



PODER,
JUDICIÁRIO
DE ALAGOAS

DEPARTAMENTO CENTRAL DE AQUISIÇÕES

CONSULTA PÚBLICA

Processo nº 2025/110804

Consulta Pública nº 001/2026

O TRIBUNAL DE JUSTIÇA DO ESTADO DE ALAGOAS, por meio do seu DEPARTAMENTO CENTRAL DE AQUISIÇÕES, torna público, para conhecimento dos interessados, a realização de CONSULTA PÚBLICA destinada ao levantamento de contribuições técnicas para futura contratação de mobiliário corporativo, nos termos da Lei nº 14.133/2021, do Ato Normativo TJAL nº 19/2023 e demais normas aplicáveis.

A Consulta Pública será conduzida por servidores integrantes desta Administração, designados para este certame através da Portaria nº 444, de 04 de fevereiro de 2025.

Os participantes desta Consulta Pública terão como referencial de tempo obrigatoriamente o horário de Brasília /DF.

1.0 DO OBJETO

1.1 A presente consulta pública tem por objeto o **recebimento de contribuições técnicas, sugestões e indicações de especificações** para subsidiar a elaboração do Estudo Técnico Preliminar (ETP) e do Termo de Referência, visando futura contratação de MOBILIÁRIO CORPORATIVO EM GERAL (MESAS, ESTAÇÕES DE TRABALHO, ARMÁRIOS, CADEIRAS, SOFÁS E SIMILARES), conforme relação prevista no Anexo II – Especificações Técnicas.

1.2. A futura contratação poderá ser estruturada em **lotes distintos**, conforme indicado na demanda técnica, visando ampliar a competitividade.

1.3 Integram este edital:

1.3.1 ANEXO I – Modelo de Contribuição;

1.3.2 ANEXO II – Especificações Técnicas.

2. DA FINALIDADE

2.1. A consulta pública tem como finalidade:

- I – assegurar ampla participação do mercado;
- II – obter soluções técnicas atualizadas;
- III – evitar direcionamento indevido;
- IV – aprimorar as especificações técnicas;



PODER,
JUDICIÁRIO
DE ALAGOAS

DEPARTAMENTO CENTRAL DE AQUISIÇÕES

V – garantir aderência às normas técnicas e de ergonomia; e

VI - Garantir uma padronização sem limitar a concorrência de mercado.

2.2 As especificações descritas no Anexo II – Especificações Técnicas servirão de parâmetro para os itens a serem adquiridos mediante certame próprio, devendo ser analisados e indicados eventuais requisitos a serem suprimidos ou insertos de suas especificações.

3.0 DA JUSTIFICATIVA

3.1. A iniciativa decorre da necessidade de:

I - atendimento às novas edificações do Poder Judiciário;

II - substituição de mobiliário inservível;

III - adequação às normas de ergonomia e desempenho;

IV - atendimento contínuo por demanda (não se trata de aquisição pontual); e

V - Ampliação de concorrência.

4.0 DA SESSÃO PÚBLICA VIRTUAL

4.1. Os interessados deverão participar da sessão pública virtual, que ocorrerá no dia 20/05/2026, a partir das 10h, por meio do link na plataforma zoom, por meio do link <https://us02web.zoom.us/j/81317357308>, para fins de análise conjunta das especificações contidas no Anexo I deste Edital de Consulta Pública.

5.0 DO ENVIO DAS CONTRIBUIÇÕES

5.1. Os interessados deverão encaminhar suas contribuições por escrito a partir da data de divulgação deste Edital, até 27/05/2026, 5 (cinco) dias úteis a contar da sessão pública virtual prevista no item 4 deste Edital.

5.2. As manifestações deverão ser enviadas para: licitacao@tjal.jus.br.

5.3. As contribuições deverão conter:

I. Identificação da empresa;

II. Item sugerido, com sugestão consolidada de suas especificações;

III. Descrição técnica, com indicação de normas aplicáveis;

IV. Diferenciais técnicos;

V. Documentação comprobatória;

VI. Catálogo técnico dos produtos (fichas técnicas completas);



PODER,
JUDICIÁRIO
DE ALAGOAS

DEPARTAMENTO CENTRAL DE AQUISIÇÕES

- VII. Relatório de análise sobre especificação do órgão;
- VIII. Estimativa de preços (facultativa); e
- IX Manifestação técnica sobre as especificações apresentadas inicialmente pelo Tribunal. de Justiça do Estado de Alagoas.

6.0 DAS DIRETRIZES TÉCNICAS MÍNIMAS

6.1. As contribuições deverão observar, identificando eventuais exigências excessivas ou omissas, no mínimo:

6.1.1 Ergonomia

- I - Atendimento à NR-17; e
- II - Apresentação de Parecer Técnico Ergonômico (PTEP).

6.1.2 Certificações obrigatórias (conforme item)

- I - ABNT NBR 13962 (cadeiras);
- II - ABNT NBR 16031;
- III - ABNT NBR 9050 (acessibilidade); e
- IV - ABNT NBR 15878.

6.1.3 Ensaio laboratoriais

- I - Relatórios emitidos por laboratórios acreditados pelo INMETRO; e
- II - Ensaio de resistência, durabilidade e desempenho

6.1.4 Requisitos de materiais

- I - Itens metálicos: resistência à corrosão (NBR 17088, 8095, 8096);
- II – Espumas: densidade controlada, resiliência mínima e resistência à compressão;
- III – Revestimentos: resistência à abrasão e solidez de cor; e
- IV – Madeira: certificação FSC ou CERFLOR e regularidade junto ao IBAMA.

7.0 DA SUSTENTABILIDADE

7.1. As propostas deverão observar:

- I - critérios ambientais;
- II - rotulagem ecológica (ABNT ISO 14020/14024); e
- III - diretrizes do CNJ.



PODER,
JUDICIÁRIO
DE ALAGOAS

DEPARTAMENTO CENTRAL DE AQUISIÇÕES

8.0 DAS CONDIÇÕES DE PARTICIPAÇÃO

8.1. Poderão participar:

- I – fabricantes;
- II – fornecedores;
- III – distribuidores; e
- IV - entidades técnicas.

8.2. A participação:

- I - não gera direito à contratação;
- II - não gera qualquer tipo de remuneração; e
- III - não vincula a Administração.

9. DA UTILIZAÇÃO DAS CONTRIBUIÇÕES

9.1. As informações recebidas:

- I – poderão ser utilizadas total ou parcialmente;
- II – não vinculam a Administração; e
- III – servirão exclusivamente ao planejamento da contratação.

10. DOS CUIDADOS ANTIDIRECIONAMENTO

10.1 Fica expressamente vedado:

- I - indicação de marca como requisito obrigatório; e
- II - especificações restritivas sem justificativa.

10.2. Serão aceitas soluções equivalentes ou superiores, desde que tecnicamente comprovadas.

11. DAS DISPOSIÇÕES FINAIS

11.1. Os casos omissos serão resolvidos pela Administração.

11.2. Este edital integra a fase de planejamento da contratação prevista na Lei nº 14.133/2021.

11.3 Os participantes desta Consulta Pública automaticamente autorizam o uso e o tratamento de seus dados pessoais, nos termos do art. 7º, II da Lei nº 13.709/2021.

11.4 Será divulgada ata da sessão pública no site do Tribunal de Justiça de Alagoas.



PODER,
JUDICIÁRIO
DE ALAGOAS

DEPARTAMENTO CENTRAL DE AQUISIÇÕES

11.5 Os participantes assumem todos os custos de preparação e apresentação de suas propostas e a Administração não será, em nenhum caso, responsável por esses custos, independentemente da condução ou do resultado desta Consulta Pública.

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

11.7 O Edital e seus anexos estão disponíveis, na íntegra, no site do Tribunal de Justiça (<https://www.tjal.jus.br/index.php?pag=LicitacoesTJAL/Licitacao>).

Maceió, 30 de abril de 2026.

Juliana Campos Wanderley Padilha

Agente de Contratação

ANEXO I

MODELO DE CONTRIBUIÇÃO

AO TRIBUNAL DE JUSTIÇA DO ESTADO DE ALAGOAS

REF: Consulta Pública nº 001/2026

- IX. Identificação da empresa;
- X. Item sugerido, com sugestão consolidada de suas especificações;
- XI. Descrição técnica, com indicação de normas aplicáveis;
- XII. Diferenciais técnicos;
- XIII. Documentação comprobatória;
- XIV. Catálogo técnico dos produtos (fichas técnicas completas);
- XV. Relatório de análise sobre especificação do órgão;
- XVI. Estimativa de preços (facultativa); e
- IX Manifestação técnica sobre as especificações apresentadas inicialmente pelo Tribunal.



PODER,
JUDICIÁRIO
DE ALAGOAS

DEPARTAMENTO CENTRAL DE AQUISIÇÕES

ANEXO II

ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

LOTE 1

1 – POLTRONA GIRATÓRIA ESPALDAR ALTO – FUNCIONÁRIOS

Assento em formato anatômico, composto por alma injetada em polipropileno (mínimo 12 mm de espessura) com 4 porcas garra M6 para a fixação do assento ao mecanismo. Estofado em espuma de poliuretano injetado (mínimo 55 mm de espessura com densidade entre 50 e 60 Kg/m³ (moldado sob pressão, expandido por água), revestimento em tecido 100% poliéster ou vinil, em cor a definir, contra assento e borda protetora únicos, em polipropileno injetado (mínimo 3 mm de espessura). Dimensões aproximadas* do **assento**: 470x480 mm (LxP).

Encosto com espaldar alto, moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia, composto por alma em madeira compensada (mínimo 12 mm de espessura) com 2 rebites M6 para a fixação do **encosto** à haste. Estofado em espuma de poliuretano injetado (mínimo 50 mm de espessura com densidade entre 50 e 60 Kg/m³ (moldado sob pressão, expandido por água), revestido em tecido 100% poliéster ou vinil em cor a definir, com contra encosto e borda protetora únicos, produzido em poliestireno termo formado (*vaccumforming*) (no mínimo 2 mm de espessura). Dimensões aproximadas do **encosto**: 450x610 mm (LxH).

A **fixação do assento no encosto** através de haste dobrada em forma de “L” (mola regulável do encosto) produzida em barra de aço (mínimo 8mm de espessura) medindo aproximadamente* 76x221x331 mm (LxPxH). Regulador de altura do encosto, através de sistema catraca com 6 estágios com curso aproximado de 70 mm.

Braço regulável com estrutura composta por barra central produzida em barra de aço (mínimo 6,35 mm de espessura). Tubos para a regulagem de largura, fabricados em tubo de aço oblongo (mínimo 1,5 mm de espessura) de 25x50 mm, soldados nas extremidades inferiores. No interior do tubo para a regulagem de largura deverá ser encaixada a haste em “L” para a regulagem de largura e altura, produzida em tubo de aço no formato oblongo (mínimo 1,5 mm de espessura) de 18x43 mm (LxP), medindo aproximadamente* 185x43x274 mm (LxPxH), com furações laterais para regulagem de altura e furo oblongo para a regulagem de largura. Na extremidade superior deverá receber a haste móvel regulável na altura, em formato de “T”, injetada em nylon 6 com 30% de fibra de vidro, medindo aproximadamente* 46x121x186 mm (LxPxH), composta por haste de formato oblongo, com extremidade superior em formato cônico para a fixação do apoio, com botão na lateral para acionamento da regulagem de altura. Entre o tubo para regulagem de largura e a haste em “L” deverá possuir bucha oblonga bipartida produzida em acetato. Regulagem de altura com bloqueio em até 8 posições e curso de aproximadamente* 70 mm. Regulagem de largura com curso aproximado* de 70 mm, e acionamento através de manípulo trava. **Apoio de braço** produzido em poliuretano, injetado junto da alma produzida em chapa de aço (mínimo 1,9 mm) mm (LxP), fixado na estrutura dos braços M6x12 mm. Dimensões aproximadas* do apoio: 93x230x28 mm (LxPxH).

Estrutura da base composta por coluna a gás, base e rodízios:

Coluna a gás com regulagem de altura por acionamento através de alavanca, protegida por tubo de aço de 50 mm e 1,50 mm de espessura mínima, com suporte inferior em chapa de aço (mínimo 3,35 mm de espessura). **Pistão** em conformidade com a norma DIN 4550 classe 4, com diâmetro externo de 28 mm, conificação 1°26`16" inferior (coluna) e superior (pistão), fixado ao tubo central através de porca rápida. Acoplamento ao mecanismo e a base através de cone Morse. **Base** composta

por 05 (cinco) patas, injetada em nylon 6 com 30% de fibra de vidro, na cor preta, com nervuras estruturais na face inferior. Utilizar cone morse padrão com ângulo de 1°26'16", sobre injetado em anel de aço ABNT 1006/1010. Fixação de **rodízios** por meio de pino de encaixe com 11 mm de diâmetro. Diâmetro total de aproximadamente 645 mm, com 5 rodízios de duplo giro com rodas injetadas em nylon 6 dotadas de banda de rodagem em poliuretano (tipo W), com 50 mm de diâmetro.

Regulagem sincronizada - A inclinação do assento/encosto deverá ser do tipo sincronizada, na proporção 2:1, com acionamento através de alavanca com travamento em 5 posições, sistema anti impacto e ajuste de tensão da mola através de manipulo.

O **acabamento e pré-tratamento das partes metálicas** deste produto deverão ter tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato, seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°.

***Podendo variar até 10% para mais ou para menos.**

2 – POLTRONA GIRATÓRIA ESPALDAR MÉDIO – FUNCIONÁRIOS

Assento em formato anatômico, composto por alma injetada em polipropileno (mínimo 12 mm de espessura) com 4 porcas garra M6 para a fixação do assento ao mecanismo. Estofado em espuma de poliuretano injetado (mínimo 55 mm de espessura com densidade entre 50 e 60 Kg/m³ (moldado sob pressão, expandido por água), revestimento em tecido 100% poliéster ou vinil, em cor a definir, contra assento e borda protetora únicos, em polipropileno injetado (mínimo 3 mm de espessura). Dimensões aproximadas* do **assento**: 470x480 mm (LxP).

Encosto com espaldar médio, moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia, composto por alma em madeira compensada (mínimo 12 mm de espessura) com 2 rebites M6 para a fixação do **encosto** à haste. Estofado em espuma de poliuretano injetado (mínimo 50 mm de espessura com densidade entre 50 e 60 Kg/m³ (moldado sob pressão, expandido por água), revestido em tecido 100% poliéster ou vinil em cor a definir, com contra encosto e borda protetora únicos, produzido em poliestireno termo formado (vaccumforming) (no mínimo 2 mm de espessura). Dimensões aproximadas* do **encosto**: 475x435 mm (LxH).

