornar-se superior ao preço praticado no mercado, a Administração do SESI/DR-MA deverá convocar o fornecedor, a fim de negociar a redução de seu preço, de forma a adequá-lo aos valores praticados pelo mercado.

6.4. Quando o preço de mercado torna-se superior aos preços registrados e o fornecedor apresentar requerimento fundamentado com comprovantes de que não pode cumprir as obrigações assumidas, o SESI/DR-MA poderá:

- a) Liberar o fornecedor do compromisso assumido, sem aplicação da penalidade, se confirmada a veracidade dos motivos e comprovantes apresentados, e se a solicitação anteceder o pedido de fornecimento; e
- b) Convocar os demais fornecedores, visando a conceder-lhes igual oportunidade de negociação.

6.5. Em qualquer hipótese os preços decorrentes da revisão não poderão ultrapassar aos praticados no mercado, mantendo-se a diferença percentual apurada entre o valor originalmente constante da proposta do fornecedor e aquele vigente no mercado à época do registro.

6.6. Será considerado preço de mercado, os preços que forem iguais ou inferiores a média daqueles apurados pelo SESI/DR-MA para determinado bem ou serviço.

6.7. Os preços propostos serão considerados completos e abrangem todos os tributos (impostos, taxas, emolumentos, contribuições fiscais e parafiscais), fornecimento de mão-de-obra especializada, leis sociais, administração, lucros, equipamentos e ferramental, transporte de material e de pessoal e qualquer despesa, acessória e/ou necessária, não especificada no Edital.

- 6.8.** O beneficiário do registro, em função da dinâmica do mercado, poderá solicitar a atualização dos preços vigentes através de solicitação formal à Coordenadoria de Suprimentos, especificando o novo preço, desde que acompanhado de documentos que comprovem a procedência do pedido. Ao proceder à solicitação de atualização de preço o beneficiário do registro fica ciente que será permitido que a Comissão de Integrada de Licitação convoque, na ordem de classificação, as empresas remanescentes, para aceitarem o fornecimento no mesmo preço registrado pela 1ª classificada.

## **7. DA VALIDADE DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS**

- 7.1.** A presente Ata terá validade de **12 (doze) meses**, contadas a partir da data de sua assinatura, desde que inalteradas as condições aqui pactuadas.

- 7.2.** O prazo da vigência da Ata de Registro de Preço será de **15 (quinze) meses**.

## **8. DO PRAZO PARA ENTREGA DOS MATERIAIS/SERVIÇOS**

- 8.1.** Fica estabelecido o prazo de até **30 (trinta) dias** para entrega dos materiais, contados a partir da data do recebimento da Autorização de Fornecimento/Contrato, podendo ser prorrogado uma única vez, por no máximo igual período, quando solicitado pela **licitante vencedora** durante o seu transcurso, desde que ocorra motivo justificado e aceito pela Administração.

## **9. DA VIGÊNCIA DAS AUTORIZAÇÕES DE FORNECIMENTO/CONTRATOS ORIUNDOS DESTA ATA**

- 9.1.** A autorização de Fornecimento/Contrato relacionados aos pedidos terá vigência de 90 (noventa) dias para fins de pagamento.

## **10. DOS ACRÉSCIMOS E SUPRESSÕES**

- 10.1.** O quantitativo poderá ser aditado, durante a vigência da Ata, nas hipóteses de complementação ou acréscimo que se fizerem necessários nas obras, serviços ou compras até 25% (vinte e cinco) por cento) do valor inicial, mediante a lavratura de Termo de Aditamento, conforme Regulamento de Licitações e Contratos do SESI, em seu art. 30.

- 10.2.** A Contratada fica obrigada a aceitar, nas mesmas condições acima, as supressões que se fizerem necessárias, sempre mediante a lavratura de Termo de Aditamento.

- 10.3.** Todas as alterações contratuais por acordo entre as partes, desde que justificadas, constarão em Termo de Aditamento.

