**TERMO DE REFERÊNCIA**

#### DO OBJETO

* 1. Registro de Preço para eventual e futura aquisição de Mobiliário para atendimento aos diversos Órgãos e Entidades da Administração Pública do Município de Maceió, nas especificações e quantidades constantes no Anexo I deste Termo de Referência.

#### JUSTIFICATIVA

* 1. O Município de Maceió tem por competência institucional a promoção e execução de licitações no âmbito do Município, conferindo a Agência Municipal de Regulação de Serviços Delegados - ARSER a execução desta tarefa, tudo de acordo com o que dispõe a Lei Municipal nº 6.592/2016.
  2. No âmbito da ARSER está a competência de planejamento, coordenação e controle de procedimentos de compras centralizadas de serviços e materiais de uso comum para atendimento às demandas de todos os órgãos da Administração Pública Municipal.
  3. Para o planejamento das compras centralizadas foram mapeados serviços e materiais de uso comum entre os diversos Órgãos e Entidades da Administração Pública Municipal, para os quais se requer a coordenação e controle de compras visando o constante atendimento da administração.
  4. A contratação centralizada proporciona uma melhoria nos procedimentos técnicos e administrativos, além da redução do número de processos licitatórios, auferindo a administração redução de custos operacionais e eficiência gerencial.
  5. A realização de elevados números de processos licitatórios, utilizando-se de distintas modalidades de licitação demanda elevados custos operacionais, administrativos e financeiros, além de dificultar a uniformização dos procedimentos e a aplicação das melhores práticas.
  6. A unificação e centralização do procedimento de aquisição de materiais e serviços proporciona melhorias no planejamento da demanda física, orçamentária e financeira induzindo a um suprimento eficaz, reduzindo a disparidade de preços na aquisição de produtos da mesma natureza, além da possibilidade de economia de escala, contemplando novas tecnologias.
  7. A Administração Pública Municipal ao lançar uma licitação centralizada sinaliza fortemente ao mercado fornecedor de que existe planejamento em suas aquisições e que se busca as melhores negociações.
  8. A legislação vigente que regula as aquisições no setor público alberga instrumentos que podem ser utilizados e possibilitam maior eficiência nas aquisições e melhoria na gestão, tais quais a adoção de Sistema de Registro de Preços – SRP.
  9. Dentre as vantagens do Sistema de Registro de Preços, definido no Decreto Municipal nº 7.496 de 11 de abril de 2013, destaca-se:
* A vigência da Ata de Registro de Preços é de 12 (doze) meses;
* É dispensável a dotação orçamentária para iniciar a licitação;
* Possibilidade de atendimento aos variados tipos de demandas;
* Redução de volume de estoque;
* Redução do número de licitações;
* Redução dos custos de processamento de licitação;
* Previsão de aquisições frequentes do produto a ser licitado, diante de suas características e natureza;
* Impossibilidade de definir previamente a quantidade exata do objeto a ser adquirido.
  1. Nesse sentido, visando atender a demanda interna dos Órgãos e Entidades municipais, será mapeada demanda relativa ao registro de preços para eventual aquisição de mobiliários diversos, cadeiras, poltronas, divisória MDP tipo biombo e assentos em geral, para atendimento dos diversos órgãos município de Maceió.
  2. Na escolha do mobiliário, foram utilizadas como referência especificações que proporcionem maior durabilidade, e materiais do mesmo padrão, objetivando a uniformização, otimização dos espaços físicos, ergonomia, adequação funcional, modernização, conforto e bem estar no ambiente de trabalho.
  3. Justifica-se a pretensão da futura contratação, por se tratar de objeto comum a todos os órgãos e entidades municipais.

1. **DOS ANEXOS** 
   1. Fazem parte integrante deste Termo de Referência os seguintes anexos:
2. ANEXO A –QUADRO ESTIMATIVO DOS PRODUTOS;
3. ANEXO B – MODELO FOTOGRAFICO DOS PRODUTOS;
4. ANEXO C – ESPECIFICAÇÕES TECNICAS MINIMAS EXIGIDAS;
5. ANEXO D – ENDEREÇOS DE ENTREGA DOS PRODUTOS.
6. **MODALIDADE DA LICITAÇÃO E CRITÉRIO DE JULGAMENTO**
   1. A aquisição dar-se-á pela modalidade licitatória denominada pregão, em sua forma eletrônica, tendo como critério de julgamento e classificação das propostas, o menor preço por Lotes, observadas as especificações técnicas definidas no Anexo I deste Termo de Referência.
   2. O não parcelamento do objeto em itens, nos termos do art. 23, §1º, da Lei nº 8.666/1993, neste caso, se demonstra técnica e economicamente viável e não tem a finalidade de reduzir o caráter competitivo da licitação, visa, tão somente, assegurar a gerência segura da contratação, e principalmente, assegurar, não só a mais ampla competição necessária em um processo licitatório, mas também, atingir a sua finalidade e efetividade, que é a de atender a contento as necessidades da Administração Pública.
   3. O agrupamento dos itens faz-se necessário haja vista a economia de escala, a eficiência na fiscalização de um único contrato e os transtornos que poderiam surgir com a existência de duas ou mais empresas para a execução do objeto, bem como o fornecimento de materiais incompatíveis.
   4. A licitação, para a contratação de que trata o objeto deste Termo de Referência, em lotes justifica-se, ainda, pela necessidade de preservar a integridade qualitativa do objeto, vez que vários fornecedores poderão implicar a descontinuidade da padronização, bem assim em dificuldades gerenciais e, até mesmo, aumento dos custos, pois a contratação tem a finalidade de formar um todo unitário.
7. **DA DOTAÇÃO ORÇAMENTÁRIA** 
   1. As despesas decorrentes da contratação do objeto deste Termo de Referência correrão à conta dos recursos específicos consignados no Orçamento dos Órgãos do Município interessados na ARP, quando houver.
   2. Quando da contratação, para fazer face à despesa, será emitida Declaração do Ordenador da Despesa de que a mesma tem adequação orçamentária e financeira com a Lei de Responsabilidade Fiscal, com o Plano Plurianual e com a Lei de Diretrizes Orçamentárias, acompanhada da Nota de Empenho expedida pelo setor contábil do Órgão ou Entidade interessado.
8. **DAS ESPECIFICAÇÕES E QUANTIDADES ESTIMADAS**
   1. As especificações, quantidades estimadas, bem como todas as informações complementares para a perfeita e regular execução do objeto deste Termo de Referência estão descritas no **anexo A deste documento**.
   2. Os materiais poderão, desde que não alterem a qualidade e ergonomia do produto, apresentar “medidas aproximadas (variação máxima de 10% para mais/menos)”.
9. **DA CONFORMIDADE TÉCNICA**
   1. Para os itens acima relacionados, cuja de fabricação ou industrialização é enquadrada no Anexo II da Instrução Normativa IBAMA n° 31, de 03/12/2009, só será admitida a oferta de produto cujo fabricante esteja regularmente registrado no Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras ou Utilizadoras de Recursos Ambientais, instituído pelo artigo 17, inciso II, da Lei n° 6.938, de 1981.
   2. Para os mobiliários acima relacionados deverá ser apresentado laudo de conformidade ergonômica com a Norma Regulamentadora NR-17 do MTE – Ministério do Trabalho e Emprego, emitido por médico do trabalho ou engenheiro de segurança do trabalho, devidamente registrado e habilitado para tal finalidade, ou profissional/entidade com notória especialidade em ergonomia, atestando que o produto está de acordo com a referida norma.
   3. Para os itens referentes a armários, mesas, poltronas e cadeiras deverão ser apresentados os laudos de conformidade com a ABNT emitido por entidade acreditada pelo INMETRO segundo suas respectivas NBR’s.
   4. Para a estação de trabalho deverá ser apresentado, juntamente com a proposta de preços, Certificação da ABNT ou Laudo Técnico Ensaio e Análise emitido por laboratório competente, devidamente reconhecido pelo INMETRO, no sentido de que os móveis estão em conformidade com as normas da ABNT – Associação Brasileira de Normas Técnicas.
   5. Todos os certificados, relatórios de ensaios e pareceres, deverão estar em nome do fabricante do produto cotado.
   6. Apresentar Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do fabricante do mobiliário que comprove a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; para todos os itens do Lote 01.
10. **DAS CONDIÇÕES DE FORNECIMENTO** 
    1. Sempre que julgar necessário a Contratante solicitará, durante a vigência da ARP, a entrega dos materiais registrados na quantidade necessária, mediante a elaboração do instrumento contratual.
    2. A Contratante não estará obrigada a adquirir os materiais registrados, contudo, ao fazê-lo, solicitará um percentual mínimo de **5% (cinco por cento**) do que se encontra registrado;
    3. A Contratada deverá entregar os materiais de acordo com a solicitação da Contratante, através de ordens de serviços, consubstanciadas em ofícios, que deverão conter data de expedição, quantidade pretendida, local e prazo para entrega, preços unitário e total, carimbo e assinatura do responsável pela requisição.
    4. O prazo máximo de entrega dos materiais será de até 30 (trinta) dias corridos, contados a partir do recebimento da Nota de Empenho/Ordem de serviços.
    5. O prazo de montagem será de, no máximo, **15 (quinze) dias corridos**, contados da data de entrega dos bens pela Contratante. O início da contagem deste prazo se dará de forma automática, não necessitando a comunicação formal por parte da Contratante.
    6. Os móveis deverão ser acondicionados conforme praxe do fabricante devendo garantir proteção durante transporte e estocagem, constando identificação do produto e demais informações exigidas na legislação em vigor;
    7. Os locais de entrega dos materiais aos órgãos participantes serão nos endereços por eles indicados no **ANEXO D** quando a Contratada deve receber a Nota de Empenho da Unidade Participante.
    8. Deverá apresentar selo, etiqueta ou carimbo com dimensões mínimas de 50 x 50 mm, aposto na face inferior do tampo principal contendo identificação do fabricante, data de fabricação e campo para preenchimento da data de entrega.
    9. O(s) materiais serão recebidos conforme estabelecido no Edital e seus anexos, mantidas todas as condições de entrega previstas na proposta comercial e de garantia estabelecidas no Edital e nas normas legais e infra-legais vigentes, à vista das Notas de Empenho ou instrumentos equivalentes, na forma descrita ao Art. 73, Inciso II da Lei N°. 8.666/93, em sua atual redação.
    10. Os produtos deverão atender aos dispositivos da Lei nº 8.078/90 (Código de Defesa do Consumidor) e às demais legislação pertinentes.
    11. Os produtos deverão ser acondicionados conforme praxe do fabricante devendo garantir proteção durante transporte e estocagem, constando a identificação do produto e demais informações exigidas na legislação em vigor.
    12. Os itens fornecidos desmontados deverão acompanhar manual com instruções de montagem, comprometendo-se inclusive a providenciar as respectivas montagens (sem ônus para a Contratante).
11. **DA AMOSTRA**
    1. A empresa classificada provisoriamente em 1º lugar será convocada pelo pregoeiro para apresentar, no prazo máximo de 10 (dez) dias úteis, amostra ou protótipo do material ofertado para os itens 02, 04, 06, 11, 15, 23, 25 e 28 do Lote 01 e os itens 31, 32, 34 e 35 para o lote 02; para fins de verificação de atendimento às especificações técnicas descritas no Edital, que deverá ser entregue e devidamente montado no local e horário indicado.
    2. **Após o recebimento das amostras dentro do prazo consignado no subitem anterior, a licitante deverá providenciar a montagem no prazo de 5 (cinco) dias úteis, após o término do prazo previsto de entrega das amostras.**
    3. As amostras deverão consignar todos os itens, com as mesmas marcas e modelos vencedoras no certame.
    4. As amostras dos móveis da licitante vencedora deverão ser disponibilizadas na cidade de Maceió, no local a ser indicado no edital de licitação.
    5. A verificação das amostras será feita por Comissão de, no mínimo, três servidores deste Município, especialmente designada para este fim, e ocorrerá no horário estabelecido em edital, sendo franqueada aos interessados seu acompanhamento, por técnicos ou representantes da empresa.
    6. Da análise das amostras será lavrado “**Termo de Verificação de Amostras”,** onde constará de forma conclusiva, se as amostras atendem ou não às especificações do Edital.
    7. Será considerado desclassificado o licitante vencedor do certame que não enviar as amostras na forma e prazo determinados, assim como serão rejeitadas as amostras que não atenderem às especificações constantes do Edital, sendo, em ambos os casos, convocado o licitante 2º colocado, para que apresente em igual prazo a amostra do(s) item(ns) rejeitado(s) ou não apresentado.
    8. A análise das amostras compreenderá os testes necessários para verificação da conformidade dos produtos com as especificações exigidas no edital, podendo ser realizados testes de laboratórios, ou outros testes que exijam o desmonte, o corte e o serramento de partes dos produtos, ou outro ato que a Comissão entender pertinente.
    9. As amostras ficarão retidas no Município de Maceió até a conclusão dos trabalhos relativos ao competente procedimento licitatório, entendendo-se como concluído no ato da assinatura de termo contratual. A partir de então as amostras serão liberadas, podendo ser retiradas pelo licitante vencedor.
    10. A exigência da apresentação das amostras tem por objetivo efetiva verificação dos aspectos técnicos exigidos no instrumento convocatório, de modo a ser garantido o pleno atendimento ao interesse público que justifica esta aquisição, bem como primar pela padronização mobiliária desta casa.
12. **DO RECEBIMENTO DO OBJETO**
    1. O(s) objeto(s) serão recebidos:
       1. Pelo servidor responsável ou por Comissão de, no mínimo, três servidores deste Município, especialmente designada para este fim, sendo franqueado aos interessados seu acompanhamento, por técnicos ou representantes da empresa;
13. Provisoriamente, no prazo de 3 (três) dias.
14. Definitivamente, no prazo de 15 (quinze) dias após a instalação do mobiliário.
    1. Na hipótese de a verificação a que se refere o subitem anterior não ser procedida dentro do prazo fixado, reputar-se-á como realizada, consumando-se o recebimento definitivo no dia do esgotamento do prazo.
    2. O servidor ou a Comissão verificará se o material está de acordo com as especificações e quantidades contidas no Processo Licitatório. Executarão as demais verificações que se fizerem necessárias e, caso tudo esteja a contento, será atestada a Nota Fiscal, que conterá as assinaturas de todos os membros participantes da Comissão ou Servidor.
    3. Havendo irregularidade no material entregue será lavrado Termo de Irregularidade, onde constarão, de forma circunstanciada, o objeto e suas particularidades que estão em desacordo com as especificações contidas no Processo Licitatório.
    4. Os bens poderão ser rejeitados, no todo ou em parte, quando em desacordo com as especificações constantes neste Termo de Referência e na proposta, devendo ser substituídos no prazo de 15 (quinze) dias, a contar da notificação da contratada, às suas custas, sem prejuízo da aplicação das penalidades.
    5. O ato de recebimento dos produtos, não importa em sua aceitação. A critério da Contratante, os produtos fornecidos serão submetidos à verificação. Cabe a Contratada a substituição dos produtos que vierem a ser recusados, no prazo máximo de 10 (dez) dias úteis, contados da solicitação.
15. **DA GARANTIA E ASSISTÊNCIA TÉCNICA**
    1. A empresa deverá:
       1. Apresentar certificado de garantia do fabricante de no mínimo 60 (sessenta) meses, a contar da emissão do termo de recebimento definitivo pela CONTRATANTE, para todo o mobiliário.
       2. Prestar para a CONTRATANTE, assistência técnica e manutenções preventiva e corretiva de acordo com recomendações do fabricante, a vigorar durante a garantia;
       3. Caso o fabricante não possua assistência técnica autorizada na cidade de Maceió, os custos com os reparos necessários, neles incluídas as despesas com frete, serão suportados pela Contratada.
       4. O possível deslocamento de técnicos a esta capital não deverá gerar nenhum tipo de ônus para a Contratante.
       5. No caso de defeito durante o prazo de garantia do produto, a empresa deverá providenciar a sua substituição ou concerto no prazo de 30 (trinta) dias, contados da notificação de reparo ou substituição pela Contratante.
16. **DA HABILITAÇÃO TÉCNICA**
    1. Apresentação de pelo menos 1 (um) atestado, expedido por pessoa jurídica de direito público ou privado, comprovando expressamente que a licitante forneceu de forma satisfatória mobiliário com as especificações compatíveis ou similares com a descrita no **Anexos A e C** deste documento.
17. **DAS OBRIGAÇÕES**
    1. **Da Contratada**
18. Assinar a ARP/Contrato em até 05 (cinco) dias contados da convocação para sua formalização pela Contratante.
19. Atender a todos os pedidos efetuados durante a vigência da Ata no limite do quantitativo registrado;
20. efetuar a entrega do objeto em perfeitas condições, conforme especificações, prazo e local constantes no Edital e seus anexos, acompanhado da respectiva nota fiscal, na qual constarão as indicações referentes a: marca, fabricante, modelo, procedência e prazo de garantia ou validade;
21. O objeto deve estar acompanhado do manual do usuário, com uma versão em português e da relação da rede de assistência técnica autorizada;
22. responsabilizar-se pelos vícios e danos decorrentes do objeto, de acordo com os artigos 12, 13 e 17 a 27, do Código de Defesa do Consumidor (Lei nº 8.078, de 1990);
23. substituir, reparar ou corrigir, às suas expensas, no prazo fixado neste Termo de Referência, o objeto com avarias ou defeitos
24. Efetuar a entrega dos bens em perfeitas condições de uso, em estrita observância às especificações deste Termo de Referência;
25. Comunicar à Administração, no prazo de 24 (vinte e quatro) horas que antecede a data da entrega, os motivos que impossibilitem o cumprimento do prazo previsto, com a devida comprovação;
26. Assumir a responsabilidade pelos encargos trabalhistas, fiscais, previdenciários e comerciais resultantes da execução do contrato;
27. Executar o objeto do contrato nas condições pactuadas neste documento;
28. Providenciar a correção das deficiências, falhas ou irregularidades constatadas pela CONTRATANTE na entrega dos produtos;
29. Responder por danos causados diretamente à CONTRATANTE ou a terceiros, decorrentes de sua culpa ou dolo, quando da execução do contrato;
30. Acatar as orientações da CONTRATANTE, sujeitando-se a mais ampla e irrestrita fiscalização, prestando esclarecimentos solicitados e atendendo às reclamações formuladas;
31. Manter todas as condições de habilitação aferidas no processo de contratação durante a vigência do contrato;
32. Cumprir as demais disposições contidas neste Termo de Referência.
    1. **Da Contratante:**
33. Convocar a adjudicatária, dentro do prazo de eficácia de sua proposta, para assinatura da Ata/Contrato;
34. Publicar o extrato da Ata/Contrato na forma da Lei;
35. Exigir o cumprimento de todas as obrigações assumidas pela empresa vencedora, de acordo como os termos deste documento;
36. Reservar local apropriado para o recebimento do material objeto deste documento;
37. Ter pessoal disponível para o recebimento do material no horário previsto neste documento;
38. Verificar minuciosamente, no prazo fixado, a conformidade dos bens recebidos provisoriamente com as especificações constantes do Edital e da proposta, para fins de aceitação e recebimento definitivo;
39. Receber o material de acordo com as especificações descritas neste documento;
40. Permitir o livre acesso dos empregados da empresa nas dependências da CONTRATANTE para entrega do objeto deste Termo de Referência, desde que uniformizados e identificados com crachá;
41. Efetuar o pagamento nas condições e preço pactuado;
42. comunicar à Contratada, por escrito, sobre imperfeições, falhas ou irregularidades verificadas no objeto fornecido, para que seja substituído, reparado ou corrigido Acompanhar e fiscalizar a execução do Contrato, por intermédio de representante especialmente designado;
43. acompanhar e fiscalizar o cumprimento das obrigações da Contratada, através de comissão/servidor especialmente designado
44. Cumprir as demais disposições contidas neste Termo de Referência.
45. A Administração não responderá por quaisquer compromissos assumidos pela Contratada com terceiros, ainda que vinculados à execução do presente Termo de Contrato, bem como por qualquer dano causado a terceiros em decorrência de ato da Contratada, de seus empregados, prepostos ou subordinados.
46. **DO PAGAMENTO**
    1. O pagamento será efetuado pela Contratante, de acordo com o quantitativo efetivamente executado, através de depósito bancário em conta corrente fornecida pela contratada, em até 30 (trinta) dias, contados da apresentação de requerimento, nota fiscal, recibo e certidões necessárias, devidamente analisadas e atestadas pelo servidor designado pela Contratante.
    2. Havendo erro na Fatura/Nota Fiscal/Recibo, ou outra circunstância que desaprove a liquidação, o pagamento será sustado, até que sejam tomadas as medidas saneadoras necessárias.
    3. Os pagamentos podem ser realizados com recursos próprios e/ou com recursos de convênios.
47. **DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS**
    1. O prazo de validade da ARP será de 12 (doze) meses, contados a partir da sua assinatura, tendo sua eficácia a partir da data de publicação do seu extrato no Diário Oficial do Município.
    2. A ARP somente poderá ser usada pelos os Órgãos da Administração Pública do Município de Maceió, desde que autorizados pela Agência Municipal de Regulação de Serviços Delegados – ARSER, observado o artigo 9º inciso III da Lei Municipal 6.592 de 30 de dezembro de 2016.
    3. A adesão pelos Órgãos da Administração Pública do Município de Maceió se justifica na medida em que trará uma economia para todo o Município evitando novas licitações com objetos idênticos.
    4. A gestão da ARP caberá à Agência Municipal de Regulação de Serviços Delegados – ARSER, situada na Rua Pedro Monteiro, 47 - CEP: 57020-380, Telefone (82) 3315-7336/7327/7323.
    5. Compete ao Órgão Gerenciador e aos Participantes os atos relativos à cobrança do cumprimento pelo fornecedor das obrigações contratualmente assumidas e a aplicação, observada a ampla defesa e o contraditório, de eventuais penalidades decorrentes do descumprimento de cláusulas contratuais, em relação às suas próprias contratações, informando as ocorrências ao órgão gerenciador, para registro no SICAF.
    6. Caberá ao Gerenciador da Ata realizar, periodicamente, pesquisa de mercado para comprovação da vantajosidade dos preços registrados.
48. **DA CONTRATAÇÃO**
    1. O prazo para a licitante vencedora assinar o respectivo termo de contrato, aceitar ou retirar a nota de empenho é de 05 (cinco) dias, contados da convocação para a sua formalização, podendo ser prorrogado uma só vez, por igual período, nas situações previstas no § 1º do art. 64 da Lei Federal nº. 8.666/93, sob pena de decair o direito à contratação, sem prejuízo das sanções previstas no Art. 81 da mesma lei.
    2. Decorridos os prazos acima citados e, não tendo a licitante vencedora comparecido ao chamamento, perderá o direito a contratação independentemente de sujeitar-se às penalidades do art. 7º da Lei Federal nº. 10.520/2002 e autorizará a Contratante a examinar as ofertas subseqüentes e a qualificação das licitantes, na ordem de classificação, e assim sucessivamente, até a apuração de uma que atenda ao edital, sendo esta declarada vencedora.
49. **DO CONTRATO** 
    1. O termo de contrato poderá ser substituído por Nota de Empenho e/ou por Ordem de Fornecimento.
    2. Quando a administração fizer a opção de celebrar contrato, a vigência deste instrumento contratual ficará adstrita aos respectivos créditos orçamentários.
50. **DA FISCALIZAÇÃO DO CONTRATO**
    1. A contratação será acompanhada e fiscalizada por servidor a ser designado pelo Gestor da Pasta.
    2. O fiscal da contratação terá, entre outras, as seguintes atribuições:
51. Expedir ordens de fornecimento;
52. Proceder ao acompanhamento técnico da execução dos serviços;
53. Fiscalizar a execução do Contrato quanto à qualidade desejada;
54. Comunicar à Contratada o descumprimento do contrato e indicar os procedimentos necessários ao seu correto cumprimento;
55. Solicitar à Administração a aplicação de penalidades por descumprimento de cláusula contratual;
56. Fornecer atestados de capacidade técnica quando solicitado, desde que atendidas às obrigações contratuais;
57. Atestar as notas fiscais relativas à execução dos serviços para efeito de pagamentos;
58. Recusar o objeto que for entregue fora das especificações contidas no Contrato ou que forem executados em quantidades divergentes daquelas constantes na ordem de serviços;
59. Solicitar à Contratada e a seu preposto todas as providências necessárias ao bom e fiel cumprimento das obrigações.
60. **DO REAJUSTE, DOS ACRÉSCIMOS OU SUPRESSÕES**
    1. Fica proibido o reajuste do valor do contrato no interregno de 12 (doze) meses, exceto nas hipóteses decorrentes do Art. 65, alínea “d” do inciso II da Lei Federal 8.666/93, devidamente comprovado.
    2. Em caso de reajuste, após o período mencionado no subitem acima, será utilizado como base o IPCA (Índice Preços ao Consumidor Amplo).
       1. Toda revisão deverá incidir a partir da data em que for protocolado o pedido.
    3. A Administração poderá suprimir ou acrescer o objeto do Contrato em até 25% (vinte e cinco por cento) do seu valor inicial atualizado, a seu critério exclusivo, de acordo com o disposto no art. 65, § 1º, da Lei Federal nº 8.666/1993.
61. **DA RESCISÃO**:
    1. Em conformidade com o que dispõe os art.s 77 a 80 da Lei 8.666/93, qualquer das partes poderá rescindir o contrato, a qualquer tempo, sem qualquer razão ou motivo, mediante simples aviso à outra Parte, com 30 (trinta) dias de antecedência, hipótese em que, ficará a parte que rescindir o Contrato exclusivamente responsável pelos pagamentos dos serviços até então executados, assim como pelo ressarcimento integral das despesas diretas e razoavelmente incorridas pela Contratada até a referida rescisão.
    2. Na hipótese de ocorrer à rescisão administrativa, à Contratante são assegurados os direitos previstos no art. 80, inciso I a IV, parágrafos 1º ao 4º do aludido diploma legal;
    3. Na hipótese de ocorrer rescisão administrativa, será obrigação do contratado o reconhecimento dos direitos da Administração previstos no art. 77 da Lei 8.666.
    4. A Administração poderá rescindir o Contrato nas hipóteses previstas nos art. 78 e 79 da Lei Federal nº. 8.666/1993 com as consequências indicadas no art. 80 da mesma lei, sem prejuízo das sanções previstas em lei e neste Termo de Referência.
62. **DAS SANÇÕES**
    1. Em caso de inexecução parcial ou total das condições pactuadas, erro ou demora na execução do Contrato, garantida a prévia defesa, ficará a Contratada sujeita às sanções indicadas abaixo, sem prejuízo de outras previstas na legislação vigente:
       1. Advertência formal: falhas ou irregularidades que não acarretem prejuízos à Administração;
       2. Pelo atraso na entrega do produto em relação ao prazo estipulado: 1% (um por cento) do valor do produto não entregue, por dia decorrido, até o limite de 10% (dez por cento);
       3. Pela recusa em efetuar o fornecimento e/ou pela não entrega do produto, caracterizada em dez dias após o vencimento do prazo de entrega estipulado: 10% (dez por cento) do valor do produto;
       4. Pela demora em substituir o produto rejeitado, a contar do primeiro dia após o vencimento do prazo estipulado para a substituição: 2% (dois por cento) do valor do produto recusado, por dia decorrido, até o limite de 10% (dez por cento);
       5. Pelo não cumprimento de qualquer condição fixada neste Termo de Referência e não abrangida nas alíneas anteriores: 1% (um por cento) do valor contratado, para cada evento;
       6. Suspensão temporária, pelo período de até 02 (dois) anos, de participação em licitação e contratação com o Município de Maceió;
       7. Declaração de inidoneidade, que o impede de participar de licitações, bem como de contratar com a Administração Pública pelo prazo de até cinco anos.