A **fixação do assento no encosto** através de haste dobrada em forma de “L” (mola regulável do encosto) produzida em barra de aço (mínimo 8mm de espessura) medindo aproximadamente* 76x221x331 mm (LxPxH). Regulador de altura do encosto, através de sistema catraca com 6 estágios com curso aproximado de 70 mm.

Braço regulável com estrutura composta por barra central produzida em barra de aço (mínimo 6,35 mm de espessura). Nas extremidades inferiores deverá ser soldado tubos para a regulagem de largura, fabricados em tubo de aço oblongo (mínimo 1,5 mm de espessura) de 25x50 mm. No interior do tubo para a regulagem de largura deverá ser encaixada a haste em “L” para a regulagem de largura e altura, produzida em tubo de aço no formato oblongo (mínimo 1,5 mm de espessura) de 18x43 mm (LxP), medindo aproximadamente 185x43x274 mm (LxPxH), com furações laterais para regulagem de altura e furo oblongo para a regulagem de largura. Na extremidade superior deverá receber a haste móvel regulável na altura, em formato de “T”, injetada em nylon 6 com 30% de fibra de vidro, medindo aproximadamente* 46x121x186 mm (LxPxH), composta por haste de formato oblongo, com extremidade superior em formato cônico para a fixação do apoio, com botão na lateral para acionamento da regulagem de altura. Entre o tubo para regulagem de largura e a haste em “L” deverá possuir bucha oblonga bipartida produzida em acetato. Regulagem

de altura com bloqueio em até 8 posições e curso de aproximadamente* 70 mm. Regulagem de largura com curso aproximado* de 70 mm, e acionamento através de manípulo trava. **Apoio de braço** produzido em poliuretano, injetado junto da alma produzida em chapa de aço (mínimo 1,9 mm) mm (LxP), fixado na estrutura dos braços M6x12 mm. Dimensões aproximadas* do apoio: 93x230x28 mm (LxPxH).

Estrutura da base composta por coluna a gás, base e rodízios:

Coluna a gás com regulagem de altura por acionamento através de alavanca, protegida por tubo de aço de 50 mm e 1,50 mm de espessura mínima, com suporte inferior em chapa de aço (mínimo 3,35 mm de espessura). **Pistão** em conformidade com a norma DIN 4550 classe 4, com diâmetro externo de 28 mm, conificação 1°26'16" inferior (coluna) e superior (pistão), fixado ao tubo central através de porca rápida. Acoplamento ao mecanismo e a base através de cone Morse. **Base** composta por 05 (cinco) patas, injetada em nylon 6 com 30% de fibra de vidro, na cor preta, com nervuras estruturais na face inferior. Utilizar cone morse padrão com ângulo de 1°26'16", sobre injetado em anel de aço ABNT 1006/1010. Fixação de **rodízios** por meio de pino de encaixe com 11 mm de diâmetro. Diâmetro total de aproximadamente 645 mm, com 5 rodízios de duplo giro com rodas injetadas em nylon 6 dotadas de banda de rodagem em poliuretano (tipo W), com 50 mm de diâmetro.

Regulagem do assento/encosto deverá ser do tipo sincronizada, na proporção 2:1, com acionamento através de alavanca com travamento em 5 posições, sistema anti impacto e ajuste de tensão da mola através de manípulo.

O **acabamento e pré-tratamento das partes metálicas** deste produto deverão ter tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato, seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°.

*Podendo variar até 10% para mais ou para menos.

3 – POLTRONA FIXA TIPO INTERLOCUTOR – FUNCIONÁRIOS

Poltrona fixa, com base suspensa. **Assento** em formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, composto por alma injetada em polipropileno (mínimo 12 mm de espessura) com 4 porcas garra M6 para a fixação do assento ao mecanismo. Estofado em espuma de poliuretano injetado (mínimo 55 mm de espessura) com densidade entre 50 e 60 Kg/m³ (moldado sob pressão, expandido por água), revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir. Contra assento e borda protetora únicos, produzidos em polipropileno injetado (mínimo 3 mm de espessura). Dimensões aproximadas* do assento: 470x480 mm (LxP).

Encosto com espaldar médio, moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia, composto por alma em polipropileno (mínimo 12 mm de espessura), com 2 porcas garra M6 para a fixação do encosto à haste. Estofado em espuma de poliuretano injetado (mínimo 50 mm de espessura) com densidade entre 50 e 60 Kg/m³ (moldado sob pressão, expandido por água), revestido em tecido 100% poliéster ou vinil cor a definir. Contra encosto e borda protetora únicos, produzido em poliestireno termo formado (*vaccumforming*) (no mínimo 2 mm de espessura). Dimensões aproximadas* do **encosto**: 475x435 mm (LxH). A fixação do assento no encosto através de haste dobrada em forma de "L" (mola regulável do encosto) produzida em barra de aço (mínimo 8mm de espessura) medindo aproximadamente* 76x221x331 mm (LxPxH).

Braço fixo com estrutura produzida em tubo de aço no formato oblongo (mínimo 1,5 mm de espessura) de 18x43 mm (LxP), dobrada em forma de "U",

medindo aproximadamente* 548x43x292 mm (LxPxH), soldada à duas chapas produzida em aço (mínimo 3,75 mm de espessura, através da qual o conjunto de braços será fixado na estrutura da cadeira por 4 parafusos M6x12 mm. Nas extremidades superiores da estrutura deverá ser soldado chapas de suporte do apoio, fabricadas em chapa de aço (mínimo 3,35 mm de espessura) no formato oblongo. O braço/apoio de braço em poliuretano, injetado junto da alma produzida em chapa de aço (mínimo 1,9 mm) mm (LxP), fixado na estrutura dos braços M6x12 mm. Dimensões aproximadas* do apoio: 93x230x28 mm (LxPxH).

Estrutura composta por tubo de aço (mínimo 1,5 mm de espessura) de Ø25,4 mm dobrado em forma trapezoidal, com ponteira de acabamento nas extremidades fabricada em polietileno. Na parte superior com duas travessas de suporte do assento soldadas perpendicularmente, produzidas em tudo de aço (1,5 mm de espessura) de Ø25,4 mm, distantes entre si em 155 mm (entre eixos), entre as quais é soldada uma chapa de fixação da mola do encosto, fabricada em chapa de aço (4,75 mm de espessura) medindo 135x75mm (LxP). Recebe 4 sapatas meia cana produzidas em polietileno, encaixadas na base da estrutura.

O **acabamento e pré-tratamento das partes metálicas** deste produto deverão ter tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato, seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°.

***Podendo variar até 10% para mais ou para menos.**

4 – LONGARINA POLTRONA 03 LUGARES COM APOIO DE BRAÇOS

Assento em formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, composto por alma injetada em polipropileno (mínimo 12 mm de espessura) com 4 porcas garra M6 para a fixação do assento ao mecanismo. Estofado em espuma de poliuretano injetado (mínimo 55 mm de espessura) com densidade entre 50 e 60 Kg/m³ (moldado sob pressão, expandido por água), revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir. Contra assento e borda protetora únicos, produzidos em polipropileno injetado (mínimo 3 mm de espessura). Dimensões aproximadas* do assento: 470x480 mm (LxP).

Encosto com espaldar médio, moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia, composto por alma em polipropileno (mínimo 12 mm de espessura), com 2 porcas garra M6 para a fixação do encosto à haste. Estofado em espuma de poliuretano injetado (mínimo 50 mm de espessura) com densidade entre 50 e 60 Kg/m³ (moldado sob pressão, expandido por água), revestido em tecido 100% poliéster ou vinil cor a definir. Contra encosto e borda protetora únicos, produzido em poliestireno termo formado (vacuumforming) (no mínimo 2 mm de espessura). Dimensões aproximadas* do encosto: 475x435 mm (LxH). A fixação do assento no encosto através de haste dobrada em forma de “L” (mola regulável do encosto) produzida em barra de aço (mínimo 8 mm de espessura) medindo aproximadamente* 76x221x331 mm (LxPxH).

Estrutura do assento/encosto composta por canaleta em forma de “U” produzida em chapa de aço (3,35 mm de espessura mínima). Na face superior são soldados suportes frontal e traseiro em barra chata de aço (mínimo 4,75 mm de espessura).

Base da longarina composta por travessa horizontal produzida em tubo de aço (mínimo 1,9 mm de espessura) de 30x70 mm. Duas colunas verticais produzidas em tubo de aço redondo (mínimo 1,5 mm de espessura) de Ø50,8 mm soldadas nas extremidades. Na extremidade superior as colunas deverão receber tampa de

acabamento fabricada em polietileno, e na extremidade inferior deverão receber pés fabricados em alumínio SAE 305, medindo aproximadamente 50,7x552x100 mm (LxPxH) com sapatas fabricadas em poliamida.

O assento fixado na estrutura através de 4 parafusos M6x20 mm. O conjunto assento/encosto fixado na travessa horizontal da longarina através de abraçadeiras de fixação fabricada em chapa de aço (mínimo 3,35 mm de espessura) dobrada em forma de “U”, e fixada na travessa horizontal e na estrutura do assento/encosto por parafusos M6x12 mm.

Conjunto de braços: Braço fixo fabricado em estrutura de aço oblongo medindo 18x43 mm com espessura mínima de 1,5 mm, barra chapa soldada para recebimento do apoio de braços, com espessura mínima de 6,35 mm. Apoio de braço deverá ser fabricado com alma de aço com espessura mínima de 6,35 mm, em formato trapezoidal, estofado em espuma de poliuretano. Fixação do conjunto a estrutura, através de chapa de aço com espessura mínima de 4,75 mm. Toda montagem do braço deverá contar com apoio de parafusos.

O **acabamento e pré-tratamento das partes metálicas** deste produto deverão ter tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato, seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°.

***Podendo variar até 10% para mais ou para menos.**

5 – LONGARINA POLTRONA 02 LUGARES COM APOIO DE BRAÇOS

Assento em formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, composto por alma injetada em polipropileno (mínimo 12 mm de espessura) com 4 porcas garra M6 para a fixação do assento ao mecanismo. Estofado em espuma de poliuretano injetado (mínimo 55 mm de espessura) com densidade entre 50 e 60 Kg/m³ (moldado sob pressão, expandido por água), revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir. Contra assento e borda protetora únicos, produzidos em polipropileno injetado (mínimo 3 mm de espessura). Dimensões aproximadas* do assento: 470x480 mm (LxP).

Encosto com espaldar médio, moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia, composto por alma em polipropileno (mínimo 12 mm de espessura), com 2 porcas garra M6 para a fixação do encosto à haste. Estofado em espuma de poliuretano injetado (mínimo 50 mm de espessura) com densidade entre 50 e 60 Kg/m³ (moldado sob pressão, expandido por água), revestido em tecido 100% poliéster ou vinil cor a definir. Contra encosto e borda protetora únicos, produzido em poliestireno termo formado (vacuumforming) (no mínimo 2 mm de espessura). Dimensões aproximadas* do encosto: 475x435 mm (LxH). A fixação do assento no encosto através de haste dobrada em forma de “L” (mola regulável do encosto) produzida em barra de aço (mínimo 8 mm de espessura) medindo aproximadamente* 76x221x331 mm (LxPxH).

Estrutura do assento/encosto composta por canaleta em forma de “U” produzida em chapa de aço (3,35 mm de espessura mínima). Na face superior são soldados suportes frontal e traseiro em barra chata de aço (mínimo 4,75 mm de espessura).

Base da longarina composta por travessa horizontal produzida em tubo de aço (mínimo 1,9 mm de espessura) de 30x70 mm. Duas colunas verticais produzidas em tubo de aço redondo (mínimo 1,5 mm de espessura) de Ø50,8 mm soldadas nas extremidades. Na extremidade superior as colunas deverão receber tampa de

acabamento fabricada em polietileno, e na extremidade inferior deverão receber pés fabricados em alumínio SAE 305, medindo aproximadamente 50,7x552x100 mm (LxPxH) com sapatas fabricadas em poliamida.

O assento fixado na estrutura através de 4 parafusos M6x20 mm. O conjunto assento/encosto fixado na travessa horizontal da longarina através de abraçadeiras de fixação fabricada em chapa de aço (mínimo 3,35 mm de espessura) dobrada em forma de “U”, e fixada na travessa horizontal e na estrutura do assento/encosto por parafusos M6x12 mm.

Conjunto de braços: Braço fixo fabricado em estrutura de aço oblongo medindo 18x43 mm com espessura mínima de 1,5 mm, barra chapa soldada para recebimento do apoio de braços, com espessura mínima de 6,35 mm. Apoio de braço deverá ser fabricado com alma de aço com espessura mínima de 6,35 mm, em formato trapezoidal, estofado em espuma de poliuretano. Fixação do conjunto a estrutura, através de chapa de aço com espessura mínima de 4,75 mm. Toda montagem do braço deverá contar com apoio de parafusos.

O **acabamento e pré-tratamento das partes metálicas** deste produto deverão ter tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato, seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°.

***Podendo variar até 10% para mais ou para menos.**

6 – LONGARINA PARA OBESO

Encosto em formato anatômico, dentro dos padrões normativos de ergonomia, fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 1,9 mm, com aba na parte inferior, para fixação na estrutura através de parafusos O estofamento com alma em madeira com espessura mínima de 12 mm. Estofado em espuma laminada de poliuretano com espessura de no mínimo 25 mm com densidade mínima de 33 kg/m³. Revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, com acabamento em grampo, fixo na estrutura através de porca garra e parafusos. Dimensões aproximadas do encosto 1046x428 mm (LxH).

Assento em formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, com alma em madeira de espessura mínima de 12 mm. Estofado na parte superior em espuma laminada de poliuretano com espessura de no mínimo 45 mm e densidade mínima de 50 kg/m³. Revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, com acabamento em grampo. Dimensões aproximadas do **assento** 995x513mm (LxP).

Braço com apoio fabricado em alma de compensado melaminico de 12 mm de espessura, revestido por espuma laminada de aproximadamente 25 mm de espessura, com acabamento em tecido 100% poliéster ou vinil. Dimensões aproximadas do apoio 62x248x37mm (LxPxH).