## **11. DO CANCELAMENTO DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS**

- 11.1.** Os preços registrados, na presente Ata de Registro de Preços, poderão ser cancelados de pleno direito:

**I.** Por iniciativa do SESI/DR-MA:

- a) Quando o fornecedor não cumprir as obrigações constantes desta Ata de Registro de Preços;
- b) Quando o fornecedor não assinar a Autorização de Fornecimento dentro do prazo estipulado;

- c) Não aceitar reduzir o preço registrado, quando se tornar superior ao praticado pelo mercado;
- d) Quando, justificadamente, não for mais do interesse do SESI/DR-MA.

**II.** Por iniciativa do fornecedor:

- a) Mediante solicitação por escrito, desde que comprove que está impossibilitado de cumprir as exigências desta Ata de registro de Preços.

**12. DO RECEBIMENTO**

**12.1.** O recebimento do objeto deste Edital será realizado em duas etapas:

**12.1.1.** Expedição de "**Termo de Recebimento Provisório**", na entrega do objeto licitado, o qual será assinado pelos representantes do SESI/DR-MA e do Licitante;

**12.1.2.** Expedição de "**Termo de Recebimento Definitivo**", após a realização da análise da conformidade dos serviços de acordo com as especificações contidas neste Edital.

**12.2.** O material será rejeitado quando em desacordo com o estabelecido neste Edital, e seus anexos, sendo emitido um "**Termo de Recusa**", o qual será assinado pelo representante do SESI/DR-MA.

**12.3.** A expedição dos Termos supra, não exime a licitante das demais sanções legais cabíveis, inclusive as previstas no Art. 18 da Lei nº 8.078/90 (Código de Defesa do Consumidor).

**12.4.** O recebimento do material não exclui a responsabilidade da licitante pela perfeita conformidade, cabendo-lhe sanar quaisquer irregularidades detectadas quando da análise do mesmo.

**13. DO PAGAMENTO**

**13.1.** O pagamento será realizado em até 30 (trinta) dias corridos, a contar da data do recebimento do Termo Definitivo de entrega, mediante apresentação de Nota Fiscal/ Fatura correspondente atestada pelo setor competente.

**13.2.** É obrigatória a apresentação de comprovantes de regularidade fiscal para com as fazendas Federal, Estadual e Municipal, INSS e FGTS, ficando condicionado o pagamento à sua regularidade.

**13.3.** A depender do objeto poderá ser solicitado somente a regularidade fiscal para com as Fazendas Federal e Estadual, INSS e FGTS.

**13.4.** A Contratada deverá encaminhar juntamente com a Nota Fiscal/Fatura os comprovantes do INSS, FGTS e Receita Federal, com validade no momento de sua apresentação.

**14. DAS SANÇÕES E PENALIDADES**

**14.1.** A recusa injustificada em assinar o contrato ou retirar o instrumento equivalente, dentro do prazo fixado, caracterizará o descumprimento total da obrigação assumida e poderá acarretar ao licitante as seguintes penalidades, previstas no instrumento convocatório:

- a) Perda do direito à contratação;