* 1. Na ocorrência de falhas ou irregularidades diferentes daquelas indicadas no item anterior, a Administração poderá aplicar à futura Contratada quaisquer das sanções listadas no item 21.1, consideradas a natureza e a gravidade da infração cometida e sem prejuízo da responsabilidade civil e criminal que seus atos ensejarem.
  2. A critério da Contratante e nos termos do art. 87, § 2º, da Lei nº 8.666/93, as sanções previstas nas alíneas “f” e “g” poderão ser aplicadas cumulativamente com quaisquer das multas previstas nas alíneas “b” a “e”.
  3. As multas previstas, caso sejam aplicadas, serão descontadas por ocasião de pagamentos futuros ou serão pagas por meio de Documento de Arrecadação Municipal (DAM) pela futura Contratada no prazo que o despacho de sua aplicação determinar.
  4. As sanções fixadas serão aplicadas nos autos do processo de gestão do Contrato, no qual será assegurado à futura Contratada o contraditório e a ampla defesa.
  5. O atraso, para efeito de cálculo de multa, será contado em dias corridos, a partir do dia seguinte ao do vencimento do prazo de entrega dos produtos, se dia de expediente normal no órgão ou entidade interessada, ou do primeiro dia útil seguinte.
  6. Decorridos 30 (trinta) dias de atraso injustificado na entrega dos produtos, a Nota de Empenho ou Contrato deverá ser cancelada ou rescindido, exceto se houver justificado interesse público em manter a avença, hipótese em que será aplicada multa.
  7. A suspensão e o impedimento são sanções administrativas que temporariamente obstam a participação em licitação e a contratação, sendo aplicadas nos seguintes prazos e hipóteses:
  8. Por até 30 (trinta) dias, quando, vencido o prazo da Advertência, a Contratada permanecer inadimplente;
     1. Por até 01 (um) ano, quando a Contratada falhar ou fraudar na execução do Contrato, comportar-se de modo inidôneo, fizer declaração falsa ou cometer fraude fiscal; e
     2. Por até 02 (dois) anos, quando a Contratada:

b.1) Praticar atos ilegais ou imorais visando frustrar os objetivos da contratação; ou

b.2) For multada, e não efetuar o pagamento.

* 1. O prazo previsto no item 20.9, alínea “b”, poderá ser aumentado em até 5 (cinco) anos.
  2. O descredenciamento ou a proibição de credenciamento no sistema de cadastramento de fornecedores deste Município são sanções administrativas acessórias à aplicação de suspensão temporária de participação em licitação e impedimento de contratar, sendo aplicadas por igual período.
  3. A declaração de inidoneidade para licitar ou contratar será aplicada à vista dos motivos informados na instrução processual, podendo a reabilitação ser requerida após 2 (dois) anos de sua aplicação.
  4. A declaração de inidoneidade para licitar ou contratar permanecerá em vigor enquanto perdurarem os motivos determinantes da punição ou até que seja promovida a reabilitação perante a própria autoridade que aplicou a sanção, a qual será concedida sempre que a CONTRATADA ressarcir os prejuízos resultantes da sua conduta e depois de decorrido o prazo das sanções de suspensão e impedimento aplicadas.
  5. As sanções administrativas serão registradas no SICAF.

1. **DISPOSIÇÕES GERAIS/INFORMAÇÕES COMPLEMENTARES**
   1. O Setor Técnico competente auxiliará o pregoeiro nos casos de pedidos de esclarecimentos, impugnações e análise de propostas.
   2. Eventuais pedidos de informações/esclarecimentos deverão ser encaminhados a Agência Municipal de Regulação de Serviços Delegados - ARSER, através do email: dl03@smf.maceio.al.gov.br, telefone para contato (82) 3315-7336/7327/7323.

Maceió, 03 de Março de 2017.

Elizame Guedes Evangelista

Gerência de Planejamento e Contratações

**ANEXO A**

De: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Para: ARSER – (telefone: 3315-7336/7323/7327)

**1 - DO OBJETO**

Registro de Preços para eventual aquisição de mobiliários diversos (mesas, armários, cadeiras, poltronas, divisórias tipo biombo, sofás, longarinas, assentos em geral) nas especificações e quantidades constantes deste Termo de Referência.

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **LOTE 01** | | | |
| **Item** | **Descrição** | **Destinação** | **Quant.** |
| 01 | Armário alto 02 portas medindo: 800.500.1600mm | Demais setores |  |
| 02 | Armário super alto com 2 portas medindo: 800.500.2000mm | Demais setores |  |
| 03 | Armário baixo com 2 portas medindo: 800.500.740mm | Demais setores |  |
| 04 | Balcão de atendimento reto medindo: 1200.700/1100/740mm | Demais setores |  |
| 05 | Mesa de trabalho em “L” medindo: 1400.1400.740mm | Demais setores |  |
| 06 | Mesa de trabalho em “L” medindo: 1600.1600.740mm | Demais setores |  |
| 07 | Gaveteiro volante 2 gavetas + 1 gavetão medindo: 460.500.690mm | Demais setores |  |
| 08 | Gaveteiro volante 4 gavetas medindo: 460.500.690mm | Demais setores |  |
| 09 | Gaveteiro suspenso 02 gavetas medindo: 400.440.280mm | Demais setores |  |
| 10 | Mesa linear sem gavetas com calha de fiação medindo: 800.600.740mm | Demais setores |  |
| 11 | Mesa linear sem gavetas com calha de fiação medindo: 1200.600.740mm | Demais setores |  |
| 12 | Mesa linear sem gavetas com calha de fiação medindo: 1400.600.740mm | Demais setores |  |
| 13 | Mesa linear sem gavetas com calha de fiação medindo: 1600.600.740mm | Demais setores |  |
| 14 | Mesa de reunião redonda medindo: 1200.1200.740mm | Demais setores |  |
| 15 | Mesa de reunião retangular com caixa de tomada med: 2000.1000.740mm | Demais setores |  |
| 16 | Mesa de reunião retangular com caixa de tomada med: 2400.1200.740mm | Demais setores |  |
| 17 | Mesa de reunião retangular com caixa de tomada med: 2700.1200.740mm | Demais setores |  |
| 18 | Suporte deslizante pasta suspensa vão de 800mm) Medindo Med.: 760.410.80mm | Demais setores |  |
| 19 | Painel placa cega em MDP medindo: 700x75x1300mm | Demais setores |  |
| 20 | Perfil de acabamento vertical Medindo: 80.8.1300mm | Demais setores |  |
| 21 | Divisória MDP tipo biombo medindo: 1400.400.25mm | Demais setores |  |
| 22 | Divisória MDP tipo biombo medindo: 1600.400.25mm | Demais setores |  |
| 23 | Mesa diretor LE/LD medindo. 2100.1800.740mm | Secretariado |  |
| 24 | Mesa diretor LE/LD medindo. 1800.1800.740mm | Secretariado |  |
| 25 | Mesa de reunião c/ pp, painel duplo e cx de tom. 2700.1200.740mm | Secretariado |  |
| 26 | Coluna de canto medindo: 70.70.1300mm | Demais setores |  |
| 27 | Mesa de canto/ centro medindo: 800.800.400mm | Secretariado |  |
| 28 | Armário Credenza diretor baixo medindo: 1800.450.932mm | Secretariado |  |
| 29 | Armário diretor Alto medindo: 900.450.1700mm | Secretariado |  |
| 30 | Cabine de estudos individual medindo: 1000.740x740/940mm | Demais setores |  |
|  | **LOTE 02** | | |
| 31 | Banco 03 assentos - longarina sem apoio de braços | Diretor |  |
| 32 | Cadeira giratoria espaldar médio com braços regulaveis | Diretor |  |
| 33 | Cadeira fixa dialogo espaldar médio com braço fixo | Diretor |  |
| 34 | Poltrona giratória espaldar alto monobloco com braço fixo | Secretariado |  |
| 35 | Poltrona fixa interlucutormédio monobloco com braço fixo | Secretariado |  |
| 36 | Sofá de espera – 01 lugar com braço fixo | Secretariado |  |
| 37 | Sofá de espera – 02 lugares com braço fixo | Secretariado |  |
| 38 | Sofá de espera – 03 lugares com braço fixo | Secretariado |  |
| 39 | Cadeira giratória espaldar baixo com braços regulaveis | Demais setores |  |
| 40 | Cadeira fixa, espaldar baixo sem braço | Demais setores |  |
| 41 | Cadeira fixa auxiliar polipropileno sem braços ( utilizadas em áreas externas) | Demais setores |  |
| 42 | Cadeira universitária porta livros polipropileno braço prancheta fixa | Demais setores |  |
| 43 | Sofanete de espera 01 lugar | Recepção Chefia de Gabinete |  |
| 44 | Sofanete de espera 02 lugares | Recepção Chefia de Gabinete |  |
| 45 | Sofanete de espera 03 lugares | Recepção Chefia de Gabinete |  |
| 46 | Longarina conchas polipropileno 03 lugares sem braços (utilizadas em áreas externas). | Demais setores |  |
| 47 | Apoio de pés com regulagens | Demais setores |  |

Justificar a necessidade da contratação:

........................................................................................................................................................

.........................................................................................................................................................

Estudo estimativa:

.........................................................................................................................................................

.........................................................................................................................................................

Local de entrega:

.........................................................................................................................................................

.........................................................................................................................................................

Informamos a nossa concordância com o objeto a ser licitado bem como com todas as demais condições descritas no Termo de Referência.

Maceió/AL, \_\_\_ de \_\_\_\_\_\_\_ de 2017.

Assinaturas:

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Titular da Pasta (obrigatoriamente)

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

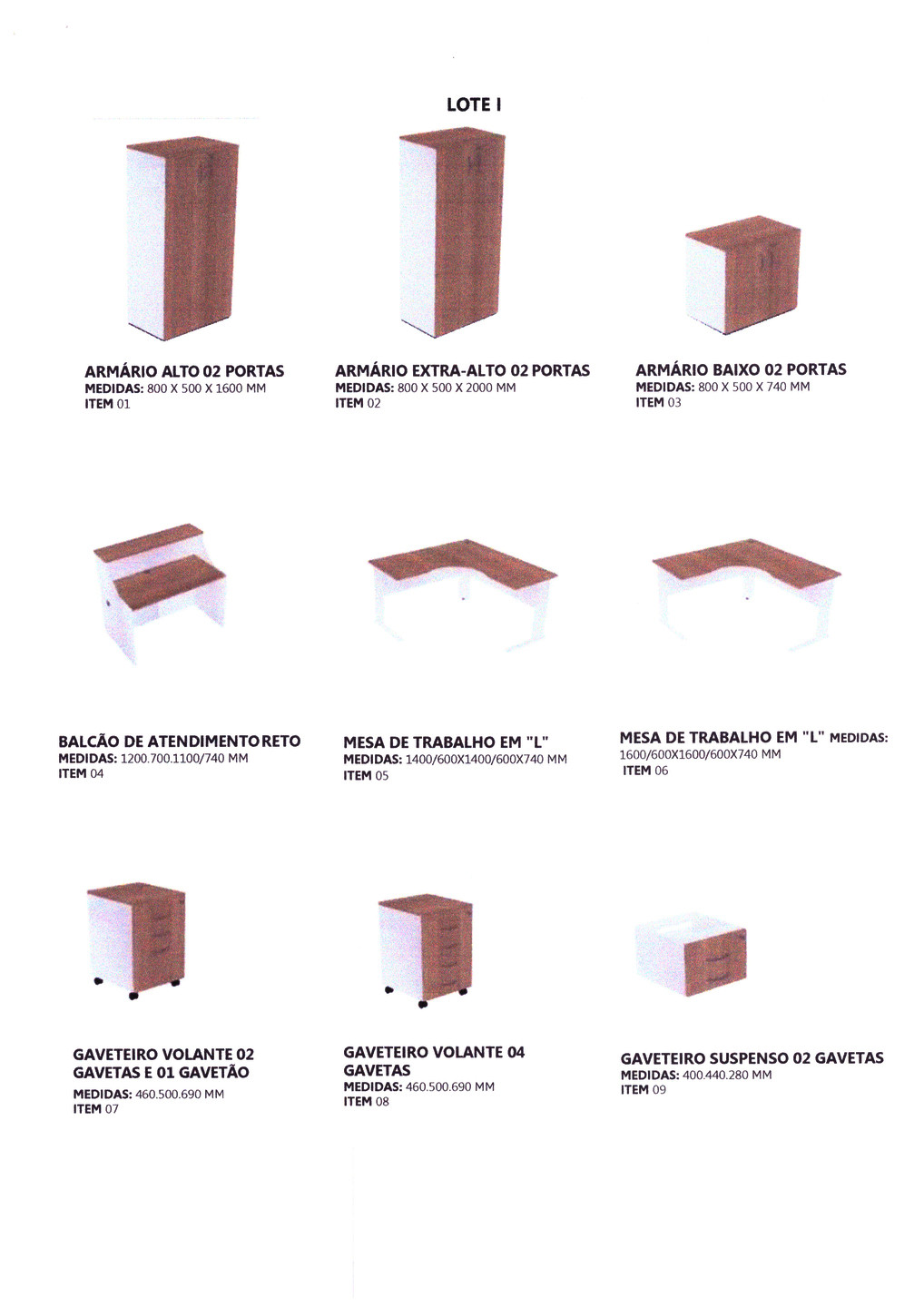
Responsável pela informação

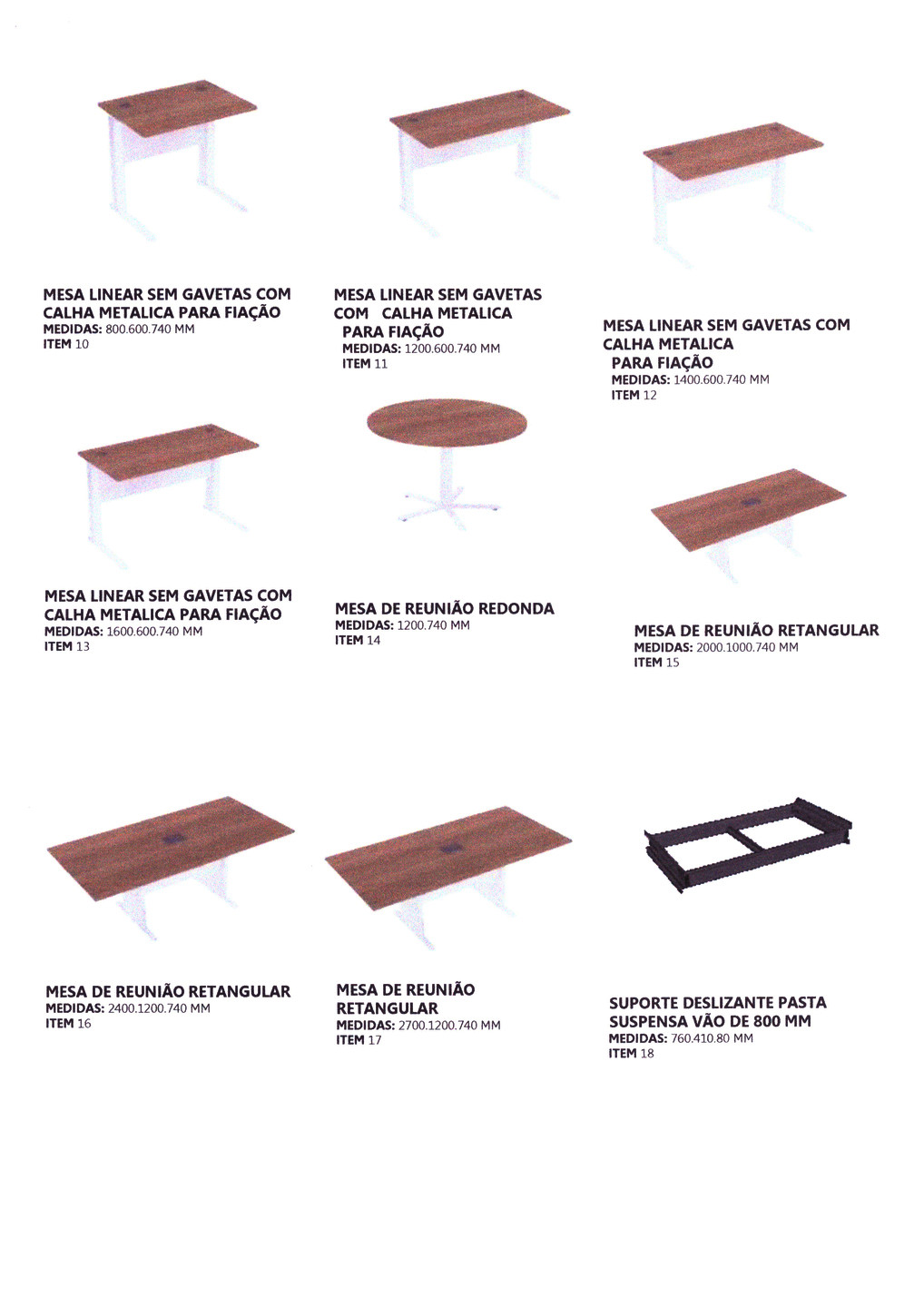
**Observações:**

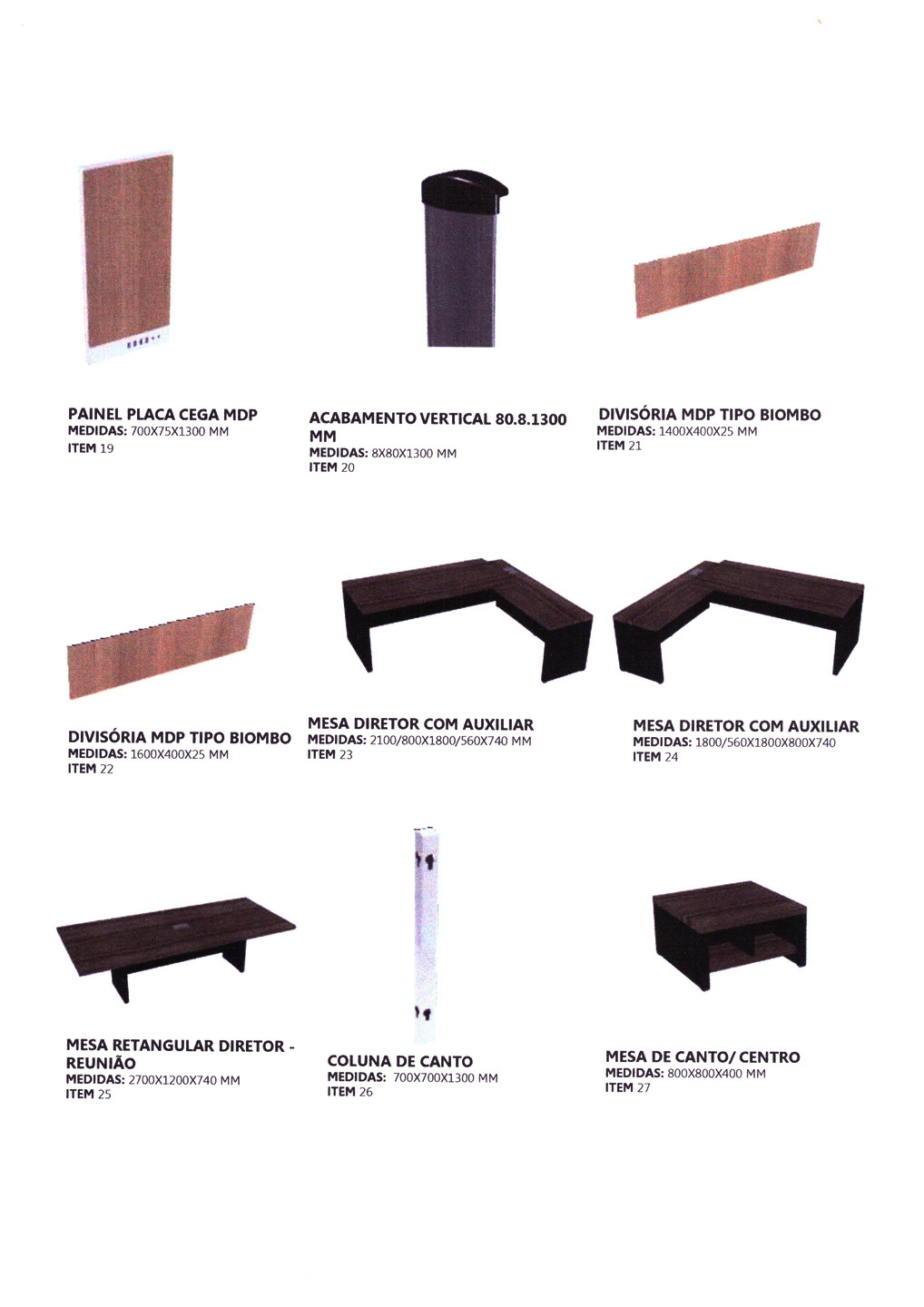
* Somente o **Anexo A** deste documento deverá ser entregue no protocolo da Agência Municipal de Regulação de Serviços Delegados - ARSER, 3° andar da Secretaria Municipal de Economia (Antiga Secretaria Municipal de Finanças).
* As especificações do objeto deverão ser mantidas.