Estrutura da base composta por 4 tubos de aço ø 31,8 mm, e espessura mínima de 2,5 mm curvados e montados através de solda a um tubo de ø60,3 mm com espessura mínima de 2,7 mm com fechamento lateral em chapa de aço de espessura mínima de 4,75mm, conjunto acoplado a um tubo redondo de ø 63,3 mm com espessura mínima de 3 mm, para apoio do assento fixado através de chapa de aço dobrada com espessura mínima 3,3 mm. Estrutura com 04 sapatas em polipropileno do tipo deslizador. União do encosto ao assento através de parafusos, para travamento da estrutura do encosto na face inferior do assento.

Os apoios de braços deverão ser fixados a estrutura por parafusos, facilitando sua manutenção. A estrutura do braço deverá ser a mesma do apoio para o assento,

fabricado em tubo redondo de aço \varnothing 25,4 mm com espessura mínima de 2 mm, para fixação do assento duas cantoneiras fabricado em chapa de aço dobrada com espessura mínima de 3,35 mm, soldado a duas travessas redondas de \varnothing 25,4 mm com espessura mínima de 2mm montadas na horizontal da estrutura, com entre eixos de aproximadamente 460 mm.

O **acabamento e pré-tratamento das partes metálicas** deste produto deverão ter tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato, seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50 μ m, e selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°.

***Podendo variar até 10% para mais ou para menos.**

7 – POLTRONA AUDITÓRIO.

Poltrona de auditório modular.

Assento rebatível em formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, composto por “alma” em madeira compensada com no mínimo 12 mm de espessura com fixação do assento ao mecanismo rebatível. Estofado em espuma auto-extinguível injetada com aproximadamente 50 mm de espessura e densidade entre 50 e 60 Kg/m³ devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos, revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir, e contra assento e borda protetora únicos em poliestireno. Dimensões aproximadas do assento: 498x500 mm (LxP).

Encosto fixo, espaldar médio, em formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, composto por “alma” madeira compensada com espessura no mínimo 12 mm. Estofado em espuma auto-extinguível injetada com aproximadamente* 50 mm de espessura e densidade entre 50 e 60 kg/m³ devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos, revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir, e contra encosto e borda protetora únicos em poliestireno. Dimensões aproximadas do encosto 505 x 618 mm (L xH).

Braço composto por apoio fixo em espuma auto-extinguível injetada, “alma” do apoio em termoplástico e chapa de fixação do apoio em chapa de aço com no mínimo 3,35 mm de espessura, fixada no cavalete por parafusos.

Estrutura composta por cavaletes laterais formados por duas colunas verticais semi oblongas em chapa de aço com 1,5 mm de espessura, dispostas frontalmente a 150 mm uma da outra, sendo unidas e estruturadas por fixador superior em chapa de aço com no mínimo 4,75 mm de espessura, e suporte do mecanismo rebatível do assento fabricado em chapa de aço com no mínimo 3,35 mm de espessura e base inferior tipo “pata” em chapa de aço com no mínimo 1,9 mm de espessura medindo 63x334x8 mm (LxPxH), com furação em 2 pontos para fixação no piso. Fechamento através de tampa fabricada em placa de fibra de madeira de média densidade com no mínimo 9 mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão ou em tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir, fixado nas colunas por ganchos em chapa de aço com no mínimo 1,5 mm de espessura. Assento fixado ao mecanismo rebatível por parafusos através de um suporte em chapa de aço dobrada em forma de “L”. Mecanismo rebatível composto por uma caixa, onde serão fixados os demais componentes, em chapa de aço com o mínimo 1,9 mm de espessura, esfera de aço carbono, mola responsável pelo movimento rebatível. Mecanismo rebatível fixado no cavalete por parafusos. Encosto fixado ao cavalete através de suporte em chapa de

aço dobrada em forma de “L”. Poltrona fixada no piso através da “pata” inferior por buchas plásticas e parafusos em cada cavalete.

O **acabamento e pré-tratamento das partes metálicas** deste produto deverão ter tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato, seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°.

***Podendo variar até 10% para mais ou para menos.**

8 – PRANCHETA PARA AUDITÓRIO.

Produzida em MDP de 15 mm de espessura com acabamento nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP) e acabamento das extremidades em perfil de borda reta de PVC, medindo aproximadamente 267x325 mm (LxP), com movimento anti-pânico. A prancheta fixada no braço direito ou esquerdo através de uma haste em tubo de aço (2 mm de espessura) com Ø16,7 mm, sendo a haste fixada no cavalete através de bucha de redução fabricada em acetal, medindo 35x74,4x60 mm (LxPxH) e parafusos, e fixada ao mecanismo (em aço com acabamento injetado em termoplástico) através de encaixe e parafuso.

O **acabamento e pré-tratamento das partes metálicas** deste produto deverão ter tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato, seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°.

***Podendo variar até 10% para mais ou para menos.**

9 – CADEIRA COM PRANCHETA REBATÍVEL, BRAÇOS E PORTA LIVROS

Poltrona fixa, com base suspensa.

Assento em formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, composto por alma injetada em polipropileno (mínimo 12 mm de espessura) com 4 porcas garra M6 para a fixação do assento ao mecanismo. Estofado em espuma de poliuretano injetado (mínimo 55 mm de espessura – considerada sem revestimento, dependendo do revestimento pode sofrer alteração de medida nas bordas) com densidade entre 50 e 60 Kg/m³ (moldado sob pressão, expandido por água,), revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir e contra assento e borda protetora únicos, produzidos em polipropileno injetado (mínimo 3 mm de espessura). Dimensões aproximadas do assento: 470x480 mm (LxP).

Encosto com espaldar médio, moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia, composto por alma em polipropileno (mínimo 12 mm de espessura) deverá contar com 2 porcas garra M6 para a fixação do encosto à haste. Estofado em espuma de poliuretano injetado (mínimo 50 mm de espessura) com densidade entre 50 e 60 Kg/m³ (moldado sob pressão, expandido por água), revestido em tecido 100% poliéster ou vinil cor a definir, e contra encosto e borda protetora únicos, produzido em poliestireno termo formado (vaccumforming) (no mínimo 2 mm de espessura). Dimensões aproximadas do encosto: 475x435 mm (LxH).

Fixação do assento no encosto através de haste dobrada em forma de “L” (mola regulável do encosto) produzida em barra de aço (mínimo 8mm de espessura) medindo aproximadamente 76x221x331 mm (LxPxH).

Braço com apoio fixo e prancheta com estrutura composta por travessa produzida em tubo de aço redondo \varnothing 25,4 mm com no mínimo 1,9 mm de espessura, dobrado em forma de “L”, na parte inferior deverá receber através de solda, um suporte para fixação em chapa de aço com espessura mínima de 4,7 mm. A **estrutura do braço** deve ser fixada na parte inferior do assento. Haste móvel em termoplástico de engenharia. Os apoios com acabamento superior em elastômero termoplástico medindo aproximadamente 69x229mm (LxP), composto por alma em polipropileno.

Prancheta em MDP de 18 mm de espessura e revestido em laminado melamínico de baixa pressão na parte superior e inferior do tampo, na cor branca ou cinza a definir, acabamento nas extremidades com borda batida em PVC com 3mm.

Estrutura em tubo de aço (mínimo 1,5 mm de espessura) de \varnothing 25,4 mm dobrado em forma trapezoidal, nas extremidades recebe ponteira de acabamento fabricada em polietileno. Na parte superior são soldadas perpendicularmente duas travessas de suporte do assento, produzidas em tubo de aço (1,5 mm de espessura) de \varnothing 25,4 mm, distantes entre si em 155 mm (entre eixos), entre as quais é soldada uma chapa de fixação da mola do encosto, fabricada em chapa de aço (4,75 mm de espessura) medindo 135x75mm (LxP). Recebe 4 sapatas meia cana produzidas em polietileno, encaixadas na base da estrutura.

Porta livros aramado, fabricado em barra de aço maciço com no mínimo 4 mm de diâmetro, encaixado na parte inferior do assento.

O **acabamento e pré-tratamento das partes metálicas** deste produto deverão ter tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato, seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50 μ m, e selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°.

***Podendo variar até 10% para mais ou para menos.**

10 – POLTRONA DE AUDITÓRIO PARA OBESO

Assento fixo em formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, composto por “alma” em madeira compensada com no mínimo 12 mm de espessura e fixação do assento à estrutura. Estofado em espuma autoextinguível laminada com 45 mm de espessura e densidade entre 20 e 35 Kg/m³, revestido em tecido ou vinil, e contra assento em vinil preto com borda em PVC. Dimensões* do assento: 995x513 mm (LxP).

Encosto fixo, espaldar médio, em formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, composto por “alma” bipartida em madeira compensada com 15 mm de espessura e fixação do encosto à estrutura. As duas partes da “alma” deverão ser unidas por chapas de fixação em chapa de aço com 3,35 mm de espessura. Deverá ser estofado em espuma auto-extinguível laminada com 45 mm de espessura e densidade entre 20 e 30 Kg/m³, revestido em tecido ou vinil, e contra encosto em espuma auto-extinguível laminada com 10 mm de espessura, revestido em vinil com borda de PVC. Dimensões* do encosto: 984x608 mm (LxH).

Braço fixo em espuma autoextinguível injetada, “alma” do apoio em termoplástico e chapa de fixação do apoio em chapa de aço com no mínimo 3,35 mm de espessura fixada por parafusos.

Estrutura deverá ser composta por cavaletes laterais formados por duas colunas verticais semi oblongas em chapa de aço com 1,5 mm de espessura,

dispostas frontalmente a 150 mm uma da outra, sendo unidas e estruturadas por fixador superior em chapa de aço com no mínimo 4,75 mm de espessura, e suporte do mecanismo rebatível do assento fabricado em chapa de aço com no mínimo 3,35 mm de espessura e base inferior tipo “pata” em chapa de aço com no mínimo 1,9 mm de espessura medindo 63x334x8 mm (LxPxH), com furação em 2 pontos para fixação no piso. Fechamento deverá ser por tampa fabricada placa de fibra de madeira de média densidade com no mínimo 9 mm de espessura revestido em laminado melamínico de baixa pressão ou revestida em tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir, fixado nas colunas por ganchos em chapa de aço com no mínimo 1,5 mm de espessura. Os cavaletes verticais serão unidos por conjunto de travessas fabricadas tubo de aço com no mínimo 1,9 mm de espessura. As travessas e encosto deverão ser fixados aos cavaletes por parafusos. O encosto deve ser fixado ao cavalete através de suporte em chapa de aço dobrada em forma de “L”. A poltrona deverá ser fixada no piso através da “pata” inferior por buchas plásticas e parafusos em cada cavalete.

Acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ter tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato, seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°.

***Podendo variar até 10% para mais ou para menos.**

11 – POLTRONA DE AUDITÓRIO PARA PESSOAS COM MOBILIDADE REDUZIDA (PMR)

Assento rebatível em formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, composto por “alma” em madeira compensada com no mínimo 12 mm de espessura com fixação do assento ao mecanismo rebatível. Estofado em espuma auto-extinguível injetada com aproximadamente 50 mm de espessura e densidade entre 50 e 60 Kg/m³ devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade, revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir, e contra assento e borda protetora únicos em poliestireno. Dimensões aproximadas* do assento: 498x500 mm (LxP).

Encosto fixo, espaldar médio, em formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, composto por “alma” madeira compensada com espessura no mínimo 12mm. Estofado em espuma de poliuretano injetado com aproximadamente 50 mm de espessura e densidade entre 50 e 60kg/m³ devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade, revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir, e contra encosto e borda protetora únicos em poliestireno. Dimensões aproximadas* do encosto 505 x 618mm (L x H).

Braço composto por apoio fixo em espuma auto-extinguível injetada, “alma” do apoio em termoplástico e chapa de fixação do apoio em chapa de aço com no mínimo 3,35 mm de espessura, fixada no cavalete por parafusos. **Em um dos lados o apoio de braço deve possuir movimento basculante.**

Estrutura composta por cavaletes laterais formados por duas colunas verticais semi oblongas em chapa de aço com 1,5 mm de espessura, dispostas frontalmente a 150 mm uma da outra, sendo unidas e estruturadas por fixador superior em chapa de aço com no mínimo 4,75 mm de espessura, e suporte do mecanismo rebatível do assento fabricado em chapa de aço com no mínimo 3,35 mm de espessura e base inferior tipo “pata” em chapa de aço com no mínimo 1,9 mm de espessura medindo

63x334x8 mm (LxPxH), com furação em 2 pontos para fixação no piso. Fechamento deverá ser por tampa fabricada placa de fibra de madeira de média densidade com no mínimo 9 mm de espessura revestido em laminado melamínico de baixa pressão ou revestida em tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir, fixado nas colunas por ganchos em chapa de aço com no mínimo 1,5 mm de espessura. O assento deverá ser fixado ao mecanismo rebatível por parafusos através de um suporte em chapa de aço dobrada em forma de “L”. O mecanismo rebatível deverá ser composto por uma caixa, onde serão fixados os demais componentes, em chapa de aço com o mínimo 1,9 mm de espessura, esfera de aço carbono, mola responsável pelo movimento rebatível. O mecanismo rebatível deve ser fixado no cavalete por parafusos. O encosto deve ser fixado ao cavalete através de suporte em chapa de aço dobrada em forma de “L”. A poltrona deverá ser fixada no piso através da “pata” inferior por buchas plásticas e parafusos em cada cavalete.

Acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ter tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato, seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°.

***Podendo variar até 10% para mais ou para menos.**

LOTE 2

12 – POLTRONA GIRATÓRIA ESPALDAR ALTO – JUIZ.

Encosto/Assento revestido em vinil preto; Concha única tipo monobloco com espaldar alto, estrutura interna em compensado anatômico multilaminado moldada a quente e espessura aproximada* de 12 mm; Espuma injetada em poliuretano flexível isenta 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 de 45 a 55 kg/m³ em forma anatômica com espessura média de 50 mm com cobertura de manta acrílica que garante uniformidade ao revestimento; Assento com largura* de 520 mm e profundidade* de 470 mm; Encosto com largura* de 510 mm e altura* de 760 mm.