- b) Perda da caução em dinheiro ou execução das demais garantias de propostas oferecidas, sem prejuízo de outras penalidades previstas no instrumento convocatório;
- c) Suspensão do direito de licitar ou contratar com o SESI ou SENAI por prazo não superior a 02 (dois) anos.
- 14.2.** O descumprimento contratual, por atraso na entrega do pedido, sem justificativa por escrito ou não aceita pela Contratante, incidirá em multa, nos percentuais abaixo discriminados:
- a) Até 10% (dez por cento) sobre o valor total do Contrato, em caso de descumprimento total da obrigação, ou outras situações aplicáveis;
- b) 0,3% (zero vírgula três por cento) por dia de atraso, sobre o valor total do pedido. Após o 30º (trigésimo) dia, o contratante poderá recusar a entrega, podendo ser rescindido o contrato, e aplicada cumulativamente as demais penalidades previstas.
- 14.3.** A multa de mora, quando for aplicada, poderá ser descontada de pagamento eventualmente devido à contratada, incluindo nestes a caução e demais garantias.
- 14.4.** É considerado critério de habilitação, além de outros previsto em edital, a comprovação de regularidade fiscal, para com as Fazendas Federal, Estadual e Municipal e FGTS.
- 14.5.** A depender do objeto poderá ser solicitada somente comprovação de regularidade perante as Fazendas Federal e Estadual.
- 14.6.** A inexecução total ou parcial do objeto licitado sujeitará a Licitante, garantida a prévia defesa, às seguintes penalidades: Advertência, Multa, Suspensão do Direito de Licitar ou Contratar com o SESI/DR-MA por prazo não superior a 02 (dois) anos.
- 14.7.** A multa poderá ser aplicada isoladamente ou cumulativamente com as demais sanções: Advertência, rescisão contratual e suspensão do direito de licitar ou contratar com o SESI/DR-MA, por prazo até 02 (dois) anos.
- 14.8.** A multa eventualmente imposta à CONTRATADA será automaticamente descontada da fatura a que fizer jus. Caso a contratada não tenha nenhum valor a receber ser-lhe-á concedido o prazo de 05 (cinco) dias úteis, contados de sua intimação, para efetuar o pagamento da multa. Após esse prazo, não sendo efetuado o pagamento, seus dados serão informados ao SPC (Serviço de Proteção ao Crédito), podendo ainda proceder a cobrança judicial da multa.
- 14.9.** Fica facultada a defesa prévia da Licitante, em qualquer caso de aplicação de penalidade, no prazo de 05 (cinco) dias úteis, contados da intimação do ato.
- 15. DA CONDUTA ÉTICA**
- 15.1.** As Partes declaram e garantem uma à outra que: (a) conhecem e cumprem integralmente o disposto nas leis brasileiras, notadamente nas leis anticorrupção, da lavagem de dinheiro, da improbidade administrativa, da defesa da concorrência, das licitações, e demais legislações correlatas, bem como no Código de Ética do Sistema FIEMA, garantindo que:
- a) Não as violarão;
- b) Não praticarão qualquer conduta contrária à essas legislações;
- c) Não realizarão qualquer ato que venha a favorecer indevida e injustificadamente, de forma direta ou indireta, uma à outra e/ou quaisquer terceiros.

**15.2.** Não oferecerão, prometerão ou darão qualquer importância em dinheiro, artigo de valor ou qualquer vantagem economicamente determinável ou não, a nenhum representante e/ou empregado da entidade contratante, em troca de qualquer vantagem indevida, economicamente determinável ou não.

## **16. DAS OBRIGAÇÕES DA CONTRATANTE**

- ✓ Efetuar os pagamentos devidos ao(à)(s) CONTRATADO(A)(S) de acordo com o estabelecido nas condições específicas de contratação;
- ✓ Fornecer ao(à)(s) CONTRATADO(A)(S) toda e qualquer informação necessária para a consecução do objeto contratual;
- ✓ Permitir ao pessoal técnico do(a)(s) CONTRATADO(A)(S), desde que identificado e incluído na relação de técnicos autorizados, o acesso às instalações da(s) CONTRATANTE(S) para a(s) entrega(s), respeitadas as normas e procedimentos de acesso às instalações;
- ✓ Informar ao(à)(s) CONTRATADO(A)(S) as normas e procedimentos de acesso às instalações e eventuais alterações;
- ✓ Notificar o(a)(s) CONTRATADO(A)(S) quanto a defeitos ou irregularidades verificados no fornecimento do objeto, bem como quanto a qualquer ocorrência relativa ao comportamento de seus técnicos, quando em atendimento, que venha a ser considerado prejudicial ou inconveniente para o(s) CONTRATANTE(S);
- ✓ Promover a fiscalização do contrato, sob os aspectos quantitativo e qualitativo, por intermédio de profissional designado, anotando em registro próprio as falhas detectadas, comunicando ao(à)(s) CONTRATADO(A)(S) e exigindo as medidas corretivas necessárias, no prazo determinado pela(s) CONTRATANTE(S), bem como atestar os documentos fiscais pertinentes, quando comprovado o fornecimento total, fiel e correto do objeto;
- ✓ Emitir, antes da entrega do material, a competente AF, conforme objeto do contrato;
- ✓ Especificar e estabelecer normas, diretrizes e metodologias para o fornecimento do objeto ora contratado, definindo as prioridades, regras, bem como os prazos e etapas para cumprimento das obrigações;
- ✓ Indicar representante para acompanhar e fiscalizar a execução do contrato nas respectivas áreas de atuação.