**ANEXO B**

**REFERÊNCIA FOTOGRAFICA DOS PRODUTOS**

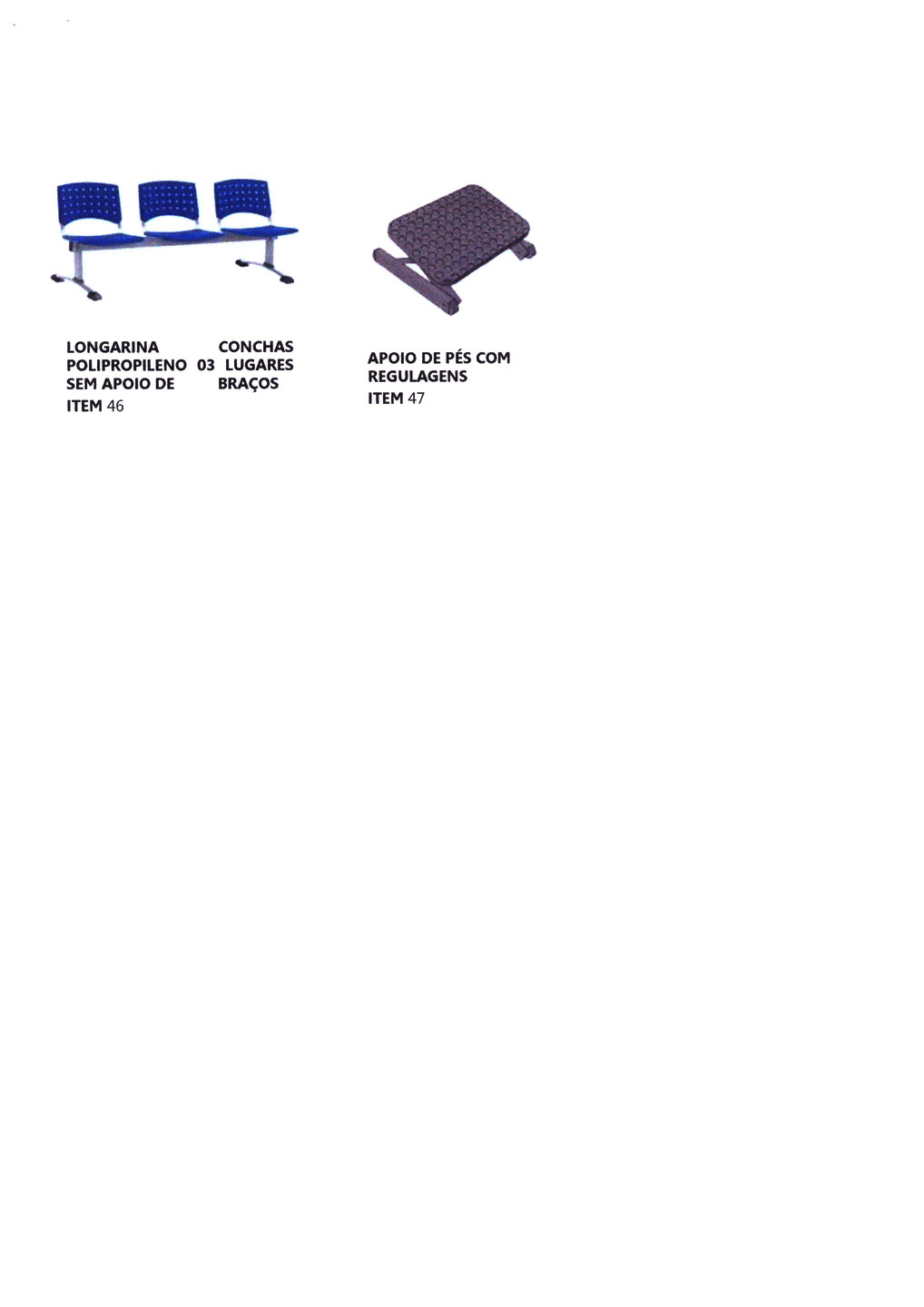
****



****

****

****

****

**ANEXO C**

**Especificações Técnicas Mínimas Exigidas:**

|  |
| --- |
| **GRUPO 01** |

|  |  |
| --- | --- |
| **Item** | **Descrição** |
| 01 | Armário alto com 02 portas aprox. 800.500.1600mm - Tampo: Confeccionado em madeira MDP - de 25 mm de espessura respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme melaminicotexturizado, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável com profundidade de aprox. 500 mm para tampo, com acabamento em fita de borda PVC de 2 mm de espessura em todas as extremidades. Corpo: Costa, bases e laterais confeccionado em madeira MDP - de 18 mm de espessura respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme melamínico, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, com acabamento em fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todas as extremidades. As laterais Deve possuir furação espaçada com aprox. 32 mm de distância que permite ao usuário regular as prateleiras e demais acessórios. Sistema de fixação composto por tambor de giro confeccionado em zamak estampado e parafuso de montagem rápida M6 x 13 mm, rosca métrica em aço usinado e acabamento zincado e tampas plásticas de acabamento confeccionadas em polietileno. Prateleiras reguláveis: Confeccionado em madeira MDP - de 25 mm de espessura respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme melaminicotexturizado, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando um corpo único e inseparável, com acabamento em fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todas as extremidades. As prateleiras Deve possuir suportes de nylon com 20 mm de diâmetro insertadas no topo das mesmas para encaixe em parafuso a ser fixado na lateral do armário criando assim uma fixação rígida e travando a prateleira conferindo resistência ao conjunto. Prateleira fixa: Para armários altos Deve possuir prateleira fixa do meio confeccionada com as mesmas características das reguláveis, porem é fixada na parte central do armário por cavilhas de madeira e tambor de giro confeccionado em zamak estampado e parafuso de montagem rápida M6 x 13 mm, rosca métrica em aço usinado e acabamento zincado e tampas plásticas de acabamento confeccionadas em polietileno. Portas: Portas de giro Confeccionado em madeira MDP de 18 mm de espessura respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme melamínico, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, com acabamento em fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todas as extremidades. Com 3 dobradiças de aço com caneco de diâmetro 35 mm por porta permitindo uma abertura de aprox. 110º recobrindo totalmente a lateral, puxadores em alumínio de aprox. 128 mm. Fechadura com duas chaves escamoteáveis, na porta do lado direito. Batente de aço na porta do lado esquerdo fixado a meia altura. O batente do tipo “L” fixado ao tampo por meio de parafusos e buchas de nylon para alinhamento das portas, com fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todo o seu contorno. Todo o armário deve receber buchas de nylon para a fixação de parafusos, não tendo contato direto do parafuso com a madeira. Rodapé: Rodapé de aço confeccionado em tubo de aço de 25 x 25 x 1,20mm de espessura estampados a 45º e soldados com solda MIG para maior sustentação e acabamento, Deve possuir peças de aço curvas na parte interna do rodapé para a fixação do mesmo entre o rodapé e a base inferior do móvel, Deve possuir 4 sapatas niveladoras de diâmetro 30 mm em PVC. Todas as peças metálicas do conjunto com acabamento em pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima de 50/60 micra de espessura, curadas em estufa a uma temperatura aproximada de 250°. Todo sistema de fixação feita através de buchas metálicas/nylon ou similar, não serão aceitos sistema de fixação de outra forma e que causem o atrito direto as partes em MDP/MDF. Possibilitando a montagem e desmontagem por inúmeras vezes sem causar dano ao mesmo.  **Cor**: Maplea ou similar com estruturas pretas para o mobiliário destinado a Secretaria Municipal de Economia e Procuradoria Geral do Município (manter a padronização existente) e Cor Argila Trama, Carvalho Malva ou similar com estruturas pretas para os demais órgãos. |
| **Item** | **Descrição** |
| 02 | Armário Extra-alto 02 portas aprox. 800.500.2000mm - Tampo: Confeccionado em madeira MDP - de 25 mm de espessura respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme melaminicotexturizado, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável com profundidade de aprox. 500 mm para tampo, com acabamento em fita de borda PVC de 2 mm de espessura em todas as extremidades. Corpo: Costa, bases e laterais confeccionado em madeira MDP - de 18 mm de espessura respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme melamínico, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, com acabamento em fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todas as extremidades. As laterais Deve possuir furação espaçada com aprox. 32 mm de distância que permite ao usuário regular as prateleiras e demais acessórios. Sistema de fixação composto por tambor de giro confeccionado em zamak estampado e parafuso de montagem rápida M6 x 13 mm, rosca métrica em aço usinado e acabamento zincado e tampas plásticas de acabamento confeccionadas em polietileno. Prateleiras reguláveis: Confeccionado em madeira MDP- de 25 mm de espessura respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme melaminicotexturizado, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando um corpo único e inseparável, com acabamento em fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todas as extremidades. As prateleiras Deve possuir suportes de nylon com 20 mm de diâmetro insertadas no topo das mesmas para encaixe em parafuso a ser fixado na lateral do armário criando assim uma fixação rígida e travando a prateleira conferindo resistência ao conjunto. Prateleira fixa: Para armários extra-alto Deve possuir prateleira fixa do meio confeccionada com as mesmas características das reguláveis, porem é fixada na parte central do armário por cavilhas de madeira e tambor de giro confeccionado em zamak estampado e parafuso de montagem rápida M6 x 13 mm, rosca métrica em aço usinado e acabamento zincado e tampas plásticas de acabamento confeccionadas em polietileno. Portas: Portas de giro Confeccionado em madeira MDP- de 18 mm de espessura respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme melamínico, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, com acabamento em fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todas as extremidades. Com 4 dobradiças de aço com caneco de diâmetro 35 mm por porta permitindo uma abertura de aprox. 110º recobrindo totalmente a lateral, puxadores em alumínio de aprox. 128 mm. Fechadura com duas chaves escamoteáveis, na porta do lado direito. Batente de aço na porta do lado esquerdo fixado a meia altura. O batente do tipo “L” fixado ao tampo por meio de parafusos e buchas de nylon para alinhamento das portas, com fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todo o seu contorno. Todo o armário deve receber buchas de nylon para a fixação de parafusos, não tendo contato direto do parafuso com a madeira. Rodapé: Rodapé de aço confeccionado em tubo de aço de 25 x 25 x 1,20mm de espessura estampados a 45º e soldados com solda MIG para maior sustentação e acabamento, Deve possuir peças de aço curvas na parte interna do rodapé para a fixação do mesmo entre o rodapé e a base inferior do móvel, Deve possuir 4 sapatas niveladoras de diâmetro 30 mm em PVC. Todas as peças metálicas do conjunto com acabamento em pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima de 50/60 micra de espessura, curadas em estufa a uma temperatura aproximada de 250°. Todo sistema de fixação feita através de buchas metálicas/nylon ou similar, não serão aceitos sistema de fixação de outra forma e que causem o atrito direto as partes em MDP/MDF. Possibilitando a montagem e desmontagem por inúmeras vezes sem causar dano ao mesmo.  **Cor**: Maplea ou similar com estruturas pretas para o mobiliário destinado a Secretaria Municipal de Economia e Procuradoria Geral do Município (manter a padronização existente) e Cor Argila Trama, Carvalho Malva ou similar com estruturas pretas para os demais órgãos. |
| **Item** | **Descrição** |
| 03 | Armário baixo com 02 portas aprox. 800.500.740mm - Tampo: Confeccionado em madeira MDP - de 25 mm de espessura respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme melaminicotexturizado, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável com profundidade de aprox. 500 mm para tampo, com acabamento em fita de borda PVC de 2 mm de espessura em todas as extremidades. Corpo: Costa, bases e laterais confeccionado em madeira MDP - de 18 mm de espessura respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme melamínico, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, com acabamento em fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todas as extremidades. As laterais Deve possuir furação espaçada com aprox. 32 mm de distância que permite ao usuário regular as prateleiras e demais acessórios. Sistema de fixação composto por tambor de giro confeccionado em zamak estampado e parafuso de montagem rápida M6 x 13 mm, rosca métrica em aço usinado e acabamento zincado e tampas plásticas de acabamento confeccionadas em polietileno. Prateleira regulável: Confeccionado em madeira MDP - de 25 mm de espessura respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme melaminicotexturizado, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando um corpo único e inseparável, com acabamento em fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todas as extremidades. As prateleiras Deve possuir suportes de nylon com 20 mm de diâmetro insertadas no topo das mesmas para encaixe em parafuso a ser fixado na lateral do armário criando assim uma fixação rígida e travando a prateleira conferindo resistência ao conjunto.. Com 2 dobradiças de aço com caneco de diâmetro 35 mm por porta permitindo uma abertura de aprox. 110º recobrindo totalmente a lateral, puxadores em alumínio de aprox. 128 mm. Fechadura com duas chaves escamoteáveis, na porta do lado direito. Batente de aço na porta do lado esquerdo fixado a meia altura. O batente do tipo “L” fixado ao tampo por meio de parafusos e buchas de nylon para alinhamento das portas, com fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todo o seu contorno. Todo o armário deve receber buchas de nylon para a fixação de parafusos, não tendo contato direto do parafuso com a madeira. Rodapé: Rodapé de aço confeccionado em tubo de aço de 25 x 25 x 1,20mm de espessura estampados a 45º e soldados com solda MIG para maior sustentação e acabamento, Deve possuir peças de aço curvas na parte interna do rodapé para a fixação do mesmo entre o rodapé e a base inferior do móvel, Deve possuir 4 sapatas niveladoras de diâmetro 30 mm em PVC. Todas as peças metálicas do conjunto com acabamento em pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima de 50/60 micra de espessura, curadas em estufa a uma temperatura aproximada de 250°. Todo sistema de fixação feita através de buchas metálicas/nylon ou similar, não serão aceitos sistema de fixação de outra forma e que causem o atrito direto as partes em MDP/MDF. Possibilitando a montagem e desmontagem por inúmeras vezes sem causar dano ao mesmo.  **Cor**: Maplea ou similar com estruturas pretas para o mobiliário destinado a Secretaria Municipal de Economia e Procuradoria Geral do Município (manter a padronização existente) e Cor Argila Trama, Carvalho Malva ou similar com estruturas pretas para os demais órgãos. |
| **Item** | **Descrição** |
| 04 | Balcão de atendimento reto aprox. 1200.700.1100/740 mm - Balcão Auxiliar reto LADO DIREITO LD/ LADO ESQUERDO LE: Tampos/Laterais: Confeccionado em madeira MDP - de 25 mm de espessura respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme melamínico, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável com profundidade. Com medidas de aprox. 300 mm para tampo superior e de aprox. 700 mm para tampo inferior, com acabamento em fita de borda PVC de 3 mm de espessura e raio 2,5 mm na área de contato do usuário e 2 mm em todas as extremidades. Os tampos retos fecham nas laterais com o pé painel. Deve possuir na parte central e no pé painel passam cabos em poliestireno injetado com 60 mm de diâmetro na cor do revestimento. Pé painel lateral: Confeccionado em madeira MDP- de 25 mm de espessura respectivamente com profundidade de aprox. 750 mm, produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme melamínico, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, com acabamento em fita de borda PVC de 2 mm de espessura e raio 2 mm em todas as extremidades. Deve possuir na parte central passam cabos em poliestireno injetado com aprox. 60 mm de diâmetro. Sapatas niveladoras niqueladas de 30 mm em PVC fixadas através de bucha metálica com rosca métrica M6 insertada na base do pé painel lateral, todo sistema de fixação feito através de buchas metálicas e parafusos métricos. Estrutura metálica: Painel Metálico Superior/Inferior. Todo sistema de fixação feita através de buchas metálicas/nylon ou similar, não serão aceitos sistema de fixação de outra forma e que causem o atrito direto as partes em MDP/MDF. Possibilitando a montagem e desmontagem por inúmeras vezes sem causar dano ao mesmo.  **Cor**: Maplea ou similar com estruturas pretas para o mobiliário destinado a Secretaria Municipal de Economia e Procuradoria Geral do Município (manter a padronização existente) e Cor Argila Trama, Carvalho Malva ou similar com estruturas pretas para os demais órgãos. |