Mecanismos de regulagem com corpo central injetado, em liga de alumínio, sob pressão e com bloqueio mínimo de 05 (cinco) posições; Alavancas de regulagem injetadas em resina de engenharia, localizadas de maneira que as regulagens sejam acessadas sem a necessidade de o usuário se levantar do assento; Regulagem de altura, em alavanca sob o assento à direita do usuário. Alavanca para regulagem da inclinação à esquerda do usuário; Sistema de livre flutuação, com regulagem da tensão do movimento de reclinção realizada através de um manípulo localizado sob o assento, contendo sistema anti-impacto, que impede o choque do encosto com o usuário ao desbloquear o manípulo. No manípulo, deve-se vir gravado em alto relevo, o sentido de regulagem (para mais ou menos tensão). Sistema de acoplamento à coluna central através de cone Morse, o que confere facilidade para montagem e manutenção. Acabamento em pintura eletrostática realizado por processo totalmente automatizado em tinta pó, revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente* 60 microns, com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Coluna giratória com regulagem de altura por acionamento a gás com curso de aproximadamente* 90 mm, fabricada em tubo de aço (50 mm de diâmetro e 1,50 mm de espessura), com tubo telescópico de acabamento; Capa telescópica de 3

elementos injetada em polipropileno texturizado, para acabamento e proteção à coluna central. O movimento de rotação da coluna sobre rolamento de esferas tratadas termicamente, para aumento da resistência ao desgaste e mínimo atrito. Pistões a gás para regulagem de altura, em conformidade com a norma DIN 4550 classe 4, fixados ao tubo central através de porca rápida. Bucha guia para o pistão injetado em resina de engenharia poliacetal de alta resistência ao desgaste, e calibrado individualmente com precisão de 0,03 mm e comprimento de 86 mm, evitando folgas e garantindo a durabilidade.

Base de apoio ao piso giratória com 5 patas, fabricada em liga de alumínio injetado sob pressão com alta resistência mecânica. Acabamento de superfície através de polimento manual. Alojamento para engate do rodízio no diâmetro de 11 mm dispensando o uso de buchas de fixação. Sistema de acoplamento à coluna central através de cone Morse, o que confere facilidade para montagem e manutenção. Características de excepcional tenacidade, resistência mecânica, resistência à abrasão dos calçados e produtos químicos. Com 5 hastes e alojamento para engate do rodízio (11mm de diâmetro); Rodízio duplo, com rodas de 50 mm de diâmetro injetadas em resina de engenharia, possuindo banda de rodagem mórbida em poliuretano, para ser utilizado em qualquer tipo de piso, eixo vertical em aço trefilado 1010/1020 com diâmetro de 11 mm e eixo horizontal também em aço trefilado 1010/1020. Estrutura do rodízio (cavaletes) injetada em resina de engenharia. Sistema de acoplamento entre rodas por duplo sistema de engate. Eixo vertical dotado de anel elástico em aço que possibilita acoplamento fácil e seguro à base.

Apoio para os braços em chapa de aço curvado, cromado com acabamento superior, revestido no próprio revestimento da concha.

***Podendo variar até 10% para mais ou para menos.**

13 – POLTRONA FIXA TIPO INTERLOCUTOR - JUIZ

Encosto/Assento revestido em vinil preto; Concha única tipo monobloco com espaldar médio, estrutura interna em compensado anatômico multilaminado moldada a quente e espessura aproximada* de 12 mm; Espuma injetada em poliuretano flexível isenta 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 de 45 a 55 kg/m³ em forma anatômica com espessura média de 50 mm com cobertura de manta acrílica que garante uniformidade ao revestimento; Assento com largura* de 520 mm e profundidade* de 470 mm; Encosto com largura* de 510 mm e altura* de 540 mm.

Estrutura fixa contínua cromada com fixação no assento e encosto, feita em tubo de aço curvado com diâmetro de 25,40 mm e espessura de 2,25 mm, totalmente soldada por sistema MIG e acabamento de superfície pintado. Apoio para os braços fazem parte da estrutura fixa contínua, com acabamento superior em polipropileno curvado acoplado na estrutura. Pintura eletrostática, realizado por processo totalmente automatizado em tinta pó, revestindo com película de aproximadamente 70 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Sapatas injetadas em polipropileno.

***Podendo variar até 10% para mais ou para menos.**

ITEM 14 – POLTRONA GIRATÓRIA ESPALDAR ALTO - DESEMBARGADOR.

Encosto/Assento com única tipo monobloco, espaldar alto, estrutura interna

em compensado anatômico multilaminado moldada a quente e espessura aproximada* de 12 mm; Espuma injetada em poliuretano flexível isenta 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 de 45 a 55 kg/m³ em forma anatômica com espessura média de 50 mm com cobertura de manta acrílica que garante uniformidade ao revestimento; Totalmente tapeçada em couro natural com detalhes de costura e de separação entre o apóia-cabeça e o encosto. Encosto com detalhes de costura em três gomos horizontais grandes além do apóia-cabeça. Detalhes na parte posterior da concha com 4 gomos verticais em sua parte inferior. Assento com largura* de 520 mm e profundidade* de 465 mm; Encosto com largura* de 510 mm e altura* de 730 mm.

Mecanismos de regulagem com corpo central injetado, em liga de alumínio, sob pressão e com bloqueio mínimo de 05 (cinco) posições; Alavancas de regulagem injetadas em resina de engenharia, localizadas de maneira que as regulagens sejam acessadas sem a necessidade de o usuário se levantar do assento; Regulagem de altura, em alavanca sob o assento à direita do usuário. Alavanca para regulagem da inclinação à esquerda do usuário; Sistema de livre flutuação, com regulagem da tensão do movimento de reclinção realizada através de um manípulo localizado sob o assento, contendo sistema anti-impacto, que impede o choque do encosto com o usuário ao desbloquear o manípulo. No manípulo, deve-se vir gravado em alto relevo, o sentido de regulagem (para mais ou menos tensão). Sistema de acoplamento à coluna central através de cone Morse, o que confere facilidade para montagem e manutenção. Acabamento em pintura eletrostática realizado por processo totalmente automatizado em tinta pó, revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente* 60 microns, com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Coluna giratória com regulagem de altura por acionamento a gás com curso de aproximadamente* 90 mm, fabricada em tubo de aço (50 mm de diâmetro e 1,50 mm de espessura), com tubo telescópico de acabamento. O movimento de rotação da coluna sobre rolamento de esferas tratadas termicamente, para aumento da resistência ao desgaste e mínimo atrito. Pistões a gás para regulagem de altura, em conformidade com a norma DIN 4550 classe 4, fixados ao tubo central através de porca rápida. Bucha guia para o pistão injetado em resina de engenharia poliacetal de alta resistência ao desgaste, e calibrado individualmente com precisão de 0,03 mm e comprimento de 86 mm, evitando folgas e garantindo a durabilidade.

Base de apoio ao piso giratória com 5 patas, fabricada em liga de alumínio injetado sob pressão com alta resistência mecânica. Acabamento de superfície através de polimento manual. Alojamento para engate do rodízio no diâmetro de 11 mm dispensando o uso de buchas de fixação. Sistema de acoplamento à coluna central através de cone Morse, o que confere facilidade para montagem e manutenção. Rodízio duplo tipo W com 65mm de diâmetro e sistema de freio, que trava os rodízios quando usuário levanta da cadeira, porém quando o usuário senta o giro é liberado, eixo vertical em aço trefilado com diâmetro de 11 mm, dotado de anel elástico em aço que possibilita acoplamento fácil e seguro à base. Cada roda possuindo sistema de duplo rolamento, substituindo o tradicional eixo horizontal, impedindo o acúmulo de sujeiras que podem acarretar travamento das rodas, com banda de rodagem mórbida em poliuretano, que pode ser utilizado em qualquer tipo de piso.

Apoio para os braços injetado em poliuretano (integral-skin), com alma de aço interna, espuma laminada na parte superior, totalmente revestido no mesmo material e cor da cadeira. Fixação realizada através de 2 parafusos.

***Podendo variar até 10% para mais ou para menos.**

15 – POLTRONA GIRATÓRIA ESPALDAR MÉDIO – DESEMBARGADOR.

Encosto/Assento com concha única tipo monobloco com espaldar médio, estrutura interna em compensado anatômico multilaminado moldada a quente e espessura aproximada* de 12 mm; Espuma injetada em poliuretano flexível isenta 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 de 45 a 55 kg/m³ em forma anatômica com espessura média de 50 mm com cobertura de manta acrílica que garante uniformidade ao revestimento; Totalmente tapeçada em couro natural com detalhes de costura. Encosto com detalhes de costura em três gomos horizontais grandes além do apóia-cabeça. Detalhes na parte posterior da concha com 4 gomos verticais em sua parte inferior. Assento com largura* de 520 mm e profundidade* de 465 mm; Encosto com largura* de 510 mm e altura* de 530 mm.

Mecanismos de regulagem com corpo central injetado, em liga de alumínio, sob pressão e com bloqueio mínimo de 05 (cinco) posições; Alavancas de regulagem injetadas em resina de engenharia, localizadas de maneira que as regulagens sejam acessadas sem a necessidade de o usuário se levantar do assento; Regulagem de altura, em alavanca sob o assento à direita do usuário. Alavanca para regulagem da inclinação à esquerda do usuário; Sistema de livre flutuação, com regulagem da tensão do movimento de reclinção realizada através de um manípulo localizado sob o assento, contendo sistema anti-impacto, que impede o choque do encosto com o usuário ao desbloquear o manípulo. No manípulo, deve-se vir gravado em alto relevo, o sentido de regulagem (para mais ou menos tensão). Sistema de acoplamento à coluna central através de cone Morse, o que confere facilidade para montagem e manutenção. Acabamento em pintura eletrostática realizado por processo totalmente automatizado em tinta pó, revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente* 60 microns, com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Mecanismo giratório com regulagem de altura e sem regulagem de inclinação. Coluna de regulagem de altura por acionamento a gás com 135 mm de curso aproximado, fabricada em tubo de aço de 50 mm e 1,50 mm de espessura. O movimento de rotação da coluna sobre rolamento de esferas tratadas termicamente, para aumento da resistência ao desgaste e mínimo atrito. Pistões a gás para regulagem de altura, em conformidade com a norma DIN 4550 classe 4, fixados ao tubo central através de porca rápida. Bucha guia para o pistão injetado em resina de engenharia poliacetal de alta resistência ao desgaste, e calibrado individualmente com precisão de 0,03 mm e comprimento de 70 mm, evitando folgas e garantindo a durabilidade.

Base de apoio ao piso giratória com 5 patas, fabricada em liga de alumínio injetado sob pressão com alta resistência mecânica. Acabamento de superfície através de polimento manual. Alojamento para engate do rodízio no diâmetro de 11 mm dispensando o uso de buchas de fixação. Sistema de acoplamento à coluna central através de cone Morse, o que confere facilidade para montagem e manutenção. Rodízio duplo tipo W com 65mm de diâmetro e sistema de freio, que trava os rodízios quando usuário levanta da cadeira, porém quando o usuário senta o giro é liberado, eixo vertical em aço trefilado com diâmetro de 11 mm, dotado de anel elástico em aço que possibilita acoplamento fácil e seguro à base. Cada roda possuindo sistema de duplo rolamento, substituindo o tradicional eixo horizontal, impedindo o acúmulo de sujeiras que podem acarretar travamento das rodas, com banda de rodagem mórbida em poliuretano, que pode ser utilizado em qualquer tipo de piso.

Apoio para os braços injetado em poliuretano (integral-skin), com alma de aço

interna, espuma laminada na parte superior, totalmente revestido no mesmo material e cor da cadeira. Fixação realizada através de 2 parafusos.

***Podendo variar até 10% para mais ou para menos.**

16 – POLTRONA FIXA TIPO INTERLOCUTOR – DESEMBARGADOR.

Encosto/Assento com concha única tipo monobloco com espaldar médio, estrutura interna em compensado anatômico multilaminado moldada a quente e espessura aproximada* de 12 mm; Espuma injetada em poliuretano flexível isenta 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 de 45 a 55 kg/m³ em forma anatômica com espessura média de 50 mm com cobertura de manta acrílica que garante uniformidade ao revestimento; Totalmente tapeçada em couro natural com detalhes de costura. Encosto com detalhes de costura em três gomos horizontais grandes além do apóia-cabeça. Detalhes na parte posterior da concha com 4 gomos verticais em sua parte inferior. Assento com largura* de 520 mm e profundidade* de 465 mm; Encosto com largura* de 510 mm e altura* de 530 mm.

Estrutura fixa contínua cromada, com fixação no assento e encosto, feita em tubo de aço curvado com diâmetro de 25,40 mm e espessura de 2,25 mm, totalmente soldada por sistema MIG e acabamento de superfície cromado

Apoio para os braços incorporado à própria estrutura com acessórios de polipropileno na parte superior como apoio e acabamento. Deslizadores injetados em polipropileno.

***Podendo variar até 10% para mais ou para menos.**

LOTE 3

17 – CADEIRA FIXA 04 APOIOS SEM BRAÇO EM POLIPROPILENO.

Assento e encosto moldados anatomicamente, produzidos em polipropileno injetado cor a definir, com bordas arredondadas, fixado na estrutura através de parafusos.

Estrutura assento/encosto, produzida em tubo de aço de no mínimo Ø19,05 mm e espessura de 1,9mm com acabamento cor a definir. Estrutura composta por duas travessas na vertical, montado a duas travessas em “L” que deverão formar os pés do produto, duas travessas na horizontal para dar apoio à estrutura contínua dos pés frontais, formando um quadro de apoio para a fixação do assento, com sapatas articuláveis na base. Toda estrutura metálica em cor a definir. Dimensões aproximadas* do assento: 440x470 mm (LxP). Dimensões aproximadas* do encosto: 470x245 mm (LxH). Deverá empilhar no mínimo 5 unidades, sem dadificar o assento da cadeira abaixo.

O **acabamento e pré-tratamento das partes metálicas** deste produto deverão ter tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato, seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°.

***Podendo variar até 10% para mais ou para menos.**

18 – LONGARINA DE 02 LUGARES EM POLIPROPILENO COM BRAÇO

Encosto com espaldar baixo, em formato anatômico, em polipropileno injetado, cor a definir, com bordas arredondadas, com dimensões aproximadas* de 470x245 mm (lxh) com espessura média de 5 mm.

Assento em formato anatômico, em polipropileno injetado, cor a definir, com bordas arredondadas, com dimensões aproximadas* de 440x470 mm (lpx), com espessura média de 5,5 mm.