## **17. DAS OBRIGAÇÕES DA(S) CONTRATADA(S)**

- ✓ Os Mobiliários devem ser novos e a empresa contratada será responsável pela entrega e montagem nos locais e prazos estabelecidos no Edital;
- ✓ Cumprir integralmente as disposições e condições previstas nas condições gerais de contratação para fornecimento do objeto, nas condições específicas, bem como nos instrumentos convocatórios de licitação e seus Anexos, que possam ter dado origem à contratação, os quais são parte integrante do presente contrato, independentemente de transcrição;
- ✓ Responsabilizar-se pelo ônus resultante de quaisquer ações, demandas, custos e despesas decorrentes de danos causados por culpa ou dolo de seus empregados, prepostos e/ou subcontratados, bem como se obrigar por quaisquer responsabilidades decorrentes de ações judiciais relacionadas com o cumprimento do Contrato;

- ✓ Responsabilizar-se pelo pagamento de todos os tributos de sua responsabilidade, incidentes sobre o objeto contratado, de natureza federal, estadual e municipal, bem como responsabilizar-se pelas infrações fiscais decorrentes da execução do Contrato, autorizando a(s) CONTRATANTE(S) a compensar valores não recolhidos ou recolhidos indevidamente;
- ✓ Cumprir com os prazos de entrega do material e responsabilizar-se pela troca, sem ônus ao contratante, do material que apresentar avarias.

## **18. DOS ITENS A SEREM FORNECIDOS**

## **19. DA DIVULGAÇÃO DO CONTRATO**

**19.1.** A CONTRATADA não poderá utilizar o nome da CONTRATANTE, ou sua qualidade de CONTRATADA em quaisquer atividades de divulgação empresarial, como, por exemplo, em cartões de visitas, anúncios diversos, impressos etc., sob pena de imediata rescisão do presente contrato, independentemente de aviso ou interpelação judicial ou extrajudicial, sem prejuízo da responsabilidade da CONTRATADA.

## **20. DAS OPERAÇÕES FINANCEIRAS**

**20.1.** É vedado à CONTRATADA caucionar ou utilizar o presente Contrato para qualquer operação financeira.

## **21. DA CONFIDENCIALIDADE DOS DADOS**

**21.1.** As PARTES se obrigam mutuamente a respeitar o direito de propriedade e de confidencialidade das informações acessadas, bem como o de não transferir a terceiros, no todo ou em parte, salvo os casos em que houver prévia autorização por escrito, além do dever de observância aos ditames da Lei nº. 13.709/2018 (Lei de Proteção de Dados Pessoais).

## **22. DAS DISPOSIÇÕES GERAIS**

**22.1.** Havendo divergência entre a presente Ata e o Edital, considerar-se-á o conteúdo previsto em Edital.

**22.2.** As contratações estipuladas nesta Ata de Registro de Preços no Edital SESI nº. 007/2022 CONCORRÊNCIA RP e seus anexos e na Proposta de Preços da CONTRATADA, fazem parte integrante e complementar deste instrumento independentemente de transcrição.

**22.3.** Esta Ata tem como base legal o Concorrência Registro de Preços na forma do Regulamento de Licitações e Contratos do SESI/DR-MA e, subsidiariamente, das normas gerais vigentes.

## **23. DO FORO**

**23.1.** As dúvidas decorrentes da presente Ata serão dirimidas pelo foro de São Luís/MA, para a execução dos direitos e obrigações desta oriundos, com exclusão de qualquer outro domicílio atual ou futuro.

**23.2.** E, assim, estando justos e contratados, assinam o presente documento em 03 (três) vias de igual teor e forma, na presença das testemunhas abaixo, para que produza todos os efeitos jurídicos.



São Luís, de de 2022.

**Serviço Social da Indústria - Sesi DR/MA**

Diogo Diniz Lima  
Superintendente Regional

**EMPRESA .....**  
.....

Testemunhas:

- 1.
- 2.