|  |  |
| --- | --- |
| **Item** | **Descrição** |
| 05 | Mesa de trabalho em “L” medindo aprox. 1400.1400.740mm - Tampo: Confeccionado em madeira MDP- de 25 mm de espessura respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme melamínico, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável com profundidade de aprox. 600 mm para tampo com corte sinuoso em forma de delta com entrada orgânica para o usuário, com acabamento em fita de borda PVC de 3 mm de espessura e raio 2,5 mm na área de contato do usuário e 2 mm em todas as extremidades. O tampo Deve possuir passa cabos em poliestireno injetado com aprox. 60 mm de diâmetro na cor do revestimento para passagem de cabos. Painel estrutural: Confeccionado em madeira MDP- de 18 mm de espessura respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme melamínico, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, com acabamento em fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todas as extremidades. Sistema de fixação composto por tambor de giro confeccionado em zamak estampado e parafuso de montagem rápida M6 x 13 mm, rosca métrica em aço usinado e acabamento zincado e tampas plásticas de acabamento confeccionadas em polietileno. Estrutura metálica LE/LD: Base horizontal estampada "sem ponteiras" em chapa de aço SAE 1020, com 2,65mm de espessura, com aproximadamente aprox. 600 mm de comprimento, aprox. 70 mm de largura e aprox. 30 mm de altura.Dotada de sapatas niveladoras com rosca 5/16 em nylon, fixadas na parte inferior da base horizontal por meio de duas peças metálicas, Deve possuir furo central com rosca 5/16 para permitir a regulagem das sapatas, as peças são soldadas por meio de solda Mig para melhor acabamento e resistência. Base superior horizontal confeccionada em chapa de aço SAE 1020, em formato de "L" com 2,65mm de espessura medindo aproximadamente 500 x 50 x 30 mm para maior sustentação e acabamento, perfurados na parte superior para fixação entre o pé da mesa e o tampo, soldada aos tubos verticais por meio de solda mig. Estrutura metálica vertical confeccionada em dois tubos de aço SAE 1020, medindo 40 x 40 mm com parede reforçada de 1,90mm de espessura, deve receber usinagens a laser para encaixe de componentes, com rebites em aço M6 para fixação de painéis e calhas. Fechamento vertical em chapa de aço SAE 1020 com 0,90mm de espessura, com dobras a 90º nas extremidades para reforço e guia para encaixe. Deve possuir tampa fixa pelo lado interno do pé, e de encaixe na externa. Deve possuir peça interna em formato de “U” permitindo a separação de fios, elétrica, lógica e telefônica. Acessório: calha para fiação confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,90mm de espessura. Deve possuir peça interna em formato de “U” com duas dobras a 90º, e nas extremidades Deve possuir recortes a 45º para evitar acidentes, permitindo a separação. Com furação para alojamento de 02 tomadas elétricas convencionais e de 2 RJ-45 para deve receber telefonia e lógica, tomadas padrão NBR 14136 ABNT. Pé metálico estrutura de canto 90° graus: Estrutura em chapa de aço em formato quadrado de 90º, dotada de uma sapata niveladora base superior horizontal, chapa de aço soldada com furação na parte superior da coluna para permitir a passagem de fiação entre a coluna de canto e o tampo da mesa, coluna vertical em chapa de aço dobrada medindo aprox. 700 x 100 x 100 em chapa de aço de 1,06mm de espessura. Calha com saque frontal, Deve possuir na tampa furação para fixação de 2 tomadas elétricas convencionais e 2 RJ 45 para deve receber telefonia e lógica(tomada de acordo com as normas da ABNT NBR 14136), todas as partes metálicas soldadas são feitas por Solda Mig para maior sustentação e acabamento. Todas as peças metálicas do conjunto com acabamento em pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima de 50/60 micra de espessura, curadas em estufa a uma temperatura aproximada de 250°. Todo sistema de fixação feita através de buchas metálicas/nylon ou similar, não serão aceitos sistema de fixação de outra forma e que causem o atrito direto as partes em MDP/MDF. Possibilitando a montagem e desmontagem por inúmeras vezes sem causar dano ao mesmo.  **Cor**: Maplea ou similar com estruturas pretas para o mobiliário destinado a Secretaria Municipal de Economia e Procuradoria Geral do Município (manter a padronização existente) e Cor Argila Trama, Carvalho Malva ou similar com estruturas pretas para os demais órgãos. |
| **Item** | **Descrição** |
| 06 | Mesa de trabalho em “L” medindo aprox. 1600.1600.740mm - Tampo: Confeccionado em madeira MDP- de 25 mm de espessura respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme melamínico, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável com profundidade de aprox. 600 mm para tampo com corte sinuoso em forma de delta com entrada orgânica para o usuário, com acabamento em fita de borda PVC de 3 mm de espessura e raio 2,5 mm na área de contato do usuário e 2 mm em todas as extremidades. O tampo Deve possuir passa cabos em poliestireno injetado com aprox. 60 mm de diâmetro na cor do revestimento para passagem de cabos. Painel estrutural: Confeccionado em madeira MDP- de 18 mm de espessura respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme melamínico, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, com acabamento em fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todas as extremidades. Sistema de fixação composto por tambor de giro confeccionado em zamak estampado e parafuso de montagem rápida M6 x 13 mm, rosca métrica em aço usinado e acabamento zincado e tampas plásticas de acabamento confeccionadas em polietileno. Estrutura metálica LE/LD: Base horizontal estampada "sem ponteiras" em chapa de aço SAE 1020, com 2,65mm de espessura, com aproximadamente aprox. 600 mm de comprimento, aprox. 70 mm de largura e aprox. 30 mm de altura.Dotada de sapatas niveladoras com rosca 5/16 em nylon, fixadas na parte inferior da base horizontal por meio de duas peças metálicas, Deve possuir furo central com rosca 5/16 para permitir a regulagem das sapatas, as peças são soldadas por meio de solda Mig para melhor acabamento e resistência. Base superior horizontal confeccionada em chapa de aço SAE 1020, em formato de "L" com 2,65mm de espessura medindo aproximadamente 500 x 50 x 30 mm para maior sustentação e acabamento, perfurados na parte superior para fixação entre o pé da mesa e o tampo, soldada aos tubos verticais por meio de solda mig.Estrutura metálica vertical confeccionada em dois tubos de aço SAE 1020, medindo 40 x 40 mm com parede reforçada de 1,90mm de espessura, deve receber usinagens a laser para encaixe de componentes, com rebites em aço M6 para fixação de painéis e calhas. Fechamento vertical em chapa de aço SAE 1020 com 0,90mm de espessura, com dobras a 90º nas extremidades para reforço e guia para encaixe. Deve possuir tampa fixa pelo lado interno do pé, e de encaixe na externa. Deve possuir peça interna em formato de “U” permitindo a separação de fios, elétrica, lógica e telefônica. Acessório: calha para fiação confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,90mm de espessura. Deve possuir peça interna em formato de “U” com duas dobras a 90º, e nas extremidades Deve possuir recortes a 45º para evitar acidentes, permitindo a separação. Com furação para alojamento de 02 tomadas elétricas convencionais e de 2 RJ-45 para deve receber telefonia e lógica, tomadas padrão NBR 14136 ABNT. Pé metálico estrutura de canto 90° graus: Estrutura em chapa de aço em formato quadrado de 90º, dotada de uma sapata niveladora base superior horizontal, chapa de aço soldada com furação na parte superior da coluna para permitir a passagem de fiação entre a coluna de canto e o tampo da mesa, coluna vertical em chapa de aço dobrada medindo aprox. 700 x 100 x 100 em chapa de aço de 1,06mm de espessura. Calha com saque frontal, Deve possuir na tampa furação para fixação de 2 tomadas elétricas convencionais e 2 RJ 45 para deve receber telefonia e lógica(tomada de acordo com as normas da ABNT NBR 14136), todas as partes metálicas soldadas são feitas por Solda Mig para maior sustentação e acabamento. Todas as peças metálicas do conjunto com acabamento em pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima de 50/60 micra de espessura, curadas em estufa a uma temperatura aproximada de 250°. Todo sistema de fixação feita através de buchas metálicas/nylon ou similar, não serão aceitos sistema de fixação de outra forma e que causem o atrito direto as partes em MDP/MDF. Possibilitando a montagem e desmontagem por inúmeras vezes sem causar dano ao mesmo.  **Cor**: Maplea ou similar com estruturas pretas para o mobiliário destinado a Secretaria Municipal de Economia e Procuradoria Geral do Município (manter a padronização existente) e Cor Argila Trama, Carvalho Malva ou similar com estruturas pretas para os demais órgãos. |
| **Item** | **Descrição:** |
| 07 | Gaveteiro volante 02 gavetas/01 gav. Pasta suspensaaprox. 460.500.690mm - Tampo (para gaveteiros volantes): Confeccionado em madeira MDP - de 25 mm de espessura respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme melamínico, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, com acabamento em fita de borda PVC de 2 mm de espessura e raio 2 mm em todas as extremidades. Corpo: Costa, bases e laterais confeccionado em madeira MDP - de 18 mm de espessura respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme melamínico, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, com acabamento em fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todas as extremidades. Todas as peças do corpo do gaveteiro são unidas por sistema de fixação tipo cavilha em nylon injetado. Frentes de gaveta: Confeccionado em madeira MDP- de 18 mm de espessura respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme melamínico, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, com acabamento em fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todas as extremidades. Fechadura escamoteavel fixada na parte frontal com trava simultânea das gavetas pelo sistema de tranca interna em aço que é estampada conforme o número de gavetas. Puxador meia lua em alumínio de aprox. 128 mm anodizado em cada gaveta. Gavetas: Gavetas internas confeccionadas em material tipo PVC injetadas, sem emendas com abas reforçadas com corrediças metálicas. Gavetão Pasta suspensa: Gavetas internas confeccionadas em material tipo PVC injetadas, sem emendas, com abas reforçadas, com corrediças telescópicas suportando 30 kg no mínimo. COMPOSIÇÃO: Para gaveteiros volantes: Rodízios: Rodízios de duplo giro com 50 mm de diâmetro na cor preta fixados na base inferior do gaveteiro por meio de buchas de nylon medindo 8 x 8 e parafusos Philips 3,5 x 14 cabeça chata, fazendo com que possa montar e desmontar sem danos posteriores. Todas as peças metálicas do conjunto com acabamento em pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima de 50/60 micra de espessura, curadas em estufa a uma temperatura aproximada de 250°. Todo sistema de fixação feita através de buchas metálicas/nylon ou similar, não serão aceitos sistema de fixação de outra forma e que causem o atrito direto as partes em MDP/MDF. Possibilitando a montagem e desmontagem por inúmeras vezes sem causar dano ao mesmo.  **Cor**: Maplea ou similar com estruturas pretas para o mobiliário destinado a Secretaria Municipal de Economia e Procuradoria Geral do Município (manter a padronização existente) e Cor Argila Trama, Carvalho Malva ou similar com estruturas pretas para os demais órgãos. |
| **Item** | **Descrição:** |
| 08 | Gaveteiro volante 04 gavetas aprox. 460.500.690mm - Tampo (para gaveteiros volantes): Confeccionado em madeira MDP - de 25 mm de espessura respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme melamínico, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, com acabamento em fita de borda PVC de 2 mm de espessura e raio 2 mm em todas as extremidades. Corpo: Costa, bases e laterais confeccionado em madeira MDP - de 18 mm de espessura respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme melamínico, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, com acabamento em fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todas as extremidades. Todas as peças do corpo do gaveteiro são unidas por sistema de fixação tipo cavilha em nylon injetado. Frentes de gaveta: Confeccionado em madeira MDP- de 18 mm de espessura respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme melamínico, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, com acabamento em fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todas as extremidades. Fechadura escamoteavel fixada na parte frontal com trava simultânea das gavetas pelo sistema de tranca interna em aço que é estampada conforme o número de gavetas. Puxador meia lua em alumínio de aprox. 128 mm anodizado em cada gaveta. Gavetas: Gavetas internas confeccionadas em material tipo PVC injetadas, sem emendas com abas reforçadas com corrediças metálicas. COMPOSIÇÃO: Para gaveteiros volantes: Rodízios: Rodízios de duplo giro com 50 mm de diâmetro na cor preta fixados na base inferior do gaveteiro por meio de buchas de nylon medindo 8 x 8 e parafusos Philips 3,5 x 14 cabeça chata, fazendo com que possa montar e desmontar sem danos posteriores. Todas as peças metálicas do conjunto com acabamento em pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima de 50/60 micra de espessura, curadas em estufa a uma temperatura aproximada de 250°. Todo sistema de fixação feita através de buchas metálicas/nylon ou similar, não serão aceitos sistema de fixação de outra forma e que causem o atrito direto as partes em MDP/MDF. Possibilitando a montagem e desmontagem por inúmeras vezes sem causar dano ao mesmo.  **Cor**: Maplea ou similar com estruturas pretas para o mobiliário destinado a Secretaria Municipal de Economia e Procuradoria Geral do Município (manter a padronização existente) e Cor Argila Trama, Carvalho Malva ou similar com estruturas pretas para os demais órgãos. |
| **Item** | **Descrição** |
| 09 | Gaveteiro suspenso 02 gavetas aprox. 400.440.280mm - Corpo: Costa, bases e laterais confeccionado em madeira MDP - de 18 mm de espessura respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme melamínico, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, com acabamento em fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todas as extremidades. Todas as peças do corpo do gaveteiro são unidas por sistema de fixação tipo cavilha em nylon injetado. Frentes de gaveta: Confeccionado em madeira MDP- de 18 mm de espessura respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme melamínico, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, com acabamento em fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todas as extremidades. Fechadura escamoteavel fixada na parte frontal com trava simultânea das gavetas pelo sistema de tranca interna em aço que é estampada conforme o número de gavetas. Puxador meia lua em alumínio de aprox. 128 mm anodizado em cada gaveta. Gavetas: Gavetas internas confeccionadas em material tipo PVC injetadas, sem emendas com abas reforçadas com corrediças metálicas: Para gaveteiros suspensos: Travessas de fixação: Confeccionadas em madeira MDP- de 18 mm de espessura, com acabamento em fita de borda PVC de 1mm de espessura em todas as extremidades. Todas as peças metálicas do conjunto com acabamento em pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima de 50/60 micra de espessura, curadas em estufa a uma temperatura aproximada de 250°. Todo sistema de fixação feita através de buchas metálicas/nylon ou similar, não serão aceitos sistema de fixação de outra forma e que causem o atrito direto as partes em MDP/MDF, Possibilitando a montagem e desmontagem por inúmeras vezes sem causar dano ao mesmo.  **Cor**: Maplea ou similar com estruturas pretas para o mobiliário destinado a Secretaria Municipal de Economia e Procuradoria Geral do Município (manter a padronização existente) e Cor Argila Trama, Carvalho Malva ou similar com estruturas pretas para os demais órgãos. |
| **Item** | **Descrição** |
| 10 | Mesa linear sem gavetas com calha metálica para fiação aprox. 800.600.740mm - Tampo: Confeccionado em madeira MDP - de 25 mm de espessura respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme melamínico, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável com profundidade de aprox. 600 mm para tampo, com acabamento em fita de borda PVC de 3 mm de espessura e raio 2,5 mm na área de contato do usuário e 2 mm em todas as extremidades. O tampo Deve possuir passa cabos em poliestireno injetado com aprox. 60 mm de diâmetro. Painel estrutural: Confeccionado em madeira MDP - de 18 mm de espessura respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme melamínico, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, com acabamento em fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todas as extremidades. Sistema de fixação composto por tambor de giro confeccionado em zamak estampado e parafuso de montagem rápida M6 x 13 mm, rosca métrica em aço usinado e acabamento zincado e tampas plásticas de acabamento confeccionadas em polietileno. Estrutura metálica LE/LD: Base horizontal estampada "sem ponteiras" em chapa de aço SAE 1020, com 2,65mm de espessura, com aproximadamente 600 mm de comprimento, 70 mm de largura e 30 mm de altura, dotada de sapatas niveladoras com rosca 5/16 em nylon, fixadas na parte inferior da base horizontal por meio de duas peças metálicas, Deve possuir furo central com rosca 5/16 para permitir a regulagem das sapatas. As peças são soldadas por meio de solda Mig para melhor acabamento e resistência. Base superior horizontal confeccionada em chapa de aço SAE 1020, em formato de "L" com 2,65mm de espessura medindo aproximadamente 500 x 50 x 30 mm para maior sustentação e acabamento, perfurados na parte superior para fixação entre o pé da mesa e o tampo, soldada aos tubos verticais por meio de solda MIG. Estrutura metálica vertical confeccionada em tubos de aço SAE 1020, medindo 40 x 40 mm com parede reforçada de 1,90mm de espessura, deve receber usinagens a laser para encaixe de componentes, com rebites em aço M6 para fixação de painéis e calhas. Fechamento vertical em chapa de aço SAE 1020 com 0,90mm de espessura, com dobras a 90º nas extremidades para reforço e guia para encaixe. Deve possuir tampa fixa pelo lado interno do pé, e de encaixe na externa. Deve possuir peça interna em formato de “U” permitindo a separação de fios, elétrica, lógica e telefônica, Acessório: calha para fiação confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,90mm de espessura. Deve possuir peça interna em formato de “U” com duas dobras a 90º, e nas extremidades Deve possuir recortes a 45º para evitar acidentes, permitindo a separação. Com furação para alojamento de 02 tomadas elétricas convencionais e de 2 RJ-45 para deve receber telefonia e lógica, tomadas padrão NBR 14136 ABNT. Todas as peças metálicas do conjunto com acabamento em pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima de 50/60 micra de espessura, curadas em estufa a uma temperatura aproximada de 250°. Todo sistema de fixação feita através de buchas metálicas/nylon ou similar, não serão aceitos sistema de fixação de outra forma e que causem o atrito direto as partes em MDP/MDF. Possibilitando a montagem e desmontagem por inúmeras vezes sem causar dano ao mesmo.  **Cor**: Maplea ou similar com estruturas pretas para o mobiliário destinado a Secretaria Municipal de Economia e Procuradoria Geral do Município (manter a padronização existente) e Cor Argila Trama, Carvalho Malva ou similar com estruturas pretas para os demais órgãos. |
| **Item** | **Descrição** |
| 11 | Mesa linear sem gavetas com calha metálica para fiação aprox. 1200.600.740 - Tampo: Confeccionado em madeira MDP- de 25 mm de espessura respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme melamínico, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável com profundidade de aprox. 600 mm para tampo, com acabamento em fita de borda PVC de 3 mm de espessura e raio 2,5 mm na área de contato do usuário e 2 mm em todas as extremidades. O tampo Deve possuir passa cabos em poliestireno injetado com aprox. 60 mm de diâmetro. Painel estrutural: Confeccionado em madeira MDP - de 18 mm de espessura respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme melamínico, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, com acabamento em fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todas as extremidades. Sistema de fixação composto por tambor de giro confeccionado em zamak estampado e parafuso de montagem rápida M6 x 13 mm, rosca métrica em aço usinado e acabamento zincado e tampas plásticas de acabamento confeccionadas em polietileno. Estrutura metálica LE/LD: Base horizontal estampada "sem ponteiras" em chapa de aço SAE 1020, com 2,65mm de espessura, com aproximadamente 600 mm de comprimento, 70 mm de largura e 30 mm de altura, dotada de sapatas niveladoras com rosca 5/16 em nylon, fixadas na parte inferior da base horizontal por meio de duas peças metálicas, Deve possuir furo central com rosca 5/16 para permitir a regulagem das sapatas. As peças são soldadas por meio de solda Mig para melhor acabamento e resistência. Base superior horizontal confeccionada em chapa de aço SAE 1020, em formato de "L" com 2,65mm de espessura medindo aproximadamente 500 x 50 x 30 mm para maior sustentação e acabamento, perfurados na parte superior para fixação entre o pé da mesa e o tampo, soldada aos tubos verticais por meio de solda MIG. Estrutura metálica vertical confeccionada em tubos de aço SAE 1020, medindo 40 x 40 mm com parede reforçada de 1,90mm de espessura, deve receber usinagens a laser para encaixe de componentes, com rebites em aço M6 para fixação de painéis e calhas. Fechamento vertical em chapa de aço SAE 1020 com 0,90mm de espessura, com dobras a 90º nas extremidades para reforço e guia para encaixe. Deve possuir tampa fixa pelo lado interno do pé, e de encaixe na externa. Deve possuir peça interna em formato de “U” permitindo a separação de fios, elétrica, lógica e telefônica, Acessório: calha para fiação confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,90mm de espessura. Deve possuir peça interna em formato de “U” com duas dobras a 90º, e nas extremidades Deve possuir recortes a 45º para evitar acidentes, permitindo a separação. Com furação para alojamento de 02 tomadas elétricas convencionais e de 2 RJ-45 para deve receber telefonia e lógica, tomadas padrão NBR 14136 ABNT. Todas as peças metálicas do conjunto com acabamento em pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima de 50/60 micra de espessura, curadas em estufa a uma temperatura aproximada de 250°. Todo sistema de fixação feita através de buchas metálicas/nylon ou similar, não serão aceitos sistema de fixação de outra forma e que causem o atrito direto as partes em MDP/MDF. Possibilitando a montagem e desmontagem por inúmeras vezes sem causar dano ao mesmo.  **Cor**: Maplea ou similar com estruturas pretas para o mobiliário destinado a Secretaria Municipal de Economia e Procuradoria Geral do Município (manter a padronização existente) e Cor Argila Trama, Carvalho Malva ou similar com estruturas pretas para os demais órgãos. |
| **Item** | **Descrição** |
| 12 | Mesa linear sem gavetas com calha metálica para fiação aprox. 1400.600.740 - Tampo: Confeccionado em madeira MDP- de 25 mm de espessura respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme melamínico, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável com profundidade de aprox. 600 mm para tampo, com acabamento em fita de borda PVC de 3 mm de espessura e raio 2,5 mm na área de contato do usuário e 2 mm em todas as extremidades. O tampo Deve possuir passa cabos em poliestireno injetado com aprox. 60 mm de diâmetro. Painel estrutural: Confeccionado em madeira MDP - de 18 mm de espessura respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme melamínico, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, com acabamento em fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todas as extremidades. Sistema de fixação composto por tambor de giro confeccionado em zamak estampado e parafuso de montagem rápida M6 x 13 mm, rosca métrica em aço usinado e acabamento zincado e tampas plásticas de acabamento confeccionadas em polietileno. Estrutura metálica LE/LD: Base horizontal estampada "sem ponteiras" em chapa de aço SAE 1020, com 2,65mm de espessura, com aproximadamente 600 mm de comprimento, 70 mm de largura e 30 mm de altura, dotada de sapatas niveladoras com rosca 5/16 em nylon, fixadas na parte inferior da base horizontal por meio de duas peças metálicas, Deve possuir furo central com rosca 5/16 para permitir a regulagem das sapatas. As peças são soldadas por meio de solda Mig para melhor acabamento e resistência. Base superior horizontal confeccionada em chapa de aço SAE 1020, em formato de "L" com 2,65mm de espessura medindo aproximadamente 500 x 50 x 30 mm para maior sustentação e acabamento, perfurados na parte superior para fixação entre o pé da mesa e o tampo, soldada aos tubos verticais por meio de solda MIG. Estrutura metálica vertical confeccionada em tubos de aço SAE 1020, medindo 40 x 40 mm com parede reforçada de 1,90mm de espessura, deve receber usinagens a laser para encaixe de componentes, com rebites em aço M6 para fixação de painéis e calhas. Fechamento vertical em chapa de aço SAE 1020 com 0,90mm de espessura, com dobras a 90º nas extremidades para reforço e guia para encaixe. Deve possuir tampa fixa pelo lado interno do pé, e de encaixe na externa. Deve possuir peça interna em formato de “U” permitindo a separação de fios, elétrica, lógica e telefônica, Acessório: calha para fiação confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,90mm de espessura. Deve possuir peça interna em formato de “U” com duas dobras a 90º, e nas extremidades Deve possuir recortes a 45º para evitar acidentes, permitindo a separação. Com furação para alojamento de 02 tomadas elétricas convencionais e de 2 RJ-45 para deve receber telefonia e lógica, tomadas padrão NBR 14136 ABNT. Todas as peças metálicas do conjunto com acabamento em pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima de 50/60 micra de espessura, curadas em estufa a uma temperatura aproximada de 250°. Todo sistema de fixação feita através de buchas metálicas/nylon ou similar, não serão aceitos sistema de fixação de outra forma e que causem o atrito direto as partes em MDP/MDF. Possibilitando a montagem e desmontagem por inúmeras vezes sem causar dano ao mesmo.  **Cor**: Maplea ou similar com estruturas pretas para o mobiliário destinado a Secretaria Municipal de Economia e Procuradoria Geral do Município (manter a padronização existente) e Cor Argila Trama, Carvalho Malva ou similar com estruturas pretas para os demais órgãos. |
| **Item** | **Descrição** |