Braço fixo formado por um prolongamento da estrutura, em forma de 'u', de aço com formado circular com diâmetro mínimo de 19 mm, e espessura mínima de 1,9 mm, com apoio injetado em poliamida natural (nylon) na mesma cor do assento/encosto, formando um 'L', medindo aproximadamente 34x390x74 mm (lpxh) e 18 mm de espessura.

Estrutura do assento/ encosto em tubos de aço com formado circular e diâmetro mínimo de 19 mm e espessura mínima de 1,9 mm, com 2 chapas de suporte para fixação, produzidas em aço com, no mínimo, 6,35mm de espessura, dobradas em 'c'.

Estrutura do apoio composta por travessa horizontal em tubo de aço circular com no mínimo \varnothing 60 mm com no mínimo 2,7 mm de espessura. Em cada extremidade da travessa horizontal deve ser soldada uma chapa para fixação da tampa de acabamento lateral, e 2 pés curvos produzidos em tubo de aço circular, com no mínimo \varnothing 32 mm com, no mínimo, 2,65 mm de espessura, na base dos quais deve ser soldada uma arruela de \varnothing 26 mm com, no mínimo, 4,76mm de espessura servindo para encaixe das sapatas niveladoras produzidas em nylon. Sobre a travessa horizontal devem ser soldadas chapas de apoio medindo 140x140mm com, no mínimo, 3,4mm de espessura, através das quais a longarina é unida ao suporte do assento. Assento será fixado na longarina através das chapas de apoio e parafusos. Dimensão total de aproximadamente*: 1157x615x840mm (l x p x h).

O **acabamento e pré-tratamento das partes metálicas** deste produto deverão ter tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato, seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50 μ m, e selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°.

***Podendo variar até 10% para mais ou para menos.**

19 – LONGARINA DE 03 LUGARES EM POLIPROPILENO COM BRAÇO

Encosto com espaldar baixo, em formato anatômico, em polipropileno injetado, cor a definir, com bordas arredondadas, com dimensões aproximadas* de 470x245 mm (lxh) com espessura média de 5 mm.

Assento em formato anatômico, em polipropileno injetado, cor a definir, com bordas arredondadas, com dimensões aproximadas* de 440x470 mm (lpx), com espessura média de 5,5 mm.

Braço fixo formado por um prolongamento da estrutura, em forma de 'u', de aço com formado circular com diâmetro mínimo de 19 mm, e espessura mínima de 1,9 mm, com apoio injetado em poliamida natural (nylon) na mesma cor do assento/encosto, formando um 'L', medindo aproximadamente 34x390x74 mm (lpxh) e 18 mm de espessura.

Estrutura do assento/encosto em tubos de aço com formado circular e diâmetro mínimo de 19 mm e espessura mínima de 1,9 mm, com 2 chapas de suporte

para fixação, produzidas em aço com, no mínimo, 6,35mm de espessura, dobradas em 'c'.

Estrutura do apoio composta por travessa horizontal em tubo de aço circular com no mínimo \varnothing 60 mm com no mínimo 2,7 mm de espessura. Em cada extremidade da travessa horizontal deve ser soldada uma chapa para fixação da tampa de acabamento lateral, e 2 pés curvos produzidos em tubo de aço circular, com no mínimo \varnothing 32 mm com, no mínimo, 2,65 mm de espessura, na base dos quais deve ser soldada uma arruela de \varnothing 26 mm com, no mínimo, 4,76mm de espessura servindo para encaixe das sapatas niveladoras produzidas em nylon. Sobre a travessa horizontal devem ser soldadas chapas de apoio medindo 140x140mm com, no mínimo, 3,4mm de espessura, através das quais a longarina é unida ao suporte do assento. Assento será fixado na longarina através das chapas de apoio e parafusos. Dimensão total de aproximadamente*: 1807x615x840mm (l x p x h).

O **acabamento e pré-tratamento das partes metálicas** deste produto deverão ter tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmica do substrato, seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50 μ m, e selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°.

***Podendo variar até 10% para mais ou para menos.**

LOTE 4

20 – SOFÁ DE 3 LUGARES

Assento em formato anatômico, composto por “alma” em placa de partícula de madeira de média densidade de 15 a 18 mm de espessura, estofado em espuma laminada de densidade entre 20 e 35 Kg/m³ utilizando em seu processo método de expansão por água, revestido em tecido ou vinil. O **assento** deverá ser fixado no conjunto de travessas por parafusos. Altura aproximada* do assento: 440 mm (em relação ao piso) Dimensões aproximadas* do assento: 613x565 mm (LxP).

Encosto fornecido em formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, composto por “alma” em placa de partícula de madeira de média densidade 18 mm de espessura e deverá ser estofado em espuma laminada de densidade entre 20 e 35Kg/m³ devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade, revestido em tecido ou vinil O encosto deverá ser fixado no painel posterior através da travessa do encosto em tubo de aço com no mínimo 1,5 mm de espessura, dobrado em forma de “U”, cantoneiras em chapa de aço com no mínimo 2,65 mm de espessura dobrada em forma de “L”, e parafusos. Dimensões aproximadas* do encosto: 614x447 mm (LxH).

Braço composto por “alma” em placa de partícula de madeira de média densidade 18 a 25 mm de espessura e estofado deverá ser em espuma de poliuretano laminada de densidade entre 40 e 50 Kg/m³ devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, revestido em tecido ou vinil. De formato retangular com cantos arredondados, formando a estrutura do sofá, medindo aproximadamente* 108x703x501 mm (LxPxH), estruturado entre os braços (abaixo do assento) por um painel de acabamento frontal e posterior ao encosto, em placa de partícula de madeira de média densidade de 18 mm.

Base composta por 4 apoios cilíndricos em tubo de aço ou alumínio. Fixado na estrutura por barra roscada. Estrutura do conjunto composta por 2 travessas em tubo de aço retangular com 1,9 mm de espessura, com as extremidades dobradas em “L” para a fixação nos braços através de parafusos. O encosto deverá ser unido ao assento através de mola em chapa de aço com no mínimo 4,75 mm de espessura dobrada em “L” por parafusos. Altura* do braço: 626 mm (em relação ao piso). Dimensões gerais aproximadas*: 2055x700x770 mm (LxPxH).

O **acabamento e pré-tratamento das partes metálicas** deste produto deverão ter tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato, seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°.

***Podendo variar até 10% para mais ou para menos.**

21 – SOFÁ DE 2 LUGARES

Assento em formato anatômico, composto por “alma” em placa de partícula de madeira de média densidade de 15 a 18 mm de espessura, estofado em espuma laminada de densidade entre 20 e 35 Kg/m³ utilizando em seu processo método de expansão por água, revestido em tecido ou vinil. O **assento** deverá ser fixado no conjunto de travessas por parafusos. Altura aproximada* do assento: 440 mm (em relação ao piso) Dimensões aproximadas* do assento: 613x565 mm (LxP).

Encosto fornecido em formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, composto por “alma” em placa de partícula de madeira de média densidade 18 mm de espessura e deverá ser estofado em espuma laminada de densidade entre 20 e 35Kg/m³ devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade, revestido em tecido ou vinil O encosto deverá ser fixado no painel posterior através da travessa do encosto em tubo de aço com no mínimo 1,5 mm de espessura, dobrado em forma de “U”, cantoneiras em chapa de aço com no mínimo 2,65 mm de espessura dobrada em forma de “L”, e parafusos. Dimensões aproximadas* do encosto: 614x447 mm (LxH).

Braço composto por “alma” em placa de partícula de madeira de média densidade 18 a 25 mm de espessura e estofado deverá ser em espuma de poliuretano laminada de densidade entre 40 e 50 Kg/m³ devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, revestido em tecido ou vinil. De formato retangular com cantos arredondados, formando a estrutura do sofá, medindo aproximadamente* 108x703x501 mm (LxPxH), estruturado entre os braços (abaixo do assento) por um painel de acabamento frontal e posterior ao encosto, em placa de partícula de madeira de média densidade de 18 mm.

Base composta por 4 apoios cilíndricos em tubo de aço ou alumínio. Fixado na estrutura por barra roscada. Estrutura do conjunto composta por 2 travessas em tubo de aço retangular com 1,9 mm de espessura, com as extremidades dobradas em “L” para a fixação nos braços através de parafusos. O encosto deverá ser unido ao assento através de mola em chapa de aço com no mínimo 4,75 mm de espessura dobrada em “L” por parafusos. Altura* do braço: 626 mm (em relação ao piso). Dimensões gerais aproximadas*: 1415x700x770 mm (LxPxH).

O **acabamento e pré-tratamento das partes metálicas** deste produto deverão ter tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato, seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°.

***Podendo variar até 10% para mais ou para menos.**

22 – SOFÁ DE 1 LUGAR

Assento em formato anatômico, composto por “alma” em placa de partícula de madeira de média densidade de 15 a 18 mm de espessura, estofado em espuma laminada de densidade entre 20 e 35 Kg/m³ utilizando em seu processo método de expansão por água, revestido em tecido ou vinil. O **assento** deverá ser fixado no conjunto de travessas por parafusos. Altura aproximada* do assento: 440 mm (em relação ao piso) Dimensões aproximadas* do assento: 613x565 mm (LxP).

Encosto fornecido em formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, composto por “alma” em placa de partícula de madeira de média densidade 18 mm de espessura e deverá ser estofado em espuma laminada de densidade entre 20 e 35Kg/m³ devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade, revestido em tecido ou vinil O encosto deverá ser fixado no painel posterior através da travessa do encosto em tubo de aço com no mínimo 1,5 mm de espessura, dobrado em forma de “U”, cantoneiras em chapa de aço com no mínimo 2,65 mm de espessura dobrada em forma de “L”, e parafusos. Dimensões aproximadas* do encosto: 614x447 mm (LxH).

Braço composto por “alma” em placa de partícula de madeira de média densidade 18 a 25 mm de espessura e estofado deverá ser em espuma de poliuretano laminada de densidade entre 40 e 50 Kg/m³ devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, revestido em tecido ou vinil. De formato retangular com cantos arredondados, formando a estrutura do sofá, medindo aproximadamente* 108x703x501 mm (LxPxH), estruturado entre os braços (abaixo do assento) por um painel de acabamento frontal e posterior ao encosto, em placa de partícula de madeira de média densidade de 18 mm.

Base composta por 4 apoios cilíndricos em tubo de aço ou alumínio. Fixado na estrutura por barra roscada. Estrutura do conjunto composta por 2 travessas em tubo de aço retangular com 1,9 mm de espessura, com as extremidades dobradas em “L” para a fixação nos braços através de parafusos. O encosto deverá ser unido ao assento através de mola em chapa de aço com no mínimo 4,75 mm de espessura dobrada em “L” por parafusos. Altura* do braço: 626 mm (em relação ao piso). Dimensões gerais aproximadas: 830x700x770 mm (LxPxH).

O **acabamento e pré-tratamento das partes metálicas** deste produto deverão ter tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato, seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°.

***Podendo variar até 10% para mais ou para menos.**

23 – SOFÁ DE 3 LUGARES COM BOTONÊ

Assento em formato anatômico, composto por “alma” em placa de partícula de madeira de média densidade de 15 a 18 mm de espessura, com almofada solta, estofado em espuma laminada de densidade entre 20 e 35 Kg/m³ utilizando em seu processo método de expansão por água, revestido em tecido ou vinil, deverá conter acabamento do tipo botone, com botões em formato redondo e com acabamento em tecido no mesmo padrão escolhido para o assento. A estrutura do **assento** deverá ser fixado no conjunto de travessas por parafusos. Altura aproximada* do assento: 440 mm (em relação ao piso) Dimensões aproximadas* do assento: 613x565 mm (LxP).

Encosto fornecido em formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, composto por “alma” em placa de partícula de madeira de média densidade 18 mm de espessura e deverá ser estofado em espuma laminada de densidade entre 20 e 35Kg/m³ devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade, revestido em tecido ou vinil, deverá conter acabamento do tipo botone, com botões em formato redondo e com acabamento em tecido no mesmo padrão escolhido para o encosto. O **encosto** deverá ser fixado no painel posterior através da travessa do encosto em tubo de aço com no mínimo 1,5 mm de espessura, dobrado em forma de “U”, cantoneiras em chapa de aço com no mínimo 2,65 mm de espessura dobrada em forma de “L”, e parafusos. Dimensões aproximadas* do encosto: 614x447 mm (LxH).

Braço composto por “alma” em placa de partícula de madeira de média densidade 18 a 25 mm de espessura e estofado deverá ser em espuma de poliuretano laminada de densidade entre 40 e 50 Kg/m³ devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, revestido em tecido ou vinil. De formato retangular com cantos arredondados, formando a estrutura do sofá, medindo aproximadamente* 108x703x501 mm (LxPxH), estruturado entre os braços (abaixo do assento) por um painel de acabamento frontal e posterior ao encosto, em placa de partícula de madeira de média densidade de 18 mm.

Base composta por 4 apoios cilíndricos em tubo de aço ou alumínio. Fixado na estrutura por barra roscada. Estrutura do conjunto composta por 2 travessas em tubo de aço retangular com 1,9 mm de espessura, com as extremidades dobradas em “L” para a fixação nos braços através de parafusos. O encosto deverá ser unido ao assento através de mola em chapa de aço com no mínimo 4,75 mm de espessura dobrada em “L” por parafusos. Altura* do braço: 626 mm (em relação ao piso). Dimensões gerais aproximadas*: 2055x700x770 mm (LxPxH).

O **acabamento e pré-tratamento das partes metálicas** deste produto deverão ter tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato, seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°.

***Podendo variar até 10% para mais ou para menos.**

24 – SOFÁ DE 2 LUGARES COM BOTONÊ

Assento em formato anatômico, composto por “alma” em placa de partícula de madeira de média densidade de 15 a 18 mm de espessura com almofada solta e estofado em espuma laminada de densidade entre 20 e 35 Kg/m³ utilizando em seu processo método de expansão por água, revestido em tecido ou vinil, deverá conter acabamento do tipo botone, com botões em formato redondo e com acabamento em tecido no mesmo padrão escolhido para o assento. A estrutura do **assento** deverá ser fixado no conjunto de travessas por parafusos. Altura aproximada* do assento: 440 mm (em relação ao piso) Dimensões aproximadas* do assento: 613x565 mm (LxP).