| 13 | Mesa linear sem gavetas com calha metálica para fiação aprox. 1600.600.740 - Tampo: Confeccionado em madeira MDP- de 25 mm de espessura respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme melamínico, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável com profundidade de aprox. 600 mm para tampo, com acabamento em fita de borda PVC de 3 mm de espessura e raio 2,5 mm na área de contato do usuário e 2 mm em todas as extremidades. O tampo Deve possuir passa cabos em poliestireno injetado com aprox. 60 mm de diâmetro. Painel estrutural: Confeccionado em madeira MDP - de 18 mm de espessura respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme melamínico, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, com acabamento em fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todas as extremidades. Sistema de fixação composto por tambor de giro confeccionado em zamak estampado e parafuso de montagem rápida M6 x 13 mm, rosca métrica em aço usinado e acabamento zincado e tampas plásticas de acabamento confeccionadas em polietileno. Estrutura metálica LE/LD: Base horizontal estampada "sem ponteiras" em chapa de aço SAE 1020, com 2,65mm de espessura, com aproximadamente 600 mm de comprimento, 70 mm de largura e 30 mm de altura, dotada de sapatas niveladoras com rosca 5/16 em nylon, fixadas na parte inferior da base horizontal por meio de duas peças metálicas, Deve possuir furo central com rosca 5/16 para permitir a regulagem das sapatas. As peças são soldadas por meio de solda Mig para melhor acabamento e resistência. Base superior horizontal confeccionada em chapa de aço SAE 1020, em formato de "L" com 2,65mm de espessura medindo aproximadamente 500 x 50 x 30 mm para maior sustentação e acabamento, perfurados na parte superior para fixação entre o pé da mesa e o tampo, soldada aos tubos verticais por meio de solda MIG. Estrutura metálica vertical confeccionada em tubos de aço SAE 1020, medindo 40 x 40 mm com parede reforçada de 1,90mm de espessura, deve receber usinagens a laser para encaixe de componentes, com rebites em aço M6 para fixação de painéis e calhas. Fechamento vertical em chapa de aço SAE 1020 com 0,90mm de espessura, com dobras a 90º nas extremidades para reforço e guia para encaixe. Deve possuir tampa fixa pelo lado interno do pé, e de encaixe na externa. Deve possuir peça interna em formato de “U” permitindo a separação de fios, elétrica, lógica e telefônica, Acessório: calha para fiação confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,90mm de espessura. Deve possuir peça interna em formato de “U” com duas dobras a 90º, e nas extremidades Deve possuir recortes a 45º para evitar acidentes, permitindo a separação. Com furação para alojamento de 02 tomadas elétricas convencionais e de 2 RJ-45 para deve receber telefonia e lógica, tomadas padrão NBR 14136 ABNT. Todas as peças metálicas do conjunto com acabamento em pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima de 50/60 micra de espessura, curadas em estufa a uma temperatura aproximada de 250°. Todo sistema de fixação feita através de buchas metálicas/nylon ou similar, não serão aceitos sistema de fixação de outra forma e que causem o atrito direto as partes em MDP/MDF. Possibilitando a montagem e desmontagem por inúmeras vezes sem causar dano ao mesmo  **Cor**: Maplea ou similar com estruturas pretas para o mobiliário destinado a Secretaria Municipal de Economia e Procuradoria Geral do Município (manter a padronização existente) e Cor Argila Trama, Carvalho Malva ou similar com estruturas pretas para os demais órgãos. |
| **Item** | **Descrição** |
| 14 | Mesa de reunião redonda aprox. 1200.740mm - Tampo: Confeccionado em madeira MDP - de 25 mm de espessura respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme melamínico, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, com acabamento em fita de borda PVC de 3 mm de espessura e raio 2,5 mm em todas as extremidades. Estrutura metálica tipo estrela com base horizontal estampada "sem ponteiras" em chapa de aço de 2,65mm de espessura, com aproximadamente 500 mm de comprimento, 70 mm de largura e 30 mm de altura aproximadamente, dotada de sapata niveladora com rosca 5/16 em cada base horizontal, Deve possuir chapa de aço usinada a laser tipo estrela permitindo o encaixe e alinhamento das cinco bases, a fixação entre a base e o tubo é feito por meio de parafuso 5/16 e barra roscada, unindo o tubo, a base inferior e a base de sustentação do tampo. A base superior horizontal em formato “X” confeccionada em tubo retangular de 20 x 30 x 1,06mm. Coluna vertical confeccionada em tubo de aço redondo de 4 x 1,06 mm, fixado nas extremidades por meio de parafuso e barra roscada de ¼ interligando todas as peças, todas as partes metálicas soldadas são feitas com Solda Mig para maior sustentação. Todas as peças metálicas do conjunto com acabamento em pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima de 50/60 micra de espessura, curadas em estufa a uma temperatura aproximada de 250°. Todo sistema de fixação feita através de buchas metálicas/nylon ou similar, não serão aceitos sistema de fixação de outra forma e que causem o atrito direto as partes em MDP/MDF. Possibilitando a montagem e desmontagem por inúmeras vezes sem causar dano ao mesmo.  **Cor**: Maplea ou similar com estruturas pretas para o mobiliário destinado a Secretaria Municipal de Economia e Procuradoria Geral do Município (manter a padronização existente) e Cor Argila Trama, Carvalho Malva ou similar com estruturas pretas para os demais órgãos. |
| **Item** | **Descrição** |
| 15 | Mesa de reunião retangular com caixa de tomadas aprox. 2000.1000.740mm - Tampo: Confeccionado em madeira MDP - de 25 mm de espessura respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme melamínico, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, com acabamento em fita de borda PVC de 3 mm de espessura e raio 2,5 mm em todas as extremidades. Painel estrutural Duplo: Confeccionado em madeira MDP - de 18 mm de espessura respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme melamínico, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, com acabamento em fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todas as extremidades. Sistema de fixação composto por tambor de giro confeccionado em zamak estampado e parafuso de montagem rápida M6 x 13 mm, rosca métrica em aço usinado e acabamento zincado e tampas plásticas de acabamento confeccionadas em polietileno. Para maior sustentação são utilizados painéis duplos e paralelos conferindo maior estruturação ao conjunto. Estrutura metálica LE/LD: Base horizontal inferior estampada "sem ponteiras" em chapa de aço SAE 1020, com 2,65mm de espessura, com aproximadamente 800 mm de comprimento, 70 mm de largura e 30 mm de altura aproximadamente. Dotada de 2 sapatas niveladoras com rosca 5/16 em nylon, fixadas na parte inferior da base horizontal por meio de duas peças metálicas, Deve possuir furo central com rosca 5/16 para permitir a regulagem das sapatas, as peças são soldadas por meio de solda Mig para melhor acabamento e resistência. Base superior horizontal confeccionada em chapa de aço SAE 1020, em formato de "L" com 2,65mm de espessura medindo aproximadamente 800 x 50 x 30 mm para maior sustentação e acabamento, perfurado na parte superior para fixação entre o pé da mesa e o tampo, soldada aos tubos verticais por meio de solda Mig. Estrutura metálica vertical confeccionada em tubos de aço SAE 1020, medindo 40 x 40 mm com parede reforçada de 1,90mm de espessura, deve receber usinagens a laser para encaixe de componentes, com rebites em aço M6 para fixação de painéis e calhas. Fechamento vertical em chapa de aço SAE 1020 com 0,90mm de espessura, com dobras a 90º nas extremidades para reforço e guia para encaixe. Tampa fixa pelo lado interno do pé, e de encaixe na externa. Deve possuir peça interna em formato de “U” permitindo a separação de fios, elétrica, lógica e telefônica. Caixa de tomadas: Caixa medindo 200 x 130 x 106 mm aproximadamente, o corpo da caixa Deve possuir os cantos arredondados, suporta até seis tomadas elétricas tipos “clic” padrão da ABNT-NBR 14136, não necessitando parafusos para fixar as tomadas na caixa, facilitando e agilizando a montagem das mesmas. Tampa basculante com recorte na parte frontal para permitir a passagem dos cabos até o seu interior. A caixa suporta três RJ 45 modelo FUROKAWA para lógica e telefonia e uma entrada HDMI e suporta duas entradas de áudio. Todas as peças metálicas do conjunto com acabamento em pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima de 50/60 micra de espessura, curadas em estufa a uma temperatura aproximada de 250°. Todo sistema de fixação feita através de buchas metálicas/nylon ou similar, não serão aceitos sistema de fixação de outra forma e que causem o atrito direto as partes em MDP/MDF. Possibilitando a montagem e desmontagem por inúmeras vezes sem causar dano ao mesmo.  **Cor**: Maplea ou similar com estruturas pretas para o mobiliário destinado a Secretaria Municipal de Economia e Procuradoria Geral do Município (manter a padronização existente) e Cor Argila Trama, Carvalho Malva ou similar com estruturas pretas para os demais órgãos. |
| **Item** | **Descrição** |
| 16 | Mesa de reunião retangular com caixa de tomadas aprox. 2400.1200.740mm - Tampo: Confeccionado em madeira MDP - de 25 mm de espessura respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme melamínico, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, com acabamento em fita de borda PVC de 3 mm de espessura e raio 2,5 mm em todas as extremidades. Painel estrutural Duplo: Confeccionado em madeira MDP - de 18 mm de espessura respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme melamínico, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, com acabamento em fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todas as extremidades. Sistema de fixação composto por tambor de giro confeccionado em zamak estampado e parafuso de montagem rápida M6 x 13 mm, rosca métrica em aço usinado e acabamento zincado e tampas plásticas de acabamento confeccionadas em polietileno. Para maior sustentação são utilizados painéis duplos e paralelos conferindo maior estruturação ao conjunto. Estrutura metálica LE/LD: Base horizontal inferior estampada "sem ponteiras" em chapa de aço SAE 1020, com 2,65mm de espessura, com aproximadamente 800 mm de comprimento, 70 mm de largura e 30 mm de altura aproximadamente. Dotada de 2 sapatas niveladoras com rosca 5/16 em nylon, fixadas na parte inferior da base horizontal por meio de duas peças metálicas, Deve possuir furo central com rosca 5/16 para permitir a regulagem das sapatas, as peças são soldadas por meio de solda Mig para melhor acabamento e resistência. Base superior horizontal confeccionada em chapa de aço SAE 1020, em formato de "L" com 2,65mm de espessura medindo aproximadamente 800 x 50 x 30 mm para maior sustentação e acabamento, perfurado na parte superior para fixação entre o pé da mesa e o tampo, soldada aos tubos verticais por meio de solda Mig. Estrutura metálica vertical confeccionada em tubos de aço SAE 1020, medindo 40 x 40 mm com parede reforçada de 1,90mm de espessura, deve receber usinagens a laser para encaixe de componentes, com rebites em aço M6 para fixação de painéis e calhas. Fechamento vertical em chapa de aço SAE 1020 com 0,90mm de espessura, com dobras a 90º nas extremidades para reforço e guia para encaixe. Tampa fixa pelo lado interno do pé, e de encaixe na externa. Deve possuir peça interna em formato de “U” permitindo a separação de fios, elétrica, lógica e telefônica. Caixa de tomadas: Caixa medindo 200 x 130 x 106 mm aproximadamente, o corpo da caixa Deve possuir os cantos arredondados, suporta até seis tomadas elétricas tipos “clic” padrão da ABNT-NBR 14136, não necessitando parafusos para fixar as tomadas na caixa, facilitando e agilizando a montagem das mesmas. Tampa basculante com recorte na parte frontal para permitir a passagem dos cabos até o seu interior. A caixa suporta três RJ 45 modelo FUROKAWA para lógica e telefonia e uma entrada HDMI e suporta duas entradas de áudio. Todas as peças metálicas do conjunto com acabamento em pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima de 50/60 micra de espessura, curadas em estufa a uma temperatura aproximada de 250°. Todo sistema de fixação feita através de buchas metálicas/nylon ou similar, não serão aceitos sistema de fixação de outra forma e que causem o atrito direto as partes em MDP/MDF. Possibilitando a montagem e desmontagem por inúmeras vezes sem causar dano ao mesmo.  **Cor**: Maplea ou similar com estruturas pretas para o mobiliário destinado a Secretaria Municipal de Economia e Procuradoria Geral do Município (manter a padronização existente) e Cor Argila Trama, Carvalho Malva ou similar com estruturas pretas para os demais órgãos. |
| **Item** | **Descrição** |
| 17 | Mesa de reunião retangular com caixa de tomadas aprox. 2700.1200.740mm - Tampo: Confeccionado em madeira MDP - de 25 mm de espessura respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme melamínico, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, com acabamento em fita de borda PVC de 3 mm de espessura e raio 2,5 mm em todas as extremidades. Painel estrutural Duplo: Confeccionado em madeira MDP - de 18 mm de espessura respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme melamínico, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, com acabamento em fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todas as extremidades. Sistema de fixação composto por tambor de giro confeccionado em zamak estampado e parafuso de montagem rápida M6 x 13 mm, rosca métrica em aço usinado e acabamento zincado e tampas plásticas de acabamento confeccionadas em polietileno. Para maior sustentação são utilizados painéis duplos e paralelos conferindo maior estruturação ao conjunto. Estrutura metálica LE/LD: Base horizontal inferior estampada "sem ponteiras" em chapa de aço SAE 1020, com 2,65mm de espessura, com aproximadamente 800 mm de comprimento, 70 mm de largura e 30 mm de altura aproximadamente. Dotada de 2 sapatas niveladoras com rosca 5/16 em nylon, fixadas na parte inferior da base horizontal por meio de duas peças metálicas, Deve possuir furo central com rosca 5/16 para permitir a regulagem das sapatas, as peças são soldadas por meio de solda Mig para melhor acabamento e resistência. Base superior horizontal confeccionada em chapa de aço SAE 1020, em formato de "L" com 2,65mm de espessura medindo aproximadamente 800 x 50 x 30 mm para maior sustentação e acabamento, perfurado na parte superior para fixação entre o pé da mesa e o tampo, soldada aos tubos verticais por meio de solda Mig. Estrutura metálica vertical confeccionada em tubos de aço SAE 1020, medindo 40 x 40 mm com parede reforçada de 1,90mm de espessura, deve receber usinagens a laser para encaixe de componentes, com rebites em aço M6 para fixação de painéis e calhas. Fechamento vertical em chapa de aço SAE 1020 com 0,90mm de espessura, com dobras a 90º nas extremidades para reforço e guia para encaixe. Tampa fixa pelo lado interno do pé, e de encaixe na externa. Deve possuir peça interna em formato de “U” permitindo a separação de fios, elétrica, lógica e telefônica. Caixa de tomadas: Caixa medindo 200 x 130 x 106 mm aproximadamente, o corpo da caixa Deve possuir os cantos arredondados, suporta até seis tomadas elétricas tipos “clic” padrão da ABNT-NBR 14136, não necessitando parafusos para fixar as tomadas na caixa, facilitando e agilizando a montagem das mesmas. Tampa basculante com recorte na parte frontal para permitir a passagem dos cabos até o seu interior. A caixa suporta três RJ 45 modelo FUROKAWA para lógica e telefonia e uma entrada HDMI e suporta duas entradas de áudio. Todas as peças metálicas do conjunto com acabamento em pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima de 50/60 micra de espessura, curadas em estufa a uma temperatura aproximada de 250°. Todo sistema de fixação feita através de buchas metálicas/nylon ou similar, não serão aceitos sistema de fixação de outra forma e que causem o atrito direto as partes em MDP/MDF. Possibilitando a montagem e desmontagem por inúmeras vezes sem causar dano ao mesmo.  **Cor**: Maplea ou similar com estruturas pretas para o mobiliário destinado a Secretaria Municipal de Economia e Procuradoria Geral do Município (manter a padronização existente) e Cor Argila Trama, Carvalho Malva ou similar com estruturas pretas para os demais órgãos. |
| **Item** | **Descrição** |
| 18 | Suporte deslizante para pastas suspensa vão de 800 mm - Suporte deslizante para pasta suspensa:Estrutura: Requadro confeccionado em chapa de aço SAE 1020 medindo aproximadamente 760 (largura) x 410 (profundidade) x 50 mm(altura) para fixação interna do armário, todas as peças são com espessura de 0,60mm dobradas formando um “U“ metálico, fixada no trilho telescópico por meio de rebites de alumínio e fixada no armário por meio de parafusos soberbos com cabeça chata. O trilho Deve possuir esferas de aço para extração total da gaveta deslizando suavemente e permitindo maior facilidade de acesso as pastas junto ao usuário. A pasta suspensa Deve possuir distanciadores de aço com dobras a 90º para afastar a pasta suspensa das portas, possibilitando a extração das pastas com qualquer modelo de dobradiça e porta. A pasta suspensa Deve possuir um aramado soldado com solda mig confeccionado em perfil de aço dobrado tipo “U” para apoio e deslizamento das pastas suspensas. Todas as peças deve receber solda MIG para maior sustentação e acabamento, Deve possuir peças de aço curvas na parte interna. A sua extração é pelo sentido lateral para largura de 800 e frontal para largura de 800 pode ser fixado no armário na altura desejada. Todas as peças metálicas do conjunto com acabamento em pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima de 50/60 micra de espessura, curadas em estufa a uma temperatura aproximada de 250°.  Cor: preta |
| **Item** | **Descrição** |
| 19 | Painel divisório metálico placas de fechamento MDP aprox. 700.75.1300mm - Estrutura metálica: Confeccionada em Requadro de aço com tubos de aço SAE 1020 medindo aproximadamente 40 x 40 x 0,90mm no sentido vertical, com recortes a laser em todo seu perfil para encaixes de placas, rodapés, perfis de acabamento, passagem de fiação, mãos francesas e colunas de canto e demais acessórios. Travessa inferior confeccionada em chapa de aço SAE 1020 medindo aproximadamente 20 x 40 x 0,90mm conforme o comprimento do quadro com dois recortes retangulares de 20 x 60 mm para passagem de fiação do piso para o lado interno do quadro, dois furos de diâmetro 6,5mm com rosca 5/16 para deve receber sapata niveladora possibilitando a regulagem na altura do quadro com curso até 15 mm. Na base inferior rodapé duplo confeccionados em chapa de aço SAE 1020 medindo aproximadamente 120 x 18 x 0,90 mm pelo comprimento do quadro, dobrado a 90º. O fechamento lateral e superior, com engates feitos na parte traseira proporcionando o encaixe entre o rodapé e a coluna vertical, para fixação de 2 tomadas elétricas convencionais e 2 RJ 45 para deve receber telefonia e lógica (tomada de acordo com as normas da ABNT NBR 14136). Calha da passagem de fiação em formato “U” medindo 20 x 40 x 0,90 mm aproximadamente fixado na altura de 520 mm proporcionando um leito individual viabilizando a passagem da fiação entre um quadro e outro. Deve possuir também dois recortes retangulares de aprox. 20 x 60 mm para passagem de fiação da parte de baixo do quadro para o lado de cima. Deve possuir duas cantoneiras em aço SAE 1020 abaixo da calha para dar mais sustentação ao quadro. Tubo de aço quadrado medindo aprox. 40 x 40 x 0,90 mm pelo comprimento do quadro para sustentação na parte superior do quadro, deve receberndo furações onde é encaixado o suporte para perfil de acabamento em alumínio, o mesmo deve receber duas furações nas extremidades para encaixe de bucha de aço onde é conectado um quadro e outro. Todas as partes metálicas soldadas são feitas por Solda Mig para maior sustentação e acabamento, peças metálicas com tratamento anticorrosivo, pintadas pelo sistema de pintura eletrostática epóxi a pó e curadas em estufa com temperatura de 250º. Os parafusos utilizados para a união dos quadros é composta por dois parafusos sextavados ¼ x 3.1/2 zincado com porcas sextavadas ¼ zincado, entre elas Deve possuir arruela para melhora de acabamento e fixação. Na parte superior abaixo do perfil de acabamento Deve possuir uma bucha de aço zincado com recorte central onde possibilita o encaixe entre dois quadros sem necessidade de aparafusamento. Perfil de acabamento confeccionado em alumínio medindo aprox. 80 x 8mm pelo comprimento do quadro, tendo perfil macho e fêmea onde são fixados por meio de encaixe tipo “clic” é aparafusada no quadro por meio de parafusos panela PHS Drillfer ponta broca 4,2 x 16 zincado, onde proporciona maior sustentação e alinhamento do perfil superior. Acompanha em cada perfil de alumínio uma peça injetada em Polipropileno em formato “H” para junção e alinhamento de quadro para quadro. Placas de fechamento (melamínico):Placas com altura total e bipartida do quadro e largura conforme o comprimento do quadro. Confeccionado em madeira MDP - de 18 mm de espessura respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme melamínico, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, com acabamento em fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todas as extremidades. As placas dos quadros são encaixadas com o sistema de buchas de nylon de que são presas na placa por meio de pressão fazendo com que a placa fique presa no quadro por sistema de encaixe. Todas as peças metálicas do conjunto com acabamento em pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima de 50/60 micra de espessura, curadas em estufa a uma temperatura aproximada de 250°.Todo sistema de fixação feita através de buchas metálicas/nylon ou similar, não serão aceitos sistema de fixação de outra forma e que causem o atrito direto as partes em MDP/MDF. Possibilitando a montagem e desmontagem por inúmeras vezes sem causar dano ao mesmo.  **Cor**: Maplea ou similar com estruturas pretas para o mobiliário destinado a Secretaria Municipal de Economia e Procuradoria Geral do Município (manter a padronização existente) e Cor Argila Trama, Carvalho Malva ou similar com estruturas pretas para os demais órgãos. |
| **Item** | **Descrição** |
| 20 | Perfil de acabamento vertical para divisórias aprox. 8.70.1300mm - Perfil de acabamento confeccionado em alumínio medindo aprox. 80 x 8 mm no comprimento vertical do quadro, tendo perfil macho e fêmea onde são fixados por meio de encaixe tipo “clic” E aparafusada no quadro por meio de parafusos panela ponta broca 4,2 x 16 mm, zincado onde proporciona maior sustentação e alinhamento do perfil superior. Acompanha em cada perfil de alumínio uma peça injetada em Polipropileno em formato “L” para junção e com o perfil horizontal. Todas as peças metálicas do conjunto com acabamento em pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima de 50/60 micra de espessura, curadas em estufa a uma temperatura aproximada de 250°.  Cor: Preta |
| **Item** | **Descrição** |
| 21 | Divisória reta em MDP de 25 mm tipo biombo aprox. 1400.400.25 mm - Painel: Confeccionado em madeira MDP - de 25 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional). Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Deve possuir acabamento em fita de borda de PVC com 2 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente à umidade e não propaga chama (auto extinguível). A fita de borda Deve possuir uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, Deve possuindo raio de 2 mm na aresta superior e inferior da borda. Toda a fixação deve ser feita com buchas de zamak M6X13 mm, insertadas na madeira com roscas M6 acompanhadas de suporte metálico em forma de “Z” para dar suporte e fixação e acabamento, podendo assim montar e desmontar o móvel sem quaisquer danos posteriores.  **Cor**: Maplea ou similar com estruturas pretas para o mobiliário destinado a Secretaria Municipal de Economia e Procuradoria Geral do Município (manter a padronização existente) e Cor Argila Trama, Carvalho Malva ou similar com estruturas pretas para os demais órgãos. |
| **Item** | **Descrição** |
| 22 | Divisória reta em MDP de 25 mm tipo biombo aprox. 1600.400.25 mm - Painel: Confeccionado em madeira MDP - de 25 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional). Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Deve possuir acabamento em fita de borda de PVC com 2 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente à umidade e não propaga chama (auto extinguível). A fita de borda Deve possuir uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, Deve possuir raio de 2 mm na aresta superior e inferior da borda. Toda a fixação deve ser feita com buchas de zamak M6X13 mm, insertadas na madeira com roscas M6 acompanhadas de suporte metálico em forma de “Z” para dar suporte e maior fixação e acabamento, podendo assim montar e desmontar o móvel sem quaisquer danos posteriores.  **Cor**: Maplea ou similar com estruturas pretas para o mobiliário destinado a Secretaria Municipal de Economia e Procuradoria Geral do Município (manter a padronização existente) e Cor Argila Trama, Carvalho Malva ou similar com estruturas pretas para os demais órgãos. |
| **Item** | **Descrição** |