Encosto fornecido em formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, composto por “alma” em placa de partícula de madeira de média densidade 18 mm de espessura e deverá ser estofado em espuma laminada de densidade entre 20 e 35Kg/m³ devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade, revestido em tecido ou vinil, deverá conter acabamento do tipo botone, com botões em formato redondo e com acabamento em tecido no mesmo padrão escolhido para o encosto. O **encosto** deverá ser fixado no painel posterior através da

travessa do encosto em tubo de aço com no mínimo 1,5 mm de espessura, dobrado em forma de “U”, cantoneiras em chapa de aço com no mínimo 2,65 mm de espessura dobrada em forma de “L”, e parafusos. Dimensões aproximadas* do encosto: 614x447 mm (LxH).

Braço composto por “alma” em placa de partícula de madeira de média densidade 18 a 25 mm de espessura e estofado deverá ser em espuma de poliuretano laminada de densidade entre 40 e 50 Kg/m³ devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, revestido em tecido ou vinil. De formato retangular com cantos arredondados, formando a estrutura do sofá, medindo aproximadamente* 108x703x501 mm (LxPxH), estruturado entre os braços (abaixo do assento) por um painel de acabamento frontal e posterior ao encosto, em placa de partícula de madeira de média densidade de 18 mm.

Base composta por 4 apoios cilíndricos em tubo de aço ou alumínio. Fixado na estrutura por barra roscada. Estrutura do conjunto composta por 2 travessas em tubo de aço retangular com 1,9 mm de espessura, com as extremidades dobradas em “L” para a fixação nos braços através de parafusos. O encosto deverá ser unido ao assento através de mola em chapa de aço com no mínimo 4,75 mm de espessura dobrada em “L” por parafusos. Altura* do braço: 626 mm (em relação ao piso). Dimensões gerais aproximadas*: 1415x700x770 mm (LxPxH).

O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ter tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato, seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°.

***Podendo variar até 10% para mais ou para menos.**

25 – SOFÁ DE 1 LUGAR COM BOTONÊ

Assento em formato anatômico, composto por “alma” em placa de partícula de madeira de média densidade de 15 a 18 mm de espessura com almofada solta e estofado em espuma laminada de densidade entre 20 e 35 Kg/m³ utilizando em seu processo método de expansão por água, revestido em tecido ou vinil, deverá conter acabamento do tipo botone, com botões em formato redondo e com acabamento em tecido no mesmo padrão escolhido para o assento. A estrutura do **assento** deverá ser fixado no conjunto de travessas por parafusos. Altura aproximada* do assento: 440 mm (em relação ao piso) Dimensões aproximadas* do assento: 613x565 mm (LxP).

Encosto fornecido em formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, composto por “alma” em placa de partícula de madeira de média densidade 18 mm de espessura e deverá ser estofado em espuma laminada de densidade entre 20 e 35Kg/m³ devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade, revestido em tecido ou vinil, deverá conter acabamento do tipo botone, com botões em formato redondo e com acabamento em tecido no mesmo padrão escolhido para o encosto. O **encosto** deverá ser fixado no painel posterior através da travessa do encosto em tubo de aço com no mínimo 1,5 mm de espessura, dobrado em forma de “U”, cantoneiras em chapa de aço com no mínimo 2,65 mm de espessura dobrada em forma de “L”, e parafusos. Dimensões aproximadas* do encosto: 614x447 mm (LxH).

Braço composto por “alma” em placa de partícula de madeira de média densidade 18 a 25 mm de espessura e estofado deverá ser em espuma de poliuretano laminada de densidade entre 40 e 50 Kg/m³ devendo ser utilizado em seu processo,

método de expansão por água, revestido em tecido ou vinil. De formato retangular com cantos arredondados, formando a estrutura do sofá, medindo aproximadamente* 108x703x501 mm (LxPxH), estruturado entre os braços (abaixo do assento) por um painel de acabamento frontal e posterior ao encosto, em placa de partícula de madeira de média densidade de 18 mm.

Base composta por 4 apoios cilíndricos em tubo de aço ou alumínio. Fixado na estrutura por barra roscada. Estrutura do conjunto composta por 2 travessas em tubo de aço retangular com 1,9 mm de espessura, com as extremidades dobradas em “L” para a fixação nos braços através de parafusos. O encosto deverá ser unido ao assento através de mola em chapa de aço com no mínimo 4,75 mm de espessura dobrada em “L” por parafusos. Altura* do braço: 626 mm (em relação ao piso). Dimensões gerais aproximadas*: 830x700x770 mm (LxPxH).

O **acabamento e pré-tratamento das partes metálicas** deste produto deverão ter tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato, seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°.

***Podendo variar até 10% para mais ou para menos.**

LOTE 5

26 – MESA RETA 1000X700X740MM

Mesa retangular medindo aproximadamente* 1000x700x740mm (LxPxH).

Tampo em formato retangular em placa de partícula de madeira de média densidade de 25 mm de espessura, com a face superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão liso ou madeirado. As faces laterais devem receber borda reta em PVC com no mínimo 2 mm de espessura, com raios de 2,5 mm nas extremidades superior e inferior de acordo com as normas da ABNT e de ergonomia. O tampo com dois furos para passa cabos. Passa cabos com estrutura quadrada de aproximadamente 80x80mm fabricado em polietileno com tampa redonda de aproximadamente ø 64mm.

Estrutura autoportante composta por dois cavaletes laterais estruturados por uma travessa horizontal. Cavalete lateral formado por coluna vertical em forma elíptica, produzida em chapa de aço estampada com no mínimo 1,2 mm de espessura, com perfil produzido em PVC rígido encaixado para passagem de fiação, e deverá possuir fechamento por tampa removível em PVC rígido encaixada ao perfil. A **estruturação** do tampo e dos cavaletes laterais formada por travessa em tubo de aço retangular 20x50 mm (PxH) com no mínimo 1,5 mm de espessura.

Base composta por perfil em chapa de aço curvo do tipo “pata” sustentada por dois niveladores em polipropileno para regulagem de altura.

Painel frontal produzido em placa de partícula de madeira de média densidade de 18 mm de espessura revestido nas duas faces (frontal e posterior) em laminado melamínico de baixa pressão liso ou madeirado, nas faces laterais deve receber fita de borda reta produzida em PVC, na mesma cor do laminado, com no mínimo 800 mm de largura e altura de 240 mm. Fixado através de dois suportes fabricados em chapa de aço dobrada com no mínimo 1,9 mm de espessura e

parafusados no tampo.

O **acabamento e pré-tratamento das partes metálicas** deste produto deverão ter tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato, seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°.

***Podendo variar até 10% para mais ou para menos.**

27 – MESA RETA 1200X700X740MM

Mesa retangular medindo aproximadamente 1200x700x740mm (LxPxH).

Tampo em formato retangular em placa de partícula de madeira de média densidade de 25 mm de espessura, com a face superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão liso ou madeirado. As faces laterais devem receber borda reta em PVC com no mínimo 2 mm de espessura, com raios de 2,5 mm nas extremidades superior e inferior de acordo com as normas da ABNT e de ergonomia. O tampo com dois furos para passa cabos. Passa cabos com estrutura quadrada de aproximadamente 80x80mm fabricado em polietileno com tampa redonda de aproximadamente ø 64mm.

Estrutura autoportante composta por dois cavaletes laterais estruturados por uma travessa horizontal. Cavalete lateral formado por coluna vertical em forma elíptica, produzida em chapa de aço estampada com no mínimo 1,5 mm de espessura, com perfil produzido em PVC rígido encaixado para passagem de fiação, e deverá possuir fechamento por tampa removível em PVC rígido encaixada ao perfil. A **estruturação** do tampo e dos cavaletes laterais formada por travessa em tubo de aço retangular 20x50 mm (PxH) com no mínimo 1,2 mm de espessura.

Base composta por perfil em chapa de aço curvo do tipo “pata” sustentada por dois niveladores em polipropileno para regulagem de altura.

Painel frontal produzido em placa de partícula de madeira de média densidade de 18 mm de espessura revestido nas duas faces (frontal e posterior) em laminado melamínico de baixa pressão liso ou madeirado, nas faces laterais deve receber fita de borda reta produzida em PVC, na mesma cor do laminado, com no mínimo 1000 mm de largura e altura de 240 mm. Fixado através de dois suportes fabricados em chapa de aço dobrada com no mínimo 1,9 mm de espessura e parafusados no tampo.

O **acabamento e pré-tratamento das partes metálicas** deste produto deverão ter tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato, seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°.

***Podendo variar até 10% para mais ou para menos.**

28 – MESA RETA 1400X700X740MM

Mesa retangular medindo aproximadamente 1400x700x740mm (LxPxH).

Tampo em formato retangular em placa de partícula de madeira de média densidade de 25 mm de espessura, com a face superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão liso ou madeirado. As faces laterais devem receber borda reta em PVC com no mínimo 2 mm de espessura, com raios de 2,5 mm nas extremidades superior e inferior de acordo com as normas da ABNT e de ergonomia. O tampo com dois furos para passa cabos. Passa cabos com estrutura

quadrada de aproximadamente 80x80mm fabricado em polietileno com tampa redonda de aproximadamente \varnothing 64mm.

Estrutura autoportante composta por dois cavaletes laterais estruturados por uma travessa horizontal. Cavalete lateral formado por coluna vertical em forma elíptica, produzida em chapa de aço estampada com no mínimo 1,5 mm de espessura, com perfil produzido em PVC rígido encaixado para passagem de fiação, e deverá possuir fechamento por tampa removível em PVC rígido encaixada ao perfil. A **estruturação** do tampo e dos cavaletes laterais formada por travessa em tubo de aço retangular 20x50 mm (PxH) com no mínimo 1,2 mm de espessura.

Base composta por perfil em chapa de aço curvo do tipo “pata” sustentada por dois niveladores em polipropileno para regulagem de altura.

Painel frontal produzido em placa de partícula de madeira de média densidade de 18 mm de espessura revestido nas duas faces (frontal e posterior) em laminado melamínico de baixa pressão liso ou madeirado, nas faces laterais deve receber fita de borda reta produzida em PVC, na mesma cor do laminado, com no mínimo 1200 mm de largura e altura de 240 mm. Fixado através de dois suportes fabricados em chapa de aço dobrada com no mínimo 1,9 mm de espessura e parafusados no tampo.

O **acabamento e pré-tratamento das partes metálicas** deste produto deverão ter tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato, seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50 μ m, e selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°.

***Podendo variar até 10% para mais ou para menos.**

29 – MESA EM “L” 1400X1400X600X600MM

Mesa em L medindo aproximadamente* 1400x 1400x600x600mm.

Tampo em formato “L”(orgânico) em placa de partícula de madeira de média densidade de 25mm de espessura, com a face superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão liso ou madeirado. Faces laterais com borda reta em PVC com no mínimo 2mm de espessura, com raios de 2,5 mm nas extremidades superior e inferior, com passa cabos posicionado próximo ao vértice do tampo e furo para passa cabos, posicionado na quina do tampo. Passa cabos com estrutura quadrada de aproximadamente 80x80mm fabricado em polietileno com tampa redonda de aproximadamente \varnothing 64mm.

Estrutura autoportante, com dois cavaletes laterais, duas travessas horizontais, uma coluna de canto e uma travessa de ligação. Com cavalete Lateral formado por coluna vertical em forma elíptica, produzida em chapa de aço estampada com no mínimo 1,5 mm de espessura, deverá ser encaixado perfil produzido em PVC rígido para passagem de fiação, e deverá possuir fechamento por tampa removível em PVC rígido encaixada ao perfil. Na parte inferior a estrutura deverá ser composta por perfil em chapa de aço curvo do tipo “pata” sustentada por dois niveladores em polipropileno para regulagem de altura. Estrutura do tampo e dos cavaletes laterais formada por travessas em tubo de aço retangular de 20x50mm (PxH) com no mínimo 1,2mm de espessura. Coluna de canto em chapa de aço com espessura de no mínimo 1,2 mm, dobrada em forma de “V” com passagem de cabos interna. Deve possuir tampa em chapa de aço com espessura de no mínimo 0,75mm, engatada na coluna por gancho de saque rápido. Na extremidade inferior deve possuir um nivelador de altura. Travessa de ligação deverá ser fornecido um conjunto de travessas soldadas entre si em forma de “Y”, em tubo de aço de 20x50mm com

espessura de no mínimo 1,5mm. Em cada extremidade do conjunto deve possuir um dispositivo de montagem com função de engate e travamento.

Deverá conter calha horizontal para apoio de cabos. A calha e suporte de apoio fabricada em chapa de aço com espessura mínima de 0,75mm, ambos fabricados com processo de dobra.

Painel frontal/lateral em placa de partícula de madeira de média densidade de 18mm de espessura revestido nas duas faces (frontal e posterior) em laminado melamínico de baixa pressão liso ou madeirado, nas faces laterais deve receber fita de borda reta produzida em PVC, na mesma cor do laminado, com aproximadamente* 1300 mm de largura e altura de 240 mm. Painel fixado através de dois suportes fabricados em chapa de aço dobrada com no mínimo 2,7 mm de espessura e parafusados no tampo ficando a uma distancia de 60 mm.

O **acabamento e pré-tratamento das partes metálicas** deste produto deverão ter tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato, seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°.

***Podendo variar até 10% para mais ou para menos.**

30 – MESA DE REUNIÃO CIRCULAR Ø 1200 X 740 MM

Tampo com diâmetro de aproximadamente* Ø 1200 x 740mm, formato circular, em placa de partícula de madeira de média densidade, de 25 mm de espessura, com as faces, superior e inferior, revestido em laminado melamínico de baixa pressão liso ou madeirado, cor a definir. As faces laterais devem receber borda reta produzida em PVC com no mínimo 2 mm de espessura, na mesma cor do laminado, com raios de 2,5 mm nas extremidades superior e inferior de acordo com as normas da ABNT de ergonomia. Tampo fixado na estrutura através de buchas de aço embutidas na face inferior do tampo e parafusos.

Estrutura autoportante composta por coluna central, patas superiores e patas inferiores. Coluna central em tubo de aço com no mínimo 1,9 mm de espessura e diâmetro de Ø100mm. O tampo deverá possuir um conjunto de chapas em formato “U” em aço dobrado com no mínimo 1,9mm de espessura formando um “X”. As 4 patas inferiores de apoio deverão ser fornecidas em chapas estampadas, de aço com no mínimo 1,9mm de espessura, soldados a coluna em forma de “X”. Na extremidade inferior deve possuir um nivelador de altura.

O **acabamento e pré-tratamento das partes metálicas** deste produto deverão ter tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato, seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°.

***Podendo variar até 10% para mais ou para menos.**

31 – MÓDULO DE MESA DE REUNIÃO COMPONÍVEL QUADRADA 1200X1200X740MM

Mesa de reunião componível medindo aproximadamente* 1200x1200x740mm (LxPxH).

Tampo em placa de partícula de madeira de média densidade de 25 mm de espessura, com a face superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão, acabamento cor a definir. As faces laterais com borda reta em PVC com no mínimo 2 mm de espessura, com raios de 2,5 mm nas extremidades superior e inferior. Módulo com **tampa basculante** central em alumínio, aço ou os dois materiais juntos, com abertura para ambos os lados. **Suporte para tomadas** em chapa de aço dobrada com espessura mínima de 0,9 mm com furação para 4 tomadas elétricas e 3 RJ. **Calha** total para passagem de cabos eletrificável produzida em chapa de aço dobrada no formato de “U”.

Estrutura dependente entre os módulos composta por cavaletes terminais, cavaletes centrais e travessas horizontais. Cavalete terminal composto por uma travessa superior e duas colunas verticais. Travessa superior em tubo de aço retangular medindo 30x50 mm, com espessura mínima de 1,5mm, com as extremidades dobradas na diagonal formando um “C”. A travessa superior deve possuir duas chapas de engate de espera (na face lateral interna), onde serão encaixadas as travessas horizontais. Colunas verticais fornecidas em tubo de aço oblongo medindo 40x77 mm, com espessura mínima de 1,2 mm, devem receber na base inferior através de encaixe por pressão, Cavalete central composto por uma travessa superior e duas colunas verticais. Travessa superior fornecida em tubo de aço quadrado medindo 50x50 mm, com espessura mínima de 1,5 mm de espessura. A travessa superior deverá possuir 4 chapas de engate de espera (duas na face lateral direita e duas na face lateral esquerda), onde serão encaixadas as travessas horizontais. Nas extremidades da travessa superior devem ser encaixadas tampas injetadas em ABS, propiciando melhor acabamento. Na travessa superior devem ser soldadas duas colunas verticais produzidas em tubo de aço oblongo medindo 40x77 mm, com espessura mínima de 1,2 mm. Travessas horizontais fornecidas em tubo de aço retangular de 50x20 mm, com espessura mínima de 1,2 mm.

Base inferior com sapata oblonga, nivelador de altura produzida em polipropileno, encaixada através de encaixe por pressão.

O **acabamento e pré-tratamento das partes metálicas** deste produto deverão ter tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato, seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°.

***Podendo variar até 10% para mais ou para menos.**

32 – MESA DE REUNIÃO RETA 2000X900 MM

Mesa retangular medindo aproximadamente* 2000x900x740mm (LxPxH).

Tampo retangular em placa de partícula de madeira de média densidade de 25 mm de espessura, com a face superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão liso ou madeirado. As faces laterais devem receber borda reta em PVC com no mínimo 2 mm de espessura, com raios de 2,5 mm nas extremidades superior e inferior. **Calha** horizontal para passagem de cabos em chapa de aço com espessura mínima de 0,75 mm, dobrada em forma de “v”, com a parte inferior achatada. Com tampa basculante central em alumínio, aço ou os dois materiais juntos, com abertura para ambos os lados e suporte para tomadas, em chapa de aço com no mínimo 0,9 mm de espessura dobrada em forma de “L”, com um dos lados com elevação para fixação, fixado na estrutura da calha por parafusos, com furações para 4 tomadas elétricas e 3 RJ45.

Estrutura autoportante composta por dois cavaletes laterais estruturados por três travessas na horizontal. Cavalete lateral formado por coluna vertical em forma

elíptica, produzida em chapa de aço estampada com no mínimo 1,5 mm de espessura, deverá ser encaixado perfil produzido em PVC rígido para passagem de fiação, e deverá possuir fechamento por tampa removível em PVC rígido encaixada ao perfil. A estruturação do tampo e dos cavaletes laterais, deverá ser formada por travessas em tubo de aço retangular 20x50 mm (PxH) com no mínimo 1,5 mm de espessura na parte central do tampo, montado a calha horizontal, em paralelo deverá ir duas travessas de reforço medindo 30x30mm com espessura mínima de 1,5mm.

Base composta por perfil em chapa de aço curvo do tipo “pata” sustentada por dois niveladores em polipropileno para regulagem de altura.

O **acabamento e pré-tratamento das partes metálicas** deste produto deverão ter tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato, seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°.

***Podendo variar até 10% para mais ou para menos.**

33 – MESA PENÍNSULA 1600X2000X 600X800X740MM COM PAINEL FRONTAL

Conjunto de mesas com mesa peninsular medindo aproximadamente* 2000x800x740mm (LxPxH) e mesa auxiliar* 800x600x740 mm (LxPxH).

Mesa peninsular:

Tampo peninsular em placa de partícula de madeira de média densidade de 25 mm de espessura, com a face superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão liso ou madeirado. As faces laterais com borda reta em PVC com no mínimo 2 mm de espessura, com raios de 2,5 mm nas extremidades superior e inferior.

Estrutura autoportante composta por dois cavaletes laterais estruturados por uma travessa horizontal. Cavalete lateral formado por coluna vertical em forma elíptica, produzida em chapa de aço estampada com no mínimo 1,5 mm de espessura, deverá ser encaixado perfil produzido em PVC rígido para passagem de fiação, e deverá possuir fechamento por tampa removível em PVC rígido encaixada ao perfil. A estruturação do tampo e dos cavaletes laterais, deverá ser formada por travessa em tubo de aço retangular 20x50 mm (PxH) com no mínimo 1,2 mm de espessura. A mesa deverá contar com um painel frontal que será produzido em placa de partícula de madeira de média densidade de 18 mm de espessura revestido nas duas faces (frontal e posterior) em laminado melamínico de baixa pressão liso ou madeirado, nas faces laterais deve receber fita de borda reta produzida em PVC, na mesma cor do laminado, com no mínimo 1400 mm de largura e altura de 240 mm. Fixado através de dois suportes fabricados em chapa de aço dobrada com no mínimo 1,9 mm de espessura e parafusados no tampo.

Na parte inferior a estruturação deverá ser composta por perfil em chapa de aço curvo do tipo “pata” sustentada por dois niveladores em polipropileno para regulagem de altura.

Mesa auxiliar:

Tampo em formato retangular em placa de partícula de madeira de média densidade de 25 mm de espessura, com a face superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão liso ou madeirado. As faces laterais devem receber borda reta em PVC com no mínimo 2 mm de espessura, com raios de 2,5 mm nas extremidades superior e inferior, com tampa basculante, moldura de acabamento e estrutura inferior de fixação, confeccionadas em chapa de aço com

espessura mínima de 1,9 mm e estrutura inferior de fixação confeccionada em chapa de aço com espessura mínima de 0,75 mm. O conjunto deverá ser fixado de maneira sobreposta ao tampo e fixado na parte interna do tampo através de parafusos. Espelho de tomadas com espessura mínima de 0,75mm, com furação para 4 elétricas e 3 Rj. Calha total em aço com espessura mínima de 0,75 mm.

A Estrutura deverá ser dependente, composta por um cavalete lateral estruturado por uma travessa horizontal e chapa de engate. Cavalete lateral formado por coluna vertical em forma elíptica, produzida em chapa de aço estampada com no mínimo 1,5 mm de espessura, deverá ser encaixado perfil produzido em PVC rígido para passagem de fiação, e deverá possuir fechamento por tampa removível em PVC rígido encaixada ao perfil. A estruturação do tampo e do cavalete lateral, deverá ser formada por travessa em tubo de aço retangular 20x50 mm (PxH) com no mínimo 1,2 mm de espessura. Engate deverá ser fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 3,75 mm, montado a uma chapa de no mínimo 1,9 mm de espessura, que deverá ser encaixado a travessa horizontal. A mesa deverá contar com um painel frontal que será produzido em placa de partícula de madeira de média densidade de 18 mm de espessura revestido nas duas faces (frontal e posterior) em laminado melamínico de baixa pressão liso ou madeirado, nas faces laterais deve receber fita de borda reta produzida em PVC, na mesma cor do laminado, com no mínimo 600 mm de largura e altura de 240 mm. Fixado através de dois suportes fabricados em chapa de aço dobrada com no mínimo 1,9 mm de espessura e parafusados no tampo.

Base composta por perfil em chapa de aço curvo do tipo “pata” sustentada por dois niveladores em polipropileno para regulagem de altura.

O **acabamento e pré-tratamento das partes metálicas** deste produto deverão ter tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato, seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°.

***Podendo variar até 10% para mais ou para menos.**

34 – ARMÁRIO ALTO FECHADO, COM 2 PORTAS 800X490X1610 MM (LXPXH)

Tampo retangular, produzido em mdp com 25mm de espessura e revestido em laminado melamínico de baixa pressão na parte superior e inferior do tampo na cor a escolher, acabamento nas extremidades com bordas reta em fita de pvc com no mínimo 2 mm de espessura com parte superior e inferior da fita arredondada com raio mínimo de 2,5 mm, na mesma cor do laminado. O tampo deverá ser fixado nas laterais e fundo pelo sistema minifix e cavilhas.

Fundo e laterais em mdp com 18 mm de espessura, revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão acabamento liso ou madeirado na cor a escolher, com acabamento nas extremidades aparentes em fita de pvc com no mínimo 1mm de espessura na mesma cor do laminado.

Portas de abrir em mdp com 18 mm de espessura e revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão com acabamento liso ou madeirado cor a definir, com acabamento em todas as extremidades com bordas retas em fita de pvc com no mínimo 1mm de espessura na mesma cor do laminado. Dobradiças metálicas do tipo zamac niquelada proporcionando abertura das portas de 270°. Puxadores deverão possuir formato de alça com 133 mm de comprimento, produzidos em zamac, com acabamento steel.

Fechadura de embutir com espelho reduzido e giro de 180° com sistema de haste e ganchos tipo cremona fixo em 02 pontos, fechamento simultâneo na parte inferior e superior, para perfeito travamento.

Prateleira 1 (uma) fixa localizada aproximadamente a 1225 mm do piso, fixada pelo sistema minifix e 2 (duas) móveis, produzida em mdp com 18 mm de espessura, revestimento em ambas as faces com laminado melamínico baixa pressão com acabamento liso ou madeirado cor a definir. Bordas longitudinais e transversais com bordas retas revestidas em fita pvc de 1 mm de espessura (em toda extremidade) coladas pelo processo hot melt (colado a quente), regulável internamente em 32mm aproximadamente, em várias posições, fixada através de 4 pinos do tipo zamak niquelado, encaixados nas laterais e parte inferior das prateleiras oferecendo perfeito travamento.

Base em mdp 18 mm de espessura, revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão, na cor a escolher, com acabamento em todas as extremidades com bordas retas em fita de pvc com 1mm de espessura coladas pelo processo hot melt (colado a quente); com sapatas reguladoras de nível encaixada e fixada na base através de parafuso m10, permitindo a regulagem da mesma tanto na parte interna como externa do armário. A sapata deve ser em polipropileno ou nylon com no mínimo 50 mm de diâmetro e 35 mm de altura.

Montagem: as laterais, fundo, tampo e base são ligados entre si pelo sistema mini fix e cavilhas proporcionando ajuste e firmeza, para que possibilite a montagem e desmontagem do mesmo, varias vezes sem perder a qualidade.

O **acabamento e pré-tratamento das partes metálicas** deste produto deverão ter tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato, seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°.

***Podendo variar até 10% para mais ou para menos.**

35 – ARMÁRIO BAIXO FECHADO, COM 2 PORTAS, (COM PRATELEIRA) 800X490X740 MM (LXPXH)

Tampo retangular, em mdp com 25mm de espessura e revestido em laminado melamínico de baixa pressão na parte superior e inferior do tampo na cor a escolher, acabamento nas extremidades com bordas reta em fita de pvc com no mínimo 2 mm de espessura com parte superior e inferior da fita arredondada com raio mínimo de 2,5 mm de acordo com as normas de ergonomia, na mesma cor do laminado. O tampo deverá ser fixado nas laterais e fundo pelo sistema minifix e cavilhas.

Fundo e laterais em mdp com 18 mm de espessura, revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão na cor a escolher, com acabamento nas extremidades aparentes em fita de pvc com no mínimo 1mm de espessura na mesma cor do laminado.

Portas de abrir em mdp com 18 mm de espessura e revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão com acabamento liso ou madeirado cor a definir, com acabamento em todas as extremidades com bordas retas em fita de pvc com no mínimo 1mm de espessura na mesma cor do laminado. Dobradiças metálica do tipo zamak niquelada proporcionando abertura das portas de 270°. Cada porta contém 2 dobradiças. Puxadores deverão possuir formato de alça com 133 mm de comprimento, produzidos em zamac, com acabamento steel.

Fechadura de embutir com espelho reduzido e giro de 180° com sistema de haste e ganchos tipo cremona fixo em 02 pontos, fechamento simultâneo na parte inferior e superior, para perfeito travamento.

Prateleira regulável através de pinos do tipo zamac, produzida em mdp com 18 mm de espessura, revestimento em ambas as faces com laminado melamínico baixa pressão com acabamento liso ou madeirado cor a definir. Bordas longitudinais e transversais com bordas retas revestidas em fita pvc de 1 mm de espessura (em toda extremidade) coladas pelo processo hot melt (colado a quente); regulável internamente em 32mm aproximadamente, em várias posições, fixada através de 4 pinos do tipo zamak niquelado, encaixados nas laterais e parte inferior das prateleiras oferecendo perfeito travamento.

Base em mdp 18 mm de espessura, revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão, na cor a escolher, com acabamento em todas as extremidades com bordas retas em fita de pvc com 1mm de espessura coladas pelo processo hot melt (colado a quente); com sapatas reguladoras de nível encaixada e fixada na base através de parafuso m10, permitindo a regulagem da mesma tanto na parte interna como externa do armário. A sapata deve ser em polipropileno com no mínimo 53 mm de diâmetro e 35 mm de altura.

Montagem: as laterais, fundo, tampo e base são ligados entre si pelo sistema mini fix e cavilhas proporcionando ajuste e firmeza, para que possibilite a montagem e desmontagem do mesmo, varias vezes sem perder a qualidade.