| 23 | Mesa de trabalho diretor executiva LE/LD aprox. 2100/1800.800. 740 mm - Tampo Superior Principal: Com tampo único de aprox. 50 mm de espessura, confeccionado em MDF (Médium Densityfiberboard) de 6 mm de espessura na parte superior e inferior, revestido em uma face com melamínico de BP “baixa pressão” e MDF cru na outra face. Deve possuir travessas internas confeccionadas em MDP - de aprox. 38 mm de espessura posicionada de acordo com a necessidade de estruturação do tampo, todas as peças deve receber cola (PV Arte) no lado superior e inferior das peças e são prensados para melhor fixação. Deve possuir acabamento em fita de borda ABS de 2,5 mm de espessura nas suas extremidades, este processo é aplicado pelo sistema Hot Melt. O tampo deve receber furações para acoplar os pés painéis e os demais acessórios, todos fixados com buchas metálicas M6 x 13 com chave Allen ou similar para maior fixação, Deve possuir também parafusos de minifix para fixação das peças diretamente nas buchas metálicas. Deve possuir passa cabo retangular confeccionado em aço cromado tampo, para possibilitar a passagem de fios do tampo para os pés. Contém um distanciador em formato de “U” confeccionado em alumínio polido com corte em esquadria de ¼ de espessura com furações para alinhamento ao tampo, e com solda alumínio nas emendas, o mesmo é fixado diretamente no tampo superior. Tampo Auxiliar Lateral: Com tampo único de aprox. 50 mm de espessura, confeccionado em MDF (Médium Densityfiberboard) de 6 mm de espessura na parte superior e inferior, revestido em uma face com melamínico de BP “baixa pressão” e MDF cru na outra face. Deve possuir travessas internas confeccionadas em MDP( Médium DensityParticleboard) de aprox. 38 mm de espessura posicionadas de acordo com a necessidade de estruturação do tampo, todas as peças deve receberm cola (PV Arte) no lado superior e inferior das peças e são prensados para melhor fixação. Deve possuir acabamento total em fita de borda PVC de 2,5 mm de espessura tendo raio de acordo com a espessura da borda nas suas extremidades, este processo é aplicado pelo sistema Hot Melt. O tampo deve receber furações para acoplar os pés painéis e os demais acessórios, todos fixados com buchas metálicas m6 x 13 com chave Allen ou similar para maior fixação, Deve possuir também parafusos de minifix para fixação das peças diretamente nas buchas metálicas. Deve possuir caixa de tomadas, medindo aprox. 200 x 130 x 106 mm, aproximadamente o corpo da caixa Deve possuir os cantos arredondados, suporta até seis tomadas elétricas tipo “clic” padrão da ABNT-NBR 14136, não necessitando parafusos para fixar as tomadas na caixa, facilitando e agilizando a montagem das mesmas. Tampa basculante com recorte na parte frontal para permitir a passagem dos cabos até o seu interior. A caixa suporta três RJ 45 modelo FUROKAWA para lógica e telefonia e uma entrada HDMI e suporta duas entradas de áudio. Pé Painel LD/LE: Pé único de aprox. 50 mm de espessura, confeccionado em MDF (Médium Densityfiberboard)de 6 mm de espessura na parte superior e inferior, revestido em uma face com melamínico de BP “baixa pressão” e MDF cru na outra face. Deve possuir travessas internas confeccionadas em MDP - de aprox. 38 mm de espessura posicionada de acordo com a necessidade de estruturação do tampo, todas as peças deve receberm cola (PV Arte) no lado superior e inferior das peças e são prensados para melhor fixação. Deve possuir acabamento total em fita de borda PVC de 1 mm de espessura tendo raio de acordo com a espessura da borda nas suas extremidades, este processo é aplicado pelo sistema Hot Melt. O tampo deve receber furações para ser acoplado ao tampo por meio de minifix e cavilhas de madeira, Deve possuir furação na parte interna para deve receber a fixação do painel da mesa com buchas metálicas m6 x 13 e fixados por meio de parafusos minifix. Deve possuir duas sapatas niveladoras quadradas medindo aprox. 50 x 50 x 15 confeccionadas em alumínio maciço polido com rosca de ¼ onde possibilita a regulagem na altura em até 20 mm, as mesmas deve receberm um feltro na parte inferior para evitar danos ao piso, estas sapatas são fixadas ao pé painel por meio de buchas de aço ¼ x 13 fixadas por chave Allen ou similar. Painel de Mesa Principal e lateral: Painel de aprox. 50 mm de espessura, confeccionado em MDF (Médium Densityfiberboard) de 6 mm de espessura na parte superior e inferior, revestido em uma face com melamínico BP “baixa pressão” e MDF cru na outra face. Deve possuir travessas internas confeccionadas em MDP - de aprox. 38 mm de espessura posicionada de acordo com a necessidade de estruturação do tampo, todas as peças deve receberm cola (PV Arte) no lado superior e inferior das peças e são prensados para melhor fixação. Deve possuir acabamento total em fita de borda PVC de 1 mm de espessura tendo raio de acordo com a espessura da borda nas suas extremidades, este processo é aplicado pelo sistema Hot Melt. O tampo deve receber furações para ser acoplado aos pés painéis por meio de minifix e cavilhas de madeira. Deve possuir perfil de alumínio em formato de “L” fixado a parte inferior do painel por meio de parafusos 3,5 x 16, o perfil confeccionado em alumínio extrusado polido. Todo sistema de fixação feita através de buchas metálicas/nylon ou similar, não serão aceitos sistema de fixação de outra forma e que causem o atrito direto as partes em MDP/MDF. Possibilitando a montagem e desmontagem por inúmeras vezes sem causar dano ao mesmo.  Cor:Preto trama, Carvalho Ametista ou similar com estruturas pretas |
| **Item** | **Descrição** |
| 24 | Mesa de trabalho diretor executiva LE/LD aprox. 1800/1800.800. 740 mm - Tampo Superior Principal: Com tampo único de aprox. 50 mm de espessura, confeccionado em MDF (Médium Densityfiberboard) de 6 mm de espessura na parte superior e inferior, revestido em uma face com melamínico de BP “baixa pressão” e MDF cru na outra face. Deve possuir travessas internas confeccionadas em MDP - de aprox. 38 mm de espessura posicionada de acordo com a necessidade de estruturação do tampo, todas as peças deve receberm cola (PV Arte) no lado superior e inferior das peças e são prensados para melhor fixação. Deve possuir acabamento em fita de borda ABS de 2,5 mm de espessura nas suas extremidades, este processo é aplicado pelo sistema Hot Melt. O tampo deve receber furações para acoplar os pés painéis e os demais acessórios, todos fixados com buchas metálicas M6 x 13 com chave Allen ou similar para maior fixação, Deve possuir também parafusos de minifix para fixação das peças diretamente nas buchas metálicas. Deve possuir passa cabo retangular confeccionado em aço cromado tampo, para possibilitar a passagem de fios do tampo para os pés. Contém um distanciador em formato de “U” confeccionado em alumínio polido com corte em esquadria de ¼ de espessura com furações para alinhamento ao tampo, e com solda alumínio nas emendas, o mesmo é fixado diretamente no tampo superior. Tampo Auxiliar Lateral: Com tampo único de aprox. 50 mm de espessura, confeccionado em MDF (Médium Densityfiberboard) de 6 mm de espessura na parte superior e inferior, revestido em uma face com melamínico de BP “baixa pressão” e MDF cru na outra face. Deve possuir travessas internas confeccionadas em MDP- de aprox. 38 mm de espessura posicionadas de acordo com a necessidade de estruturação do tampo, todas as peças deve receberm cola (PV Arte) no lado superior e inferior das peças e são prensados para melhor fixação. Deve possuir acabamento total em fita de borda PVC de 1 mm de espessura tendo raio de acordo com a espessura da borda nas suas extremidades, este processo é aplicado pelo sistema Hot Melt. O tampo deve receber furações para acoplar os pés painéis e os demais acessórios, todos fixados com buchas metálicas m6 x 13 com chave Allen ou similar para maior fixação, Deve possuir também parafusos de minifix para fixação das peças diretamente nas buchas metálicas. Deve possuir caixa de tomadas, medindo aprox. 200 x 130 x 106 mm, aproximadamente o corpo da caixa Deve possuir os cantos arredondados, suporta até seis tomadas elétricas tipo “clic” padrão da ABNT-NBR 14136, não necessitando parafusos para fixar as tomadas na caixa, facilitando e agilizando a montagem das mesmas. Tampa basculante com recorte na parte frontal para permitir a passagem dos cabos até o seu interior. A caixa suporta três RJ 45 modelo FUROKAWA para lógica e telefonia e uma entrada HDMI e suporta duas entradas de áudio. Pé Painel LD/LE: Pé único de aprox. 50 mm de espessura, confeccionado em MDF (Médium Densityfiberboard)de 6 mm de espessura na parte superior e inferior, revestido em uma face com melamínico de BP “baixa pressão” e MDF cru na outra face. Deve possuir travessas internas confeccionadas em MDP - de aprox. 38 mm de espessura posicionada de acordo com a necessidade de estruturação do tampo, todas as peças deve receberm cola (PV Arte) no lado superior e inferior das peças e são prensados para melhor fixação. Deve possuir acabamento total em fita de borda PVC de 2,5 mm de espessura tendo raio de acordo com a espessura da borda nas suas extremidades, este processo é aplicado pelo sistema Hot Melt. O tampo deve receber furações para ser acoplado ao tampo por meio de minifix e cavilhas de madeira, Deve possuir furação na parte interna para deve receber a fixação do painel da mesa com buchas metálicas m6 x 13 e fixados por meio de parafusos minifix. Deve possuir duas sapatas niveladoras quadradas medindo aprox. 50 x 50 x 15 confeccionadas em alumínio maciço polido com rosca de ¼ onde possibilita a regulagem na altura em até 20 mm, as mesmas deve receber um feltro na parte inferior para evitar danos ao piso, estas sapatas são fixadas ao pé painel por meio de buchas de aço ¼ x 13 fixadas por chave Allen ou similar. Painel de Mesa Principal e lateral: Painel de aprox. 50 mm de espessura, confeccionado em MDF (Médium Densityfiberboard)de 6 mm de espessura na parte superior e inferior, revestido em uma face com melamínico BP “baixa pressão” e MDF cru na outra face. Deve possuir travessas internas confeccionadas em MDP- de aprox. 38 mm de espessura posicionadas de acordo com a necessidade de estruturação do tampo, todas as peças deve receber cola (PV Arte) no lado superior e inferior das peças e são prensados para melhor fixação. Deve possuir acabamento total em fita de borda PVC de 1 mm de espessura tendo raio de acordo com a espessura da borda nas suas extremidades, este processo é aplicado pelo sistema Hot Melt. O tampo deve receber furações para ser acoplado aos pés painéis por meio de minifix e cavilhas de madeira. Deve possuir perfil de alumínio em formato de “L” fixado a parte inferior do painel por meio de parafusos 3,5 x 16, o perfil confeccionado em alumínio extrusado polido. Todo sistema de fixação feita através de buchas metálicas/nylon ou similar, não serão aceitos sistema de fixação de outra forma e que causem o atrito direto as partes em MDP/MDF. Possibilitando a montagem e desmontagem por inúmeras vezes sem causar dano ao mesmo.  Cor:Preto trama, Carvalho Ametista ou similar com estruturas pretas |
| **Item** | **Descrição** |
| 25 | Mesa de reunião diretoria retangular com caixas de tomadas aprox. 2700.1200.740mm - Tampo/conexão Superior: Com tampo único de aprox. 50 mm de espessura, confeccionado em MDF (Médium Densityfiberboard)de 6 mm de espessura na parte superior e inferior, revestido em uma face com melaminico de BP “baixa pressão” e MDF cru na outra face. Deve possuir travessas internas confeccionadas em MDP- de aprox.38 mm de espessura posicionadas de acordo com a necessidade de estruturação do tampo, todas as peças deve receberm cola (PV Arte) no lado superior e inferior das peças e são prensados para melhor fixação. Deve possuir acabamento total em fita de borda PVC de 1 mm de espessura tendo raio de acordo com a espessura da borda nas suas extremidades, este processo é aplicado pelo sistema Hot Melt. O tampo deve receber furações para acoplar os pés painéis e os demais acessórios, todos fixados com buchas metálicas m6 x 13 com chave Allen ou similar para maior fixação, Deve possuir também parafusos de minifix para fixação das peças diretamente nas buchas metálicas. Deve possuir caixa de tomadas, medindo 200 x 130 x 106 mm, aproximadamente. O corpo da caixa Deve possuir os cantos arredondados, suporta até seis tomadas elétricas tipo “clic” padrão da ABNT-NBR 14136, não necessitando parafusos para fixar as tomadas na caixa, facilitando e agilizando a montagem das mesmas. Tampa basculante com recorte na parte frontal para permitir a passagem dos cabos até o seu interior. A caixa suporta três RJ 45 modelo FUROKAWA para lógica e telefonia e uma entrada HDMI e suporta duas entradas de áudio. Pé Painel Lado Direito / Esquerdo e pé conexão: Pé único de aprox. 50 mm de espessura, confeccionado em MDF (Médium Densityfiberboard)de 6 mm de espessura na parte superior e inferior, revestido em uma face com melamínico de BP “baixa pressão” e MDF cru na outra face. Deve possuir travessas internas confeccionadas em MDP- de aprox. 38 mm de espessura posicionadas de acordo com a necessidade de estruturação do tampo, todas as peças deve receberm cola (PV Arte) no lado superior e inferior das peças e são prensados para melhor fixação. Deve possuir acabamento total em fita de borda PVC de 1 mm de espessura tendo raio de acordo com a espessura da borda nas suas extremidades, este processo é aplicado pelo sistema Hot Melt. O tampo deve receber furações para ser acoplado ao tampo por meio de minifix e cavilhas de madeira, Deve possuir furação na parte interna para deve receber a fixação do painel da mesa com buchas metálicas m6 x 13 e fixados por meio de parafusos minifix. Deve possuir passa cabos retangulares confeccionados em aço cromado, um no lado superior e um no inferior do pé, para possibilitar a passagem de fios entre o tampo e o piso, esta passagem de fiação deve ser feita totalmente pela parte interna do pé. Deve possuir duas sapatas niveladoras quadradas medindo aproximadamente 50 x 50 x 15 confeccionadas em alumínio maciço polido com rosca de ¼ onde possibilita a regulagem na altura em até 20 mm, as mesmas deve receberm um feltro na parte inferior para evitar danos ao piso, estas sapatas são fixadas ao pé painel por meio de buchas de aço ¼ x 13 fixadas por chave Allen ou similar. Painel de Mesa: Painel de aprox. 50 mm de espessura, confeccionado em MDF (Médium Densityfiberboard)de 6 mm de espessura na parte superior e inferior, revestido em uma face com melamínico de BP “baixa pressão” e MDF cru na outra face. Deve possuir travessas internas confeccionadas em MDP- de aprox. 38 mm de espessura posicionadas de acordo com a necessidade de estruturação do tampo, todas as peças deve receberm cola (PV Arte) no lado superior e inferior das peças e são prensados para melhor fixação. Deve possuir acabamento total em fita de borda PVC de 1 mm de espessura tendo raio de acordo com a espessura da borda nas suas extremidades, este processo é aplicado pelo sistema Hot Melt. O tampo deve receber furações para ser acoplado aos pés painéis por meio de minifix e cavilhas de madeira. Deve possuir perfil de alumínio em formato de “L” fixado a parte inferior do painel por meio de parafusos 3,5 x 16, o perfil confeccionado em alumínio extrusado polido. Todo sistema de fixação feita através de buchas metálicas/nylon ou similar, não serão aceitos sistema de fixação de outra forma e que causem o atrito direto as partes em MDP/MDF. Possibilitando a montagem e desmontagem por inúmeras vezes sem causar dano ao mesmo.  Cor:Preto trama, Carvalho Ametista ou similar com estruturas pretas |
| **Item** | **Descrição** |
| 26 | Coluna conectora de canto para divisórias metálicas aprox. 70.70.1300mm - Estrutura Metálica Confeccionada em tubo de aço mecânico quadrado SAE 1020 medindo aprox. 80 x 80 x 0,90 mm no sentido vertical, com recortes a laser em todo seu perfil para encaixes de quadros, Deve possuir passagem de fiação em quatro lados da peça para passagem de fiação tipo “X”. Acabamento quadrado na parte superior da coluna injetado em polipropileno e fixado a coluna por meio de encaixe, na cor da estrutura. Deve possuir chapa de aço interna com furação de diâmetro 6,5mm que deve receber uma sapata niveladora com rosca 5/16 estriada de 60 mm de diâmetro, onde possibilita a regulagem na altura do quadro em até 15 mm. Todas as peças metálicas do conjunto com acabamento em pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima de 50/60 micra de espessura, curadas em estufa a uma temperatura aproximada de 250°.  Cor:Preta |
| **Item** | **Descrição** |
| 27 | Mesa de centro e canto aprox. 800.800.400mm - Tampo: Com tampo único de aprox. 50 mm de espessura, confeccionado em MDF (Médium Densityfiberboard)de 6 mm de espessura na parte superior e inferior, revestido em uma face com melamínico de BP “baixa pressão” e MDF cru na outra face. Deve possuir travessas internas confeccionadas em MDP - de aprox. 38 mm de espessura posicionada de acordo com a necessidade de estruturação do tampo, todas as peças deve receberm cola (PV Arte) no lado superior e inferior das peças e são prensados para melhor fixação. Deve possuir acabamento total em fita de borda PVC de 1 mm de espessura tendo raio de acordo com a espessura da borda nas suas extremidades, este processo é aplicado pelo sistema Hot Melt. O tampo deve receber furações para acoplar os pés painéis e os demais acessórios, todos fixados com buchas metálicas m6 x 13 com chave Allen ou similar para maior fixação, Deve possuir também parafusos de mini-fix para fixação das peças diretamente nas buchas metálicas. Prateleira: Com tampo único de aprox. 25 mm de espessura, confeccionado em MDF (Médium Densityfiberboard)na parte superior e inferior, revestido em uma face com melamínico de BP “baixa pressão” e MDF cru na outra face. Deve possuir acabamento total em fita de borda PVC de 1 mm de espessura tendo raio de acordo com a espessura da borda nas suas extremidades, este processo é aplicado pelo sistema Hot Melt. Pé Painel: Pé único de aprox. 50 mm de espessura, confeccionado em MDF (Médium Densityfiberboard)de 6 mm de espessura na parte superior e inferior, revestido em uma face com melamínico de BP “baixa pressão” e MDF cru na outra face. Deve possuir travessas internas confeccionadas em MDP - de aprox. 38 mm de espessura posicionada de acordo com a necessidade de estruturação do tampo, todas as peças deve receberm cola (PV Arte) no lado superior e inferior das peças e são prensados para melhor fixação. Deve possuir acabamento total em fita de borda PVC de 1 mm de espessura tendo raio de acordo com a espessura da borda nas suas extremidades, este processo é aplicado pelo sistema Hot Melt. Todo sistema de fixação feita através de buchas metálicas/nylon ou similar, não serão aceitos sistema de fixação de outra forma e que causem o atrito direto as partes em MDP/MDF. Possibilitando a montagem e desmontagem por inúmeras vezes sem causar dano ao mesmo.  Cor:Preto trama, Carvalho Ametista ou similar com estruturas pretas |
| **Item** | **Descrição** |
| 28 | Armário 04 portas baixas de abrir c/perfil de alumínio e TS aprox. 1800.450.950 mm - Tampo Superior / Inferior: Com tampo único de aprox. 50 mm de espessura, confeccionado em MDF (Médium Densityfiberboard,)de 6 mm de espessura na parte superior e inferior, revestido em uma face com folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura em uma das faces. Resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Deve possuir travessas internas confeccionadas em MDP - de aprox. 38 mm de espessura posicionada de acordo com a necessidade de estruturação do tampo, todas as peças deve receber cola (PV Arte) no lado superior e inferior das peças e são prensados para melhor fixação. Deve possuir acabamento total em Fita de borda de PVC com 1 mm de espessura, com alta resistência ao impacto, riscos, mecânica e abrasão, não mancha é resistente à umidade e não propaga chama (auto extinguível). Aplicada em todo o contorno da peça. Este processo é aplicado pelo sistema Hot Melt. O tampo inferior e superior deve receberm furações para acoplar os módulos dos nichos, na furação são aplicadas buchas de nylon de diâmetro 10 mm x 11 mm de altura com rosca soberba para deve receber o parafuso de minifix. Pés niveladores: Na parte inferior do tampo inferior, Deve possuir pés niveladores em alumínio polido medindo 80 x 50 x 50 mm, com sapata niveladora em alumínio maciço de 15 mm de altura com feltro fixado na parte inferior para evitar danos ao piso. A sapata niveladora Deve possuir haste roscada com rosca 5/16 possibilitando a regulagem na altura em até 25mm. Módulos LE/LD: Confeccionados em MDP- de 18 mm de espessura. Painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Deve possuir fita de borda de PVC com 1 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente à umidade e não propaga chama (auto extinguível). A fita de borda Deve possuir uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, Deve possuirndo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda. Respectivamente módulos iguais, laterais, fundos, bases fixas, as laterais Deve possuir furações para fixar as bases fixas, todas as partes dos módulos sem qualquer exceção são fixadas por meio de buchas de nylon, dando assim um melhor acabamento no móvel e permitindo a montagem e desmontagem do mesmo sem quaisquer danos posteriores. Os módulos são unidos entre eles por sistema de parafuso de união com rosca m6 para melhor fixação e acabamento. Composições: Portas em Alumínio com TS LE/LD: Composta por portas de giro confeccionadas em Requadro de alumínio anodizado natural medindo aprox. 20 x 45 mm com parede de 1 mm de espessura Deve possuir detalhe frontal para fixação do painel “TS” de 5 mm de largura x 4 mm de espessura, Deve possuir um perfil em “U” interno confeccionado em nylon para fixação do “TS” em todo o seu Requadro para evitar ruídos. O Requadro Deve possuir altura conforme a altura do móvel, ficando na parte interna. Deve receber furações para aplicação das dobradiças em aço de alta resistência com caneco de diâmetro 35 mm fixado a porta por meio de alojamento com diâmetro de 35 mm. A dobradiça Deve possuir braço em aço estampado a frio que permite a abertura com um ângulo de 110º com recobrimento total da lateral. A dobradiça deve receber acabamento niquelado para maior durabilidade.O TS é composto por papéis Kraft impregnados com resinas fenólicas e prensados com alta pressão, com acabamento superficial em Auto Brilho. Deve possuir furação na parte central para aplicação do puxador confeccionado em material de alumínio extrusado, fixado por meio de parafusos métrico M4 x 25mm. Portas de giro com dobradiça em aço de alta resistência com caneco de diâmetro 35 mm fixado a porta por meio de alojamento com diâmetro de 35 mm para maior fixação e resistência. Calço em aço estampado a frio com parafuso para regulagem de abertura e altura da porta, furos de 8 mm de diâmetro na lateral. À fixação do calço por meio de buchas de nylon injetadas para melhor acabamento e resistência, permitindo assim a montagem e desmontagem do móvel por inúmeras vezes sem danificar o móvel. A dobradiça Deve possuir braço em aço estampado a frio que permite a abertura com um ângulo de 110º com recobrimento total da lateral e deve receber acabamento niquelado para maior durabilidade. Todo sistema de fixação feita através de buchas metálicas/nylon ou similar, não serão aceitos sistema de fixação de outra forma e que causem o atrito direto as partes em MDP/MDF. Possibilitando a montagem e desmontagem por inúmeras vezes sem causar dano ao mesmo.  Cor:Preto trama, Carvalho Ametista ou similar com estruturas pretas |
| **Item** | **Descrição** |
| 29 | Armário 02 portas altas de abrir c/perfil de alumínio e TS aprox. 900.450.1700mm - Tampo Superior / Inferior: Com tampo único de aprox. 50 mm de espessura, confeccionado em MDF (Médium Densityfiberboard,)de 6 mm de espessura na parte superior e inferior, revestido em uma face com folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura em uma das faces. Resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Deve possuir travessas internas confeccionadas em MDP - de aprox. 38 mm de espessura posicionada de acordo com a necessidade de estruturação do tampo, todas as peças deve receberm cola (PV Arte) no lado superior e inferior das peças e são prensados para melhor fixação. Deve possuir acabamento total em Fita de borda de PVC com 1 mm de espessura, com alta resistência ao impacto, riscos, mecânica e abrasão, não mancha é resistente à umidade e não propaga chama (auto extinguível). Aplicada em todo o contorno da peça. Este processo é aplicado pelo sistema Hot Melt. O tampo inferior e superior deve receberm furações para acoplar os módulos dos nichos, na furação são aplicadas buchas de nylon de diâmetro 10 mm x 11 mm de altura com rosca soberba para deve receber o parafuso de minifix. Pés niveladores: Na parte inferior do tampo inferior, Deve possuir pés niveladores em alumínio polido medindo 80 x 50 x 50 mm, com sapata niveladora em alumínio maciço de 15 mm de altura com feltro fixado na parte inferior para evitar danos ao piso. A sapata niveladora Deve possuir haste roscada com rosca 5/16 possibilitando a regulagem na altura em até 25mm. Módulos LE/LD: Confeccionados em MDP- de 18 mm de espessura. Painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Deve possuir fita de borda de PVC com 1 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente à umidade e não propaga chama (auto extinguível). A fita de borda Deve possuir uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, Deve possuir raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda. Respectivamente módulos iguais, laterais, fundos, bases fixas, as laterais Deve possuir furações para fixar as bases fixas, todas as partes dos módulos sem qualquer exceção são fixadas por meio de buchas de nylon, dando assim um melhor acabamento no móvel e permitindo a montagem e desmontagem do mesmo sem quaisquer danos posteriores. Os módulos são unidos entre eles por sistema de parafuso de união com rosca m6 para melhor fixação e acabamento. Composições: Portas em Alumínio com TS LE/LD: Composta por portas de giro confeccionadas em Requadro de alumínio anodizado natural medindo aprox. 20 x 45 mm com parede de 1 mm de espessura Deve possuir detalhe frontal para fixação do painel “TS” de 5 mm de largura x 4 mm de espessura, Deve possuir um perfil em “U” interno confeccionado em nylon para fixação do “TS” em todo o seu Requadro para evitar ruídos. O Requadro Deve possuir altura conforme a altura do móvel, ficando na parte interna. Deve receber furações para aplicação das dobradiças em aço de alta resistência com caneco de diâmetro 35 mm fixado a porta por meio de alojamento com diâmetro de 35 mm. A dobradiça Deve possuir braço em aço estampado a frio que permite a abertura com um ângulo de 110º com recobrimento total da lateral. A dobradiça deve receber acabamento niquelado para maior durabilidade.O TS é composto por papéis Kraft impregnados com resinas fenólicas e prensados com alta pressão, com acabamento superficial em Auto Brilho. Deve possuir furação na parte central para aplicação do puxador confeccionado em material de alumínio extrusado, fixado por meio de parafusos métrico M4 x 25mm. Portas de giro com dobradiça em aço de alta resistência com caneco de diâmetro 35 mm fixado a porta por meio de alojamento com diâmetro de 35 mm para maior fixação e resistência. Calço em aço estampado a frio com parafuso para regulagem de abertura e altura da porta, furos de 8 mm de diâmetro na lateral. À fixação do calço por meio de buchas de nylon injetadas para melhor acabamento e resistência, permitindo assim a montagem e desmontagem do móvel por inúmeras vezes sem danificar o móvel. A dobradiça Deve possuir braço em aço estampado a frio que permite a abertura com um ângulo de 110º com recobrimento total da lateral e deve receber acabamento niquelado para maior durabilidade. Todo sistema de fixação feita através de buchas metálicas/nylon ou similar, não serão aceitos sistema de fixação de outra forma e que causem o atrito direto as partes em MDP/MDF. Possibilitando a montagem e desmontagem por inúmeras vezes sem causar dano ao mesmo.  Cor:Preto trama, Carvalho Ametista ou similar com estruturas pretas |
| **Item** | **Descrição** |
| 30 | Cabine de estudos individual, com laterais e tampo fixo.Tampo: Confeccionado em madeira MDP - de 25 mm de espessura respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme melaminico, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável com profundidade de aprox. 740 mm para tampo, com acabamento em fita de borda PVC de 3 mm de espessura e raio 2,5 mm na área de contato do usuário e 2 mm em todas as extremidades. O tampo Deve possuir passa cabos em poliestireno injetado com 60 mm de diâmetro. Painel frontal/lateral: Confeccionado em madeira MDP - de 25 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional). Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Deve possuir acabamento em fita de borda de PVC com 2 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente à umidade e não propaga chama (auto extinguível). A fita de borda Deve possuir uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, Deve possuirndo raio de 2 mm na aresta superior e inferior da borda. Deve possuir regulagem de altura por meio de sapata niveladora fixada na parte inferior por meio de pressão, a mesma permite a regulagem em até 25 mm. Todo sistema de fixação feita através de buchas metálicas/nylon ou similar, não serão aceitos sistema de fixação de outra forma e que causem o atrito direto as partes em MDP/MDF. Possibilitando a montagem e desmontagem por inúmeras vezes sem causar dano ao mesmo. Medidas mínimas:  Lateral: aprox. 1000LX25PX1350H,  Painel Frontal: aprox. 1000LX25PX1350H, Tampo: aprox. 1000LX825EX740P  **Cor**: Maplea ou similar com estruturas pretas para o mobiliário destinado a Secretaria Municipal de Economia e Procuradoria Geral do Município (manter a padronização existente) e Cor Argila Trama, Carvalho Malva ou similar com estruturas pretas para os demais órgãos. |

|  |  |
| --- | --- |
| **LOTE 02** | |
| **Item** | **Descrição** |
| 31 | Assentos múltiplos com 03 assentos sem apoio de braço - Estrutura: Confeccionada com base horizontal inferior em tubo mecânico de aço elíptico de aprox. 30X60x1,9 mm formato arqueado através de prensagem mecânica. Ponteiras e sapatas formando um único conjunto o qual confere resistência sem incorrer na queda das mesmas. Coluna vertical em tubo mecânico de aço oblongo de aprox. 30x90x1,9 mm. Base horizontal em tubo mecânico retangular de aprox. 30x70x 1,90mm com plataformas estampadas em chapa de aço 3 mm soldadas para montagem dos assentos. A união das bases laterais com a base horizontal superior através de parafusos com acabamentos em polipropileno conferindo acabamento a todo conjunto e não ficando soldas aparentes, com pintura eletrostática epóxi pó na cor preta curada em estufa a 250° graus, sapatas em nylon fixadas na base evitando o atrito diretamente ao piso. Estofados: Encosto: Estrutura do encosto alto em chassi confeccionado em compensado prensado a quente com lâminas mescladas de madeiras selecionadas compensada com 15 mm de espessura ou em polipropileno de alta resistência, porcas e garras embutidas com alta resistência mecânica, provida de superfície estofada em espuma injetada de aprox. 70 mm de espessura densidade 50/60 kg/m3. . Haste de ligação ao assento através de lâmina de aço com aprox. 80 mm de largura x 6,35 mm de espessura embutido internamente. Carenagem em polipropileno texturizado preto que dispensam o uso de perfil. Assento: Estrutura do assento chassi confeccionado em compensado prensado a quente com lâminas mescladas de madeiras selecionadas compensada com 14 mm de espessura, porcas e garras embutidas com alta resistência mecânica, provida de superfície estofada em espuma injetada de aprox. 80 mm de espessura, densidade 50/60 kg/m3. Na parte inferior abaixo do assento carenagem em polipropileno texturizado preto que dispensam o uso de perfil. Revestimento: Revestimento nas opções: tecido 100% poliéster e ou material sintético dublado com espuma laminada de 8 mm densidade de 28 kg/m3. Com acabamento que dispensa uso de perfil nas bordas Braços: Estrutura interna fabricado em aço maciço, curvado com soldas à base do braço em barra chata, pelo sistema Mig recoberto por poliuretano injetado integral-skim na cor preta texturizado formando um paralelogramo. Todas as peças metálicas do conjunto com acabamento em pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima de 50/60 micra de espessura, curadas em estufa a uma temperatura aproximada de 250°.  **Cor**:Preta  Medidas mínimas:   |  |  | | --- | --- | | Altura: 900 mm | Altura do Encosto: 440 mm | | Largura do assento: 500 mm | Altura do Assento: 440 mm | | Profundidade do assento: 470 mm | Largura do Encosto: 450 mm | | Comprimento da longarina | | | Lugares | Largura | | 03 Lugares | 1700 mm | |
| **Item** | **Descrição** |
| 32 | Cadeira giratória com espaldar médio e braço regulável.Base: Base com estrutura de cinco patas, com aprox. 700 mm de diâmetro, em resina de engenharia poliamida (nylon 6), com fibra de vidro, conferindo assim características de resistência mecânica, abrasão e produtos químicos. Alojamento para rodízios que dispensam o uso de buchas, rodízios duplos com rodas de 60 mm de diâmetro, eixo vertical em aço trefilado de 11 mm, dotado de anel elástico em aço que possibilita acoplamento fácil e resistência na base evitando a queda do mesmo. Rodas duplas, unidas através de eixo horizontal em aço trefilado, com acabamento em nylon que permite um deslizamento suave em qualquer piso.Encosto: Estrutura do chassi do encosto em material plástico de alta resistência e performance (ABS) ou outro material de tecnologia similar na cor preta, provida de superfície estofada em espuma flexível de 40mm de espessura densidade D26 kg/m3,com porcas garras encravadas para fixação do suporte de encosto, haste de ligação ao assento através de lamina da aço com 80 mm de largura x 6,35 mm de espessura com sistema de regulagem vertical tipo cremalheira embutido internamente . Carenagem em polipropileno texturizado preto que dispensam o uso de perfil. Assento: Estrutura do assento Chassi confeccionado em compensado prensado a quente com laminas a mescladas de madeiras selecionadas compensada com 14 mm de espessura, porcas garras embutidas com alta resistência mecânica, provida de superfície estofada emespuma injetada de 50 mm de espessura densidade 50/60 kg/m3. Na parte inferior abaixo do assento carenagem em polipropileno texturizado na cor preta que dispensam o uso de perfil. Apóia Cabeça: Estrutura composta de haste flexível vertical e apoio em material injetado em polipropileno e externamente estofado com regulagem de altura e movimentos laterais, verticais e horizontais de acordo com o apoio e biótipo do usuário, fixado ao encosto da cadeira através de parafusos internos não aparentes. Revestimento: Nas opções: tecido 100% poliéster e ou material sintético, com dublagem interna em espuma laminada de 4mm, costuras duplas nas laterais e acabamento que dispensa uso de perfil nas bordas. Braços: Estrutura fabricada em corpo de engenharia termoplástica de alta resistência mecânica em forma de “T” na cor preta, apoio com medidas mínimas de230 mm de profundidade e 70 mm de largura, regulável na altura em varias posições.com os seguintes comandos.Ajuste de altura através de botão de 100 mm. Abertura de ângulo 45°graus. Afastamento lateral de do apoio.Mecanismo: com corpo injetado em liga de alumínio, totalmente pintado pelo sistema epóxi pó preto, com resistência e curados em estufa. Mecanismo com movimento sincronizado de assento e encosto e com movimento relax, com seguintes comandos: Regulagem de altura através de pistão a gás com curso de 100 mm através comando sob o braço. Bloqueio de movimento em varias posições anti-impacto sob o braço. Movimento sincronizado entre o encosto e assento com proporção de deslocamento 2x1 respectivamente, através de botão abaixo do braço de fácil acesso. Ajuste de tensão através de manivela lateral com sinalizador de tensão de acordo com o biótipo e peso do usuário. Suporte de encosto em suporte de alumínio injetado polido fixado ao mecanismo para formar o conjunto de regulagens, criando assim sistema anti-impacto para o encosto que impede o choque do encosto com o usuário por ocasião do desbloqueio do mesmo. A ligação do assento ao encosto e feita através de parafusos com rosca métrica e arruelas de pressão e a coluna central através de cone Morse. Ajuste horizontal do assento com sistema deslizante com curso de 50 mm, com intervalos de acordo com o biótipo do usuário, através de botão de facial acesso junto ao assento.  Cor: Preta   |  |  | | --- | --- | | Altura: 900 mm | Altura do Encosto: 440 mm | | Largura do assento: 500 mm | Altura do Assento: 420 mm | | Profundidade do assento: 460 mm | Largura do Encosto: 450 mm | | Altura com encosto de cabeça: 1000/1100 mm | | |
| **Item** | **Descrição** |
| 33 | Cadeira de diálogo fixa espaldar médio e braço fixo - Estrutura contínua em “S”: Estrutura fixa contínua em tubo de aço curvado pneumaticamente com diâmetro de aprox. 25,4 mm e espessura de 2,25 mm, totalmente soldada por sistema MIG e acabamento de superfície pintado. Sapatas envolventes injetadas em nylon fixadas na base evitando o atrito diretamente ao piso. Esta estrutura Deve possuir chapa metálica de 3 mm soldada pelo sistema MIG, para fixação do conjunto de assento e encosto. Todas as peças metálicas do conjunto com acabamento em pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima de 50/60 micra de espessura, curadas em estufa a uma temperatura aproximada de 250°. Encosto: Estrutura do chassi do encosto em material plástico de alta resistência e performance (ABS) ou outro material de tecnologia similar na cor preta, provida de superfície estofada em espuma flexível de 40mm de espessura densidade D26 kg/m3,com porcas garras encravadas para fixação do suporte de encosto, haste de ligação ao assento através de lamina da aço com 80 mm de largura x 6,35 mm de espessura . Carenagem em polipropileno texturizado preto que dispensam o uso de perfil. Assento: Estrutura do assento Chassi confeccionado em compensado prensado a quente com laminas a mescladas de madeiras selecionadas compensada com 14 mm de espessura, porcas garras embutidas com alta resistência mecânica, provida de superfície estofada em espuma injetada de 50 mm de espessura densidade 50/60 kg/m3. Na parte inferior abaixo do assento carenagem em polipropileno texturizado na cor preta que dispensam o uso de perfil. Revestimento: Nas opções: tecido 100% poliéster e ou material sintético, com dublagem interna em espuma laminada de 4 mm, costuras duplas nas laterais e acabamento que dispensa uso de perfil nas bordas.Braços: Estrutura fabricada em corpo de engenharia termoplástica de alta resistência mecânica em forma de “T” na cor preta, apoio anatômico medindo 230 mm de profundidade e 70 mm de largura cor preta.  Cor: Preta  Medidas mínimas:   |  |  | | --- | --- | | Altura: 900 mm | Altura do Encosto: 440 mm | | Largura do assento: 500 mm | Altura do Assento: 420 mm | | Profundidade do assento: 460 mm | Largura do Encosto: 450 mm | |