O **acabamento e pré-tratamento das partes metálicas** deste produto deverão ter tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato, seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°.

***Podendo variar até 10% para mais ou para menos.**

36 – ARMÁRIO EXTRA ALTO FECHADO, COM 2 PORTAS, (COM PRATELEIRA) 800X490X2140 MM (LXPXH)

Tampo em formato retangular, produzido em mdp com 18mm de espessura e revestido em laminado melamínico de baixa pressão na parte superior e inferior do tampo na cor a escolher, acabamento nas extremidades com bordas reta em fita de pvc com no mínimo 1 mm de espessura com parte superior e inferior da fita arredondada, na mesma cor do laminado. O tampo deverá ser fixado nas laterais e fundo pelo sistema minifix e cavilhas.

Fundo e laterais em mdp com 18 mm de espessura, revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão na cor a escolher, com acabamento nas extremidades aparentes em fita de pvc com no mínimo 1mm de espessura na mesma cor do laminado.

Portas de abrir em mdp com 18 mm de espessura e revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão com acabamento liso ou madeirado cor a definir, com acabamento em todas as extremidades com bordas retas em fita de pvc com no mínimo 1mm de espessura na mesma cor do laminado. Dobradiças metálica do tipo zamak niquelada proporcionando abertura das portas de 270°. Cada porta deverá conter 4 dobradiças. Puxadores deverão possuir formato de alça com 133 mm de comprimento, produzidos em zamac, com acabamento steel.

Fechadura de embutir com espelho reduzido e giro de 180° com sistema de haste e ganchos tipo cremona fixo em 02 pontos, fechamento simultâneo na parte inferior e superior, para perfeito travamento.

Prateleira fixa estrutural posicionada a aproximadamente 1225 mm do piso com as mesmas características da estrutura e 4 reguláveis através de pinos do tipo zamak, produzida em mdp com 18 mm de espessura, com revestimento em ambas as faces com laminado melamínico baixa pressão com acabamento liso ou madeirado cor a definir. Bordas longitudinais e transversais com bordas retas revestidas em fita pvc de 1 mm de espessura (em toda extremidade) coladas pelo processo hot melt (colado a quente); regulável internamente em 32mm aproximadamente, em várias posições, fixada através de 4 pinos do tipo zamak niquelado, encaixados nas laterais e parte inferior das prateleiras oferecendo perfeito travamento.

Base em mdp 18 mm de espessura, revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão, na cor a escolher, com acabamento em todas as extremidades com bordas retas em fita de pvc com 1mm de espessura coladas pelo processo hot melt (colado a quente); com sapatas reguladoras de nível encaixada e fixada na base através de parafuso m10, permitindo a regulagem da mesma tanto na parte interna como externa do armário. A sapata deverá ser em polipropileno ou nylon com no mínimo 50 mm de diâmetro e 35 mm de altura.

Montagem: as laterais, fundo, tampo e base são ligados entre si pelo sistema mini fix e cavilhas proporcionando ajuste e firmeza, para que possibilite a montagem e desmontagem do mesmo, varias vezes sem perder a qualidade.

O **acabamento e pré-tratamento das partes metálicas** deste produto deverão ter tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato, seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°.

***Podendo variar até 10% para mais ou para menos.**

37 – ARMÁRIO ALTO SEMI ABERTO, COM 2 PORTAS 800X490X1610MM (LXPXH)

Tampo superior em formato retangular, produzido em mdp com 25mm de espessura e revestido em laminado melamínico de baixa pressão na parte superior e inferior do tampo na cor a escolher, acabamento nas extremidades com bordas reta em fita de pvc com no mínimo 2 mm de espessura com parte superior e inferior da fita arredondada com raio mínimo de 2,5 mm de acordo com as normas de ergonomia, na mesma cor do laminado. O tampo superior deverá ser fixado nas laterais pelo sistema minifix e cavilhas. Estrutura fechada deverá medir aproximadamente do piso ao tampo 740 mm.

Fundo, laterais e tampo da estrutura fechada em mdp com 18 mm de espessura, revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão na cor a escolher, com acabamento nas extremidades aparentes em fita de pvc com no mínimo 1mm de espessura na mesma cor do laminado.

Portas de abrir em mdp com 18 mm de espessura e revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão com acabamento liso ou madeirado cor a definir, com acabamento em todas as extremidades com bordas retas em fita de pvc com no mínimo 1mm de espessura na mesma cor do laminado. Dobradiças metálica do tipo zamak niquelada proporcionando abertura das portas de 270°. Cada porta contém 2 dobradiças. Puxadores deverão possuir formato de alça com 133 mm de comprimento, produzidos em zamac, com acabamento steel.

Fechadura de embutir com espelho reduzido e giro de 180° com sistema de haste e ganchos tipo cremona fixo em 02 pontos, fechamento simultâneo na parte inferior e superior, para perfeito travamento.

Prateleira fixa montada a aproximadamente 1225 mm do chão a sua face superior e duas prateleiras móveis. Prateleiras produzidas em mdp com 18 mm de espessura, revestimento em ambas as faces com laminado melamínico baixa pressão com acabamento liso ou madeirado cor a definir. Bordas longitudinais e transversais com bordas retas revestidas em fita pvc de 1 mm de espessura (em toda extremidade) coladas pelo processo hot melt (colado a quente), as prateleiras reguláveis deverão ter regulagem de 32 em 32mm aproximadamente na posição vertical, fixada através de 4 pinos do tipo zamak niquelado, encaixados nas laterais e parte inferior das prateleiras oferecendo perfeito travamento. Deverá conter 1 (uma) na estrutura fechada e 2 (duas) na parte aberta do armário.

Base em mdp 18 mm de espessura, revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão, na cor a escolher, com acabamento em todas as extremidades com bordas retas em fita de pvc com 1mm de espessura coladas pelo processo hot melt (colado a quente); com sapatas reguladoras de nível encaixada e fixada na base através de parafuso m10, permitindo a regulagem da mesma tanto na parte interna como externa do armário. A sapata deverá ser em polipropileno ou nylon com no mínimo 50 mm de diâmetro e 35 mm de altura.

Montagem: as laterais, fundo, tampo e base são ligados entre si pelo sistema mini fix e cavilhas proporcionando ajuste e firmeza, para que possibilite a montagem e desmontagem do mesmo, varias vezes sem perder a qualidade.

O **acabamento e pré-tratamento das partes metálicas** deste produto deverão ter tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato, seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°.

***Podendo variar até 10% para mais ou para menos.**

38 – GAVETEIRO FIXO 2 GAVETAS

Corpo composto por lateral, fundo, base e travessas de fixação produzidos em mdp de 18 mm revestidos em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (bp). As faces laterais recebem fita de borda reta produzidas em pvc (mínimo 1mm de espessura).

As laterais detem 3 (três) rasgos entre 20 e 22mm para encaixe em profundidades.

Estrutura total injetada em abs ou poliestireno, com parte inferior com nervuras para reforço.

Sistema de deslizamento dotadas de roldanas de poliacetal, com travas de segurança, a parte superior da gaveta contém suporte móvel para lápis, borrachas e outros utensílios, também confeccionado em abs ou polipropileno com no mínimo 4 divisões, que se apóia nas laterais das gavetas ficando suspenso.

Dimensões* mínimas internas das gavetas: 320mm largura x 390mm profundidade x 65mm de altura. Dimensões* mínimas externas das gavetas: 340mm largura x 410mm profundidade x 75mm de altura.

Frente das gavetas produzidas em mdp de 18mm revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (bp). As faces laterais recebem borda reta produzidas em pvc (1mm de espessura). As gavetas são dotadas de puxadores que deverão possuir formato de alça com 133 mm de comprimento, produzidos em zamac, com acabamento steel. Fixação a união dos componentes do corpo dos gaveteiros é feita por tambores 'minifix' e parafusos 'rapid'. O gaveteiro é fixado nas

mesas através das travessas por parafusos m8x25mm. Dimensões mínimas: 400x490x360mm (l x p x h).

O **acabamento e pré-tratamento das partes metálicas** deste produto deverão ter tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato, seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°.

***Podendo variar até 10% para mais ou para menos.**

39 – GAVETEIRO MESA 4 GAVETAS

Gaveteiro mesa com quatro gavetas, medindo aproximadamente* 400x600x740 mm (LxPxH).

Lateral, fundo, base, e frente das gavetas, fornecidos em placa de partículas de madeira de média densidade de 18 mm de espessura, com as faces, superior e inferior revestida em laminado melamínico de baixa pressão, acabamento cor a definir. As faces laterais, aparentes, devem receber borda reta em PVC com no mínimo 1 mm de espessura, na mesma cor do laminado.

A **base** deve receber 4 sapatas.

Corpo injetado em termoplástico, na cor preto liso, em forma de “U” com nervuras estruturais na face inferior, e sistema de deslizamento fixado nas laterais do corpo através de corrediças em chapa de aço laminado, dobrada com no mínimo 0,5 mm de espessura e composta de roldanas em poliacetal auto lubrificadas, e pintura eletrostática na cor preta com **fechamento automático** em fim de curso, e abertura de $\frac{3}{4}$ do comprimento nominal.

Fechadura embutida com chave (principal e reserva) com capa plástica escamoteável. As gavetas são dotadas de puxadores que deverão possuir formato de alça com 133 mm de comprimento, produzidos em zamac, com acabamento steel.

Tampo em formato retangular, produzido em mdp com 25mm de espessura e revestido em laminado melamínico de baixa pressão na parte superior e inferior do tampo na cor a escolher, acabamento nas extremidades com bordas reta em fita de pvc com no mínimo 2 mm de espessura com parte superior e inferior da fita arredondada com raio mínimo de 2,5 mm de acordo com as normas de ergonomia, na mesma cor do laminado. O tampo deverá ser fixado nas laterais e fundo pelo sistema minifix e cavilhas.

O **acabamento e pré-tratamento das partes metálicas** deste produto deverão ter tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato, seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°.

***Podendo variar até 10% para mais ou para menos.**

40 – GAVETEIRO MÓVEL COM 03 GAVETAS

Gaveteiro volante com três gavetas, medindo aproximadamente* 400x490x583 mm (LxPxH).

Lateral, fundo, base, tampo e frente das gavetas, fornecidos em placa de partículas de madeira de média densidade de 18 mm de espessura, com as faces, superior e inferior revestida em laminado melamínico de baixa pressão, acabamento

cor a definir. As faces laterais, aparentes, devem receber borda reta em PVC com no mínimo 1 mm de espessura, na mesma cor do laminado.

Base com 4 rodízios auto lubrificantes de duplo giro de Ø 35 mm, fabricados em nylon na cor preta. Gaveta com corpo injetado em termoplástico, na cor preto liso, em forma de “U” devendo possuir nervuras estruturais na face inferior, e deverá possuir sistema de deslizamento fixado nas laterais do corpo através de corrediças em chapa de aço laminado, dobrada com no mínimo 0,5 mm de espessura e composta de roldanas em poliacetal auto lubrificadas, e pintura eletrostática na cor preta, com **fechamento automático** em fim de curso, e abertura de $\frac{3}{4}$ do comprimento nominal.

Fechadura embutida com chave (principal e reserva) com capa plástica escamoteável, dotadas de puxadores que deverão possuir formato de alça com 133 mm de comprimento, produzidos em zamac, com acabamento steel.

O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ter tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato, seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°.

***Podendo variar até 10% para mais ou para menos.**

41 – MESA LATERAL 600x600x542MM

Mesa lateral medindo aproximadamente* 600x600x542 mm (LxPxH).

42 – MESA CENTRO QUADRADA 1000x1000x312MM

Mesa lateral medindo aproximadamente* 1000x1000x312 mm (LxPxH).

43 – MESA CENTRO RETANGULAR 1000x600x312MM

Mesa lateral medindo aproximadamente* 1000x600x312 mm (LxPxH).

– Descrição Geral:

Tampo em formato retangular produzido em MDP de 18 mm de espessura, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão BP liso ou madeirado, cor a definir. As faces laterais recebem borda reta produzida em PVC (1mm de espessura), com raios nas extremidades superior e inferior de acordo com as normas da ABNT de ergonomia, coladas pelo processo hot melt.

Estrutura em formato de “C”, o conjunto deverá ser em barra de aço de no mínimo Ø 12,7 mm. Deverá medir aproximadamente 290 mm de altura. Extremidade com os oito cantos arredondados, raio mínimo de 40 mm, extremidade inferior deverá com 4 sapatas, fixas sem parafusos.

Fixação do tampo com 2 (duas) travessas de aço com diâmetro mínimo de 12,7 mm, que servirá de apoio ao tampo e para fixação do tampo deverão conter buchas plásticas de Ø 5 mm e parafusos.

Acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ter tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato, seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°.

***Podendo variar até 10% para mais ou para menos.**

44 – BALCÃO RETO ALTO

Balcão reto alto medindo aproximadamente* 1454x684x1130 mm (LxPxH).

Tampos: tampo superior com 300 mm de profundidade e inferior com 550mm de profundidade em placa de partícula de madeira de média densidade de 25 mm de espessura, com as faces, superior e inferior, revestidas em laminado melamínico de baixa pressão liso ou madeirado, com aplicação de verniz, cor a definir. Os tampos deverão ser fixados na estrutura através de buchas de aço embutidas na face inferior do tampo, e parafusos. As faces laterais devem receber borda reta em PVC com no mínimo 2 mm de espessura, na mesma cor do laminado, com raios de 2,5 mm nas extremidades superior e inferior de acordo com as normas da ABNT. O tampo principal deverá ficar a uma altura de 740 mm em relação ao piso e o tampo superior deverá ficar a uma altura de 1130 mm em relação ao piso.

Painel em chapa de aço com no mínimo 1,5 mm de espessura, com furações quadradas.

Estrutura autoportante com colunas verticais e um conjunto de travessas horizontais. As colunas verticais deverão ser fabricadas de tubo de aço oblongo de 77x40 mm com no mínimo 1,2 mm de espessura, deverão receber na extremidade inferior através de encaixe por pressão, sapata oblonga produzida em polipropileno injetada com nivelador de altura. Deverá ser estruturado por travessa principal e travessas terminais, soldadas entre si formando um conjunto estrutural em forma de "C", em tubo de aço com no mínimo 1,5 mm de espessura.

O **acabamento e pré-tratamento das partes metálicas** deste produto deverão ter tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato, seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°.

***Podendo variar até 10% para mais ou para menos.**