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 34 | Poltrona giratória espaldar alto monobloco com braços.Base: Base com estrutura de cinco patas, com aprox. 700 mm de diâmetro, em liga de alumínio injetado sob pressão de alta resistência, uma largura aproximada de 700 mm na base de apoio dos pés. Alojamento para rodízios que dispensam o uso de buchas, rodízios duplos com rodas de 60 mm de diâmetro, eixo vertical em aço trefilado de 11 mm, dotado de anel elástico em aço que possibilita acoplamento fácil e resistência na base evitando a queda do mesmo. Rodas duplas, unidas através de eixo horizontal em aço trefilado, com acabamento em nylon (poliuretano opcional) que permite um deslizamento suave em qualquer piso. Estofados: Estrutura do assento e encosto monobloco: Chassi confeccionado em compensado prensado a quente com lâminas mescladas de madeiras selecionadas compensada com 15 mm de espessura. Porcas e garras embutidas com alta resistência mecânica. Provida de superfície expandida com aprox. 50 mm de espessura e densidade D33, manta superior com camada soft de espuma expandida com costuras decorativas nos sentidos verticais e horizontais, com sistema de repuxo interno criando desenhos e design da linha. Na parte superior formatação de apoio para cabeça, grampeadas a madeira compensada, todo conjunto com acabamentos sem uso de perfil. Braços: Apoia braço com corpo em alumínio fundido com acabamento polido, fixado a lateral do conjunto monobloco através de parafusos métricos internos. Na base superior Deve possuir apoio de braço um poliuretano integral-skim injetado, com 260 mm de profundidade e 50 mm de largura, aproximadamente. Mecanismo: Mecanismo com corpo injetado em liga de alumínio, e placa superior em chapa de aço estampada com vincos que dão maior resistência mecânica, totalmente pintada pelo sistema epóxi pó preta, com resistência e curados em estufa. Mecanismo com movimento sincronizado de assento e encosto e com movimento relax, com os seguintes comandos: Regulagem de altura de 100 mm através de manopla lateral de fácil acesso. Bloqueio de movimento em várias posições anti-impacto. Mecanismo excêntrico com ajuste de tensão através de manipulo lateral com sinalizador de tensão de acordo com o biótipo e peso do usuário. Sapatas envolventes injetadas em nylon fixadas na base evitando o atrito diretamente ao piso. Esta estrutura Deve possuir chapa metálica de 3 mm soldada pelo sistema MIG, para fixação do conjunto de assento e encosto.  Cor: Preta  Medidas mínimas:   |  |  | | --- | --- | | Altura: 1100 mm | Largura do Encosto: 500 mm | | Largura do assento: 500 mm | Altura do Assento: 420/520 mm | | Profundidade do assento: 480 mm | Altura do Encosto: 650 mm | |
| **Item** | **Descrição** |
| 35 | Poltrona fixa interlocutor espaldar médio monobloco com braços - Estofados: Estrutura do assento e encosto monobloco: Chassi confeccionado em compensado prensado a quente com lâminas mescladas de madeiras selecionadas compensada com 15 mm de espessura. Porcas e garras embutidas com alta resistência mecânica. Provida de superfície expandida com aprox. 50 mm de espessura e densidade D33, manta superior com camada soft de espuma expandida com costuras decorativas nos sentidos verticais e horizontais, com sistema de repuxo interno criando desenhos e design da linha. Braços: Apoia braço com corpo em alumínio fundido com acabamento polido, fixado a lateral do conjunto monobloco através de parafusos métricos internos. Na base superior Deve possuir apoio de braço um poliuretano integral-skim injetado, com 260 mm de profundidade e 50 mm de largura, aproximadamente. Base interlocutora: Estrutura contínua em “S”: Estrutura fixa contínua em tubo de aço curvado pneumaticamente com diâmetro de aprox. 31,75 mm e espessura de 1,9 mm, totalmente soldada por sistema MIG e acabamento de superfície cromado. Sapatas envolventes injetadas em nylon fixadas na base evitando o atrito diretamente ao piso. Esta estrutura Deve possuir chapa metálica de 3 mm soldada pelo sistema MIG, para fixação do conjunto de assento e encosto.  Cor: Preta  Medidas mínimas:   |  |  | | --- | --- | | Altura: 900 mm | Largura do Encosto: 500 mm | | Largura do assento: 500 mm | Altura do Assento: 420 mm | | Profundidade do assento: 480 mm | Altura do Encosto: 480 mm | |
| **Item** | **Descrição** |
| 36 | Sofá de espera 01 lugar com braços - Estrutura: Estrutura confeccionada em aço inox polido com15x15x1, 5 mm cortados em 45° e soldados com solda inox, que permite um fechamento total sem respingos e bolhas com perfeito acabamento (polimento).Toda estrutura com sistema de fixação através de parafusos métricos com revestimento cromado, sapatas em nylon fixadas na base evitando o atrito diretamente ao piso. Estofados: Almofadas em espuma laminada D33, com revestimento em forma de “bolsa” e zíper na parte inferior, sem qualquer tipo de fixação soltas, presas através de encaixe na estrutura. Apoia braço em almofadas em espuma laminada D33, com revestimento em forma de “bolsa” e zíper na parte inferior, sem qualquer tipo de fixação soltas, presas através de encaixe na estrutura. Estrutura do assento em chassi confeccionado em madeira aglomerada com 15 mm de espessura. Porcas e garras embutidas com alta resistência mecânica. Provida de superfície estofada em espuma laminada expandida com 80 mm de espessura e densidade D33, manta superior soft com costuras nas bordas para fechamento e acabamento.  Cor: Preta  Medidas mínimas:   |  |  | | --- | --- | | Altura: 750 mm | Largura do Encosto: 600 mm | | Profundidade do Assento: 440 mm | Altura do Assento: 550 mm | | Altura do Encosto: 300 mm | Largura do Assento: 600 mm | | LARGURA | | | Sofá 01 lugar | 700 mm | |
| **Item** | **Descrição** |
| 37 | Sofá de espera com 02 lugares com braços - Estrutura: Estrutura confeccionada em aço inox polido com15x15x1, 5 mm cortados em 45° e soldados com solda inox, que permite um fechamento total sem respingos e bolhas com perfeito acabamento (polimento).Toda estrutura com sistema de fixação através de parafusos métricos com revestimento cromado, sapatas em nylon fixadas na base evitando o atrito diretamente ao piso. Estofados: Almofadas em espuma laminada D33, com revestimento em forma de “bolsa” e zíper na parte inferior, sem qualquer tipo de fixação soltas, presas através de encaixe na estrutura. Apoia braço em almofadas em espuma laminada D33, com revestimento em forma de “bolsa” e zíper na parte inferior, sem qualquer tipo de fixação soltas, presas através de encaixe na estrutura. Estrutura do assento em chassi confeccionado em madeira aglomerada com 15 mm de espessura. Porcas e garras embutidas com alta resistência mecânica. Provida de superfície estofada em espuma laminada expandida com 80 mm de espessura e densidade D33, manta superior soft com costuras nas bordas para fechamento e acabamento.  Cor: Preta  Medidas mínimas:   |  |  | | --- | --- | | Altura: 800 mm | Largura do Encosto: 600 mm | | Profundidade: 700 mm | Altura do Assento: 450 mm | | Altura do Encosto: 300 mm | Largura do Assento: 600 mm | |  | Profundidade do Assento: 460 mm | | LARGURA | | | Sofá 02 lugares | 1700 mm | |
| **Item** | **Descrição** |
| 38 | Sofá de espera com 03 lugares com braços - Estrutura: Estrutura confeccionada em aço inox polido com15x15x1, 5 mm cortados em 45° e soldados com solda inox, que permite um fechamento total sem respingos e bolhas com perfeito acabamento (polimento).Toda estrutura com sistema de fixação através de parafusos métricos com revestimento cromado, sapatas em nylon fixadas na base evitando o atrito diretamente ao piso. Estofados: Almofadas em espuma laminada D33, com revestimento em forma de “bolsa” e zíper na parte inferior, sem qualquer tipo de fixação soltas, presas através de encaixe na estrutura. Apoia braço em almofadas em espuma laminada D33, com revestimento em forma de “bolsa” e zíper na parte inferior, sem qualquer tipo de fixação soltas, presas através de encaixe na estrutura. Estrutura do assento em chassi confeccionado em madeira aglomerada com 15 mm de espessura. Porcas e garras embutidas com alta resistência mecânica. Provida de superfície estofada em espuma laminada expandida com 80 mm de espessura e densidade D33, manta superior soft com costuras nas bordas para fechamento e acabamento.  Cor: Preta  Medidas mínimas:   |  |  | | --- | --- | | Altura: 800 mm | Largura do Encosto: 600 mm | | Profundidade: 700 mm | Altura do Assento: 450 mm | | Altura do Encosto: 300 mm | Largura do Assento: 600 mm | |  | Profundidade do Assento: 460 mm | | LARGURA | | | Sofá 03 lugares | 2300 mm | |
| **Item** | **Descrição** |
| 39 | Cadeira giratória operacional espaldar baixo com braço regulável.Base: Confeccionada com estrutura de cinco patas arqueadas, com 650 mm de diâmetro, em resina de engenharia poliamida (nylon 6), com fibra de vidro, conferindo assim características de resistência mecânica, abrasão e produtos químicos. Alojamento para rodízios que dispensam o uso de buchas, rodízios duplos com rodas de 60 mm de diâmetro, eixo vertical em aço trefilado de 11 mm, dotado de anel elástico em aço que possibilita acoplamento fácil e resistência na base evitando a queda do mesmo. Rodas duplas, unidas através de eixo horizontal em aço trefilado, com acabamento em nylon que permite um deslizamento suave em qualquer piso. Estofados: Encosto: Confeccionado com chassi do encosto em material plástico de ata resistência e performance (ABS) na cor preta, provida de superfície estofada em espuma flexível, isento de CFC, alta resiliência, alta resistência à propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade entre 40 a 55 kg/m³ e moldada anatomicamente e espessura média de 50 mm. Suporte para regulagem de altura do encosto fabricado em chapa de aço com 6,35 mm de espessura e 75 mm de largura, conferindo alta resistência mecânica, sendo adequado para poltronas de médio porte com acabamento em polipropileno para blindagem do conjunto, acabamento em pintura eletrostática totalmente automatizada em epóxi-pó com pré-tratamento anti-ferruginoso (fosfatizado), revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente 100 micra com propriedades de resistência a agentes químicos. Para um perfeito apoio lombar, dispõe de regulagem de altura com curso de no mínimo 70 mm tipo cremalheira e acionamento automático sem necessidade de botões ou manípulos. O sistema de regulagem é fabricado com perfil de alumínio e em resina de engenharia poliamida (nylon 6) de alta resistência mecânica e durabilidade, com engates fáceis, precisos, fixado com porcas garras. Capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado e bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de PVC. De fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impactos e resistentes a produtos químicos. Assento: Chassi do assento em material confeccionado em compensado prensado a quente com lâminas mescladas de madeiras selecionadas compensada com 14 mm de espessura, porcas garras embutidas com alta resistência mecânica, com carenagem plástico de alta resistência e performance (ABS) na cor preta, provida de superfície estofada em espuma flexível injetada, isento de CFC, alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade entre 40 a 55 kg/m³ e moldada anatomicamente e espessura média de 50 mm. Capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado e bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de PVC. De fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impactos e resistentes a produtos químicos. Medindo 450 mm de profundidade e 460 mm de largura. Mecanismo: Placa superior em chapa de aço estampada com vincos que dão maior resistência mecânica. Acabamento em pintura eletrostática totalmente automatizada em epóxi-pó com pré-tratamento anti-ferruginoso (fosfatizado), revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente 100 micra com propriedades de resistência a agentes químicos. Mecanismo com movimento sincronizado de assento e encosto e mais posição livre para apoio lombar (contato permanente). Acabamento em pintura eletrostática totalmente automatizada em epóxi-pó com pré-tratamento anti-ferruginoso (fosfatizado), revestindo totalmente o mecanismo com película de aproximadamente 100 micra com propriedades de resistência a agentes químicos. Mecanismo multifuncional com regulagem do assento e do encosto e com sistema individual de "contato permanente" para o encosto com bloqueio em qualquer posição. Travamento do conjunto através de sistema tipo “freio fricção” com lâminas de comando por alavanca que permite a liberação do bloqueio do conjunto de forma simples e com mínimo esforço (não sendo necessário o aperto através de rosca e que o usuário fique segurando a alavanca para obter a livre flutuação). Sistema de Contato Permanente: O mecanismo disponibiliza o uso do sistema de "contato permanente" do encosto junto ao dorso do usuário. Suporte para encosto com regulagem de altura através de sistema de cremalheira, com no mínimo 8 (oito) níveis de ajuste e com curso de 90 mm, o conjunto para fixação do encosto é composto por chapa de aço interna de grande resistência. Sistema de acoplamento a coluna central dá-se através de cone Morse, o que confere facilidade para montagem e casos eventuais de manutenção. Coluna de regulagem de altura por acionamento a gás com 100 mm de curso, fabricada em tubo de aço de 1,50 mm. Acabamento em pintura eletrostática totalmente automatizada em epóxi-pó com pré-tratamento anti-ferruginoso (fosfatizado), revestindo totalmente a coluna com película de aproximadamente 100 mícron com propriedades de resistência a agentes químicos. A bucha guia para o pistão deve ser injetada em resina de engenharia poliacetal de alta resistência ao desgaste e calibrada individualmente em dois passes com precisão de 0,03 mm. Pistão a gás para regulagem de altura, fixados ao tubo central através de cone Morse. O mecanismo Deve possuir os seguintes comandos: Regulagem de altura mínima de 100 mm através de manopla lateral de fácil acesso. Bloqueio de movimento relax, contato permanente do encosto através de haste lateral. Ajuste de tensão de relax, através de manipulo central frontal de acordo com o biótipo e peso do usuário. Suporte de encosto em chapa de aço fixa medindo no mínimo 70 x 6, 35 mm com regulagem vertical do encosto através de cremalheira interna. A ligação do assento ao encosto e feita através de parafusos com rosca métrica e arruelas de pressão e a coluna central através de cone Morse. Braços: Estrutura fabricada em corpo de engenharia termoplástica de alta resistência mecânica em forma de “T” na cor preta, apoio anatômico com medidas mínimas para o apoio de 240 mm de profundidade e 80 mm de largura com camada superficial em poliuretano integral-skim, regulável de altura no mínimo 03 posições e com os seguintes comandos: Ajuste de altura através de botão de 100 mm. Abertura de ângulo 45°graus. Abertura lateral de apoio de braço.  Cor: Preta  Medidas mínimas:   |  |  | | --- | --- | | Altura: 800 mm | Largura do Encosto: 410 mm | | Largura do Assento: 460 mm | Altura do Assento: 390/520 mm | | Profundidade do Assento: 450 mm | Altura do Encosto: 400 mm | |
| **Item** | **Descrição** |
| 40 | Cadeira de diálogo fixa com espaldar baixo sem braços  Estrutura continua em “S”: Estrutura fixa contínua em tubo de aço curvado pneumaticamente com diâmetro de 25,4 mm e espessura de 2,25mm, totalmente soldada por sistema MIG e acabamento de superfície pintado. Sapatas envolventes injetadas em nylon fixadas na base evitando o atrito diretamente ao piso. Esta estrutura Deve possuir plataforma metálica de 3mm soldada pelo sistema MIG, para fixação do conjunto de assento e encosto.  Todas as peças metálicas do conjunto com acabamento em pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima de 50/60 micra de espessura, curadas em estufa a uma temperatura aproximada de 250°. Estofados Encosto: Confeccionado com chassi do encosto em material plástico de ata resistência e performance (PVC) na cor preta, provida de superfície estofada em espuma flexível injetada, isento de CFC, alta resiliência, alta resistência à propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade entre 40 a 55 kg/m³. Moldada anatomicamente com raio de aprox. 400 mm de saliência para apoio lombar e espessura média de 40 mm. Suporte do encosto fabricado em chapa de aço com 6,35 mm de espessura e 75 mm de largura, aproximadamente, conferindo alta resistência mecânica, sendo adequado para poltronas de médio porte. Acabamento em pintura eletrostática totalmente automatizada em epóxi-pó com pré-tratamento anti-ferruginoso (fosfatizado), revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente 100 micra com propriedades de resistência a agentes químicos. Capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado e bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de PVC. De fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impactos e resistentes a produtos químicos. Assento: Chassi do assento em material confeccionado em compensado prensado a quente com lâminas mescladas de madeiras selecionadas compensada com 14 mm de espessura. Porcas garras embutidas com alta resistência mecânica, com carenagem plástica de alta resistência e performance (PVC) na cor preta, provida de superfície estofada em espuma flexível injetada, isento de CFC, alta resiliência, alta resistência à propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade entre 40 a 55 kg/m³ e moldada anatomicamente e espessura média de 50 mm. Capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado e bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de PVC. De fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impactos e resistentes a produtos químicos. Revestimento nas opções: tecido 100% poliéster crepe e ou material sintético. Todas as peças metálicas do conjunto com acabamento em pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima de 50/60 micra de espessura, curadas em estufa a uma temperatura aproximada de 250°.  Cor: Preta  Medidas mínimas:   |  |  | | --- | --- | | Altura: 850 mm | Largura do Encosto: 410 mm | | Largura do assento: 460 mm | Altura do Assento: 420 mm | | Profundidade do assento: 440 mm | Altura do Encosto: 400 mm | |
| **Item** | **Descrição:** |
| 41 | Cadeira fixa 04 pés com assento e encosto de polipropileno  Estrutura: Confeccionada em tubo de aço mecânico oblongo curvado medindo aprox. 16x30x1, 2 mm unidos por duas barras paralelas em tubo com aprox. 19,05 x1,2 mm de diâmetro, soldados pelo sistema solda MIG conferindo acabamento a todo conjunto e não ficando soldas aparentes, com pintura eletrostática epóxi pó na cor preta curada em estufa a 250° graus. Sapatas em nylon fixadas na base evitando o atrito diretamente ao piso. Fixação do assento na parte posterior nas laterais através de parafusos cabeça Philips e rosca especial para plásticos. Assento: Confeccionado em polipropileno pigmentado estrutural de grande resistência mecânica e fácil limpeza com detalhes rebaixados nas laterais e anatômicas na parte central. Estrutura do chassi do assento em material plástico de alta resistência e performance (POLIPROPILENO).Plástico com aditivo anti-UV, provida de superfície com furos simétricos para ventilação. Encosto: Confeccionado em polipropileno pigmentado estrutural de grande resistência mecânica e fácil limpeza com detalhes rebaixados nas laterais para embutir tubos oblongo e anatômico na parte central. Estrutura do chassi do encosto em material plástico de alta resistência e performance (POLIPROPILENO).Plástico com aditivo anti-UV, provida de superfície com furos simétricos para ventilação, com sistema de fixação através de clips plásticos. Todas as peças metálicas do conjunto com acabamento em pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima de 50/60 micra de espessura, curadas em estufa a uma temperatura aproximada de 250º.  Cor: Preta  Medidas mínimas:   |  |  | | --- | --- | | Altura: 780 mm | Largura do Encosto: 470 mm | | Largura: 500 mm | Altura do Assento: 420 mm | | Profundidade: 450 mm | Largura do Assento: 460 mm | | Altura do Encosto: 280 mm | Profundidade do Assento: 400 mm | |
| **Item** | **Descrição** |
| 42 | Cadeira fixa universitária assento encosto em polipropileno com suporte para livros e prancheta  Estrutura: Confeccionada em tubo de aço mecânico oblongo curvado medindo aprox. 16 x 30 x 1, 2 mm unidos por duas barras paralelas em tubo com aprox. 19,05 x 1,2 mm de diâmetro, soldados pelo sistema solda MIG, conferindo acabamento a todo conjunto e não ficando soldas aparentes, com pintura eletrostática epóxi pó na cor preta curada em estufa a 250° graus. Sapatas em nylon fixadas na base evitando o atrito diretamente ao piso. Fixação do assento e encosto com parafusos com rosca métrica. Na parte inferior da travessa porta livros com estrutura em arramado ¼. Assento: Confeccionada em polipropileno pigmentado estrutural de grande resistência mecânica e fácil limpeza com detalhes rebaixados nas laterais e anatômicos na parte central. Estrutura do chassi do assento em material plástico de alta resistência e performance. Polipropileno plástico com aditivo anti-UV, provida de superfície com furos simétricos para ventilação. Encosto: Confeccionada em polipropileno pigmentado estrutural de grande resistência mecânica e fácil limpeza com detalhes rebaixados nas laterais para embutir tubos oblongos e anatômicos na parte central. Estrutura do chassi do assento em material plástico de alta resistência e performance. Polipropileno plástico com aditivo anti-UV, provida de superfície com furos simétricos para ventilação. Prancheta: Braço em tubo de aço mecânico oblongo curvado medindo aprox. 16 x 30 x 1, 2 mm unidos por duas barras paralelas curvadas em tubo oblongo aprox. 16x30 x1,2 mm, prancheta confeccionada em MDP de 18mm com acabamento em perfil de PVC em todo perímetro. Todas as peças metálicas do conjunto com acabamento em pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima de 50/60 micra de espessura, curadas em estufa a uma temperatura aproximada de 250°.Todo sistema de fixação da prancheta feita através de buchas metálicas/nylon ou similar, não serão aceitos sistema de fixação de outra forma e que causem o atrito direto as partes em MDP Possibilitando a montagem e desmontagem por inúmeras vezes sem causar dano ao mesmo.  Cor: Preta  Medidas mínimas:   |  |  | | --- | --- | | Altura: 780 mm | Largura do Encosto: 470 mm | | Largura: 500 mm | Altura do Assento: 420 mm | | Profundidade: 450 mm | Largura do Assento: 460 mm | | Altura do Encosto: 280 mm | Profundidade do Assento: 400 mm | |
| **Item** | **Descrição** |
| 43 | Espera tipo Sofanete 01 lugar Estrutura: Estruturas laterais formadas por base tubular 04 pés em tubo de aço redondo com aprox. 31,75mm de espessura e parede reforçada conformado com ponteiras nas extremidades em nylon. Braços de apoio em tubo oblongo de aço industrial de aprox. 30x60 mm conformadas em raio variável, acabamento cromado, fixadas através de parafusos na própria alma interna do assento. Sustentação do assento e encosto através de barra metálica embutida internamente nos estofados, ligadas aos braços laterais.Apoia braços: Fixo em formato de arco em tubo oblongo de aprox. 30x60x1, 2mm curvados e soldados. Apoio de braço revestido no mesmo acabamento dos estofados permitindo toque macio e acabamento ao conjunto. Encosto/Assento: Estrutura interna de assento e encosto confeccionado em tubo de aço interligado por persintas, barras metálicas para o assento para união do conjunto e resistência, com espessura de aprox. 100 mm de espuma injetada.Acabamento: Todo conjunto com acabamento nas superfícies cromado.Revestimento: Revestimento nas opções: tecido 100% poliéster e ou material sintético, com acabamento que dispensa uso de perfil nas bordas.  Cor: Preta  Medidas mínimas:   |  |  | | --- | --- | | Altura: 750 mm | Largura do Encosto: 500 mm | | Profundidade do assento: 440 mm | Altura do Assento: 410 mm | | Altura do Encosto: 410 mm | Largura do Assento: 500 mm | | Largura | Lugares | | 650 mm | 01 lugar | |
| **Item** | **Descrição** |
| 44 | Espera tipo Sofanete 02 lugares - Estrutura: Estruturas laterais formadas por base tubular 04 pés em tubo de aço redondo com aprox. 31,75mm de espessura e parede reforçada conformado com ponteiras nas extremidades em nylon. Braços de apoio em tubo oblongo de aço industrial de aprox. 30x60 mm conformadas em raio variável, acabamento cromado, fixadas através de parafusos na própria alma interna do assento. Sustentação do assento e encosto através de barra metálica embutida internamente nos estofados, ligadas aos braços laterais.Apoia braços: Fixo em formato de arco em tubo oblongo de aprox. 30x60x1, 2mm curvados e soldados. Apoio de braço revestido no mesmo acabamento dos estofados permitindo toque macio e acabamento ao conjunto. Encosto/Assento: Estrutura interna de assento e encosto confeccionado em tubo de aço interligado por persintas, barras metálicas para o assento para união do conjunto e resistência, com espessura de aprox. 100 mm de espuma injetada.Acabamento: Todo conjunto com acabamento nas superfícies cromado.Revestimento: Revestimento nas opções: tecido 100% poliéster e ou material sintético, com acabamento que dispensa uso de perfil nas bordas.  Cor: Preta  Medidas mínimas:   |  |  | | --- | --- | | Altura: 750 mm | Largura do Encosto: 500 mm | | Profundidade do assento: 440 mm | Altura do Assento: 410 mm | | Altura do Encosto: 410 mm | Largura do Assento: 500 mm | | Largura | Lugares | | 1200 mm | 02 lugares | |
| **Item** | **Descrição** |
| 45 | Espera tipo Sofanete 03 lugares - Estrutura: Estruturas laterais formadas por base tubular 04 pés em tubo de aço redondo com aprox. 31,75mm de espessura e parede reforçada conformado com ponteiras nas extremidades em nylon. Braços de apoio em tubo oblongo de aço industrial de aprox. 30x60 mm conformadas em raio variável, acabamento cromado, fixadas através de parafusos na própria alma interna do assento. Sustentação do assento e encosto através de barra metálica embutida internamente nos estofados, ligadas aos braços laterais.Apoia braços: Fixo em formato de arco em tubo oblongo de aprox. 30x60x1, 2mm curvados e soldados. Apoio de braço revestido no mesmo acabamento dos estofados permitindo toque macio e acabamento ao conjunto. Encosto/Assento: Estrutura interna de assento e encosto confeccionado em tubo de aço interligado por persintas, barras metálicas para o assento para união do conjunto e resistência, com espessura de aprox. 100 mm de espuma injetada.Acabamento: Todo conjunto com acabamento nas superfícies cromado.Revestimento: Revestimento nas opções: tecido 100% poliéster e ou material sintético, com acabamento que dispensa uso de perfil nas bordas.  Cor: Preta  Medidas mínimas:   |  |  | | --- | --- | | Altura: 750 mm | Largura do Encosto: 500 mm | | Profundidade do assento: 440 mm | Altura do Assento: 410 mm | | Altura do Encosto: 410 mm | Largura do Assento: 500 mm | | Largura | Lugares | | 1300 mm | 03 lugares | |
| **Item** | **Descrição** |
| 46 | Banco de espera 03 lugares com assento/encosto em polipropileno sem braços  Estrutura do banco: Confeccionada com base horizontal inferior em tubo mecânico de aço elíptico de aprox. 30x60x1,9 mm formato arqueado através de prensagem mecânica. Ponteiras e sapatas formando um único conjunto o qual confere resistência sem incorrer na queda das mesmas. Coluna vertical em tubo mecânico de aço oblongo de aprox. 30x90x1,9 mm. Base horizontal em tubo mecânico retangular de aprox. 30x70x 1,90mm com plataformas estampadas em chapa de aço 3 mm soldadas para montagem dos assentos. A união das bases laterais com a base horizontal superior através de parafusos com acabamentos em polipropileno conferindo acabamento a todo conjunto e não ficando soldas aparentesEstrutura do assento encosto:Confeccionada em tubo de aço mecânico oblongo curvado medindo aprox. 16 x 30 x 1, 2 mm unidos por duas barras paralelas em tubo com aprox. 16 x 30 x 1, 2 mm , soldados pelo sistema solda MIG, conferindo acabamento a todo conjunto e não ficando soldas aparentes, com pintura eletrostática epóxi pó na cor preta curada em estufa a 250° graus. Formando conjunto em “L”. Fixação do assento e encosto com parafusos com rosca métrica. Estrutura do chassi do assento em material plástico de alta resistência e performance. Polipropileno plástico com aditivo anti-UV, provida de superfície com furos simétricos para ventilação. Encosto: Confeccionada em polipropileno pigmentado estrutural de grande resistência mecânica e fácil limpeza com detalhes rebaixados nas laterais para embutir tubos oblongos e anatômicos na parte central. Estrutura do chassi do assento em material plástico de alta resistência e performance. Polipropileno plástico com aditivo anti-UV, provida de superfície com furos simétricos para ventilação. Prancheta: Braço em tubo de aço mecânico oblongo curvado medindo aprox. 16 x 30 x 1, 2 mm unidos por duas barras paralelas curvadas em tubo oblongo aprox. 16x30 x1,2 mm, prancheta confeccionada em MDP de 18mm com acabamento em perfil de PVC em todo perímetro. Todas as peças metálicas do conjunto com acabamento em pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima de 50/60 micra de espessura, curadas em estufa a uma temperatura aproximada de 250°.Todo sistema de fixação da prancheta feita através de buchas metálicas/nylon ou similar, não serão aceitos sistema de fixação de outra forma e que causem o atrito direto as partes em MDP Possibilitando a montagem e desmontagem por inúmeras vezes sem causar dano ao mesmo.  Cor: Preta  Medidas mínimas:   |  |  | | --- | --- | | Altura: 750 mm | Largura do Encosto: 450 mm | | Largura: 1600 mm | Altura do Assento: 400 mm | | Profundidade: 600 mm | Largura do Assento: 460 mm | | Altura do Encosto: 250 mm | Profundidade do Assento: 400 mm | |
| **Item** | **Descrição** |
| 47 | Apoio de pés  Estrutura: Confeccionada em chapa de aço dobrada com 1,5mm de espessura, fixada ao conjunto formados por tubo de aprox.20x40x1,20mm, dotados de engates plásticos que possibilitar movimentos de ajustes de altura através de engates laterais.Revestimento: na base de apoio Deve possuir manta emborrachada colada para maior aderência as calçados e servindo de proteção ao conjunto.  Cor: Preta |

**ANEXO D**

ENDEREÇOS DE ENTREGA DOS ÓRGÃOS

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| ÓRGÃO GERENCIADOR | | ENDEREÇO |
| 1 | xxxxxxxxx | xxxxxxxxxx |
| ÓRGÃOS PARTICIPANTES | | ENDEREÇOS: |
| 2 | xxxxxxxxxx | xxxxxxxxxxxxx |