

ITEM	Descrição do Material	Unid.	ADM	EDUCAÇÃO	SAÚDE	ASSIST.	Quant.	VALOR UNIT	VALOR MÉDIO	Valor Total
LOTE 01										
1	ARMARIO ALTO 02/PORTAS CARACTERÍSTICA DO ARMÁRIO • Armário alto com três prateleiras em MDP ou MDF, formando quatro vãos com alturas iguais, com possibilidade de regulagem de altura a cada 30 mm. Dimensões: de 1590 a 1640 mm (altura) x 400 a 450mm (profundidade) x 800 mm (largura). • Tampo em MDP ou MDF de no mínimo 18 mm, revestidos com BP, cor a ser determinada. • Base, laterais e portas em MDP ou MDF de 18 mm, revestidos com BP, mesma cor do tampo. • Fundo em MDP ou MDF de no mínimo 3 mm, revestidos com BP, mesma cor do tampo. • Prateleiras reguláveis em MDP ou MDF de 18 mm, justapostas entre as laterais, o fundo e as portas do Armário, revestidas com BP na mesma cor do tampo, formando vãos de alturas iguais. Todas as prateleiras devem ser fixadas com pinos autotravantes em zamak. • Todas as bordas devem ser revestidas por fitas de PVC ou ABS. • As laterais, o tampo e a base inferior devem ser ligados entre si pelo sistema mini-fix com buchas metálicas e cavilhas, possibilitando montar e desmontar várias vezes, sem perder a qualidade. • Dobradiças de aço ou zamak com mecanismo que permite abertura de 270º e regulagens horizontais e verticais. Mínimo de três por porta para os armários altos. • Fechadura de tambor cilíndrico, mínimo de uma duplicata da chave. (APRESENTAR CERTIFICADO ABNT 13961/2010) APRESENTAR CERTIFICADO ABNT NBR ISO:14020/2002 APRESENTAR CERTIFICADO ABNT NBR ISO: 14024/2004	UND	8	2	6	4	20		R\$ 1.843,33	R\$ 36.866,60

	ARMARIO	BAIXO	02/PORTAS									
2	<p>CARACTERÍSTICA DO ARMÁRIO</p> <ul style="list-style-type: none"> • Armário baixo com uma prateleira em MDP ou MDF, formando dois vãos com alturas iguais. Dimensões: de 700 a 750 mm (altura) x 400 a 450mm (profundidade) x 800 mm (largura). • Tampo em MDP ou MDF de no mínimo 18 mm, revestidos com BP, cor a ser determinada. • Base, laterais e portas em MDP ou MDF de 18 mm, revestidos com BP, mesma cor do tampo. • Fundo em MDP ou MDF de no mínimo 3 mm, revestidos com BP, mesma cor do tampo. • Prateleiras reguláveis em MDP ou MDF de 18 mm, justapostas entre as laterais, o fundo e as portas do Armário, revestidas com BP na mesma cor do tampo, formando vãos de alturas iguais. Todas as prateleiras devem ser fixadas com pinos autotravantes em zamak. • Todas as bordas devem ser revestidas por fitas de PVC ou ABS. • As laterais, o tampo e a base inferior devem ser ligados entre si pelo sistema mini-fix com buchas metálicas e cavilhas, possibilitando montar e desmontar várias vezes, sem perder a qualidade. • Dobradiças de aço ou zamak com mecanismo que permite abertura de 270º e regulagens horizontais e verticais. Mínimo de três por porta para os armários altos. • Fechadura de tambor cilíndrico, mínimo de uma duplicata da chave. <p>(APRESENTAR CERTIFICADO ABNT 13961/2010) APRESENTAR CERTIFICADO ABNT NBR ISO:14020/2002 APRESENTAR CERTIFICADO ABNT NBR ISO: 14024/2004</p>			UND	8	0	2	5	15		R\$ 913,33	R\$ 13.699,95
3	<p>ARMARIO CREDENZA DIRETIVA 2 PORTAS 1 NICHOS</p> <p>CARACTERÍSTICAS DO ARMÁRIO</p> <ul style="list-style-type: none"> • Com duas portas em MDP ou MDF em cada lateral, formando um vão no meio, três prateleiras sendo uma em cada porta, outra no nicho. Dimensões: de 720 a 750 mm (altura) x 400 a 450 mm (profundidade) x 1215 mm (largura). • Tampo em MDP ou MDF de no mínimo 40 mm, revestidos com BP, cor a ser determinada. • Base, laterais e portas em MDP ou MDF de 15 mm, revestidos com BP, mesma cor do tampo. • Fundo em MDP ou MDF de no mínimo 3 mm, revestidos com BP, mesma cor do tampo. • Prateleiras em MDP ou MDF de 15 mm, justapostas entre as laterais, o fundo e as portas do Armário, revestidas com BP na mesma cor do tampo, formando vãos de alturas iguais. Todas as 			UND	4	4	5	2	15		R\$ 1.596,67	R\$ 23.950,05

	<p>prateleiras devem ser fixadas com pinos autotravantes em zamak.</p> <ul style="list-style-type: none"> •• Todas as bordas devem ser revestidas por fitas de PVC ou ABS. •• As laterais, o tampo e a base inferior devem ser ligados entre si pelo sistema mini-fix com buchas metálicas e cavilhas, possibilitando montar e desmontar várias vezes, sem perder a qualidade. •• Dobradiças de aço ou zamak com mecanismo que permite abertura de 270º e regulagens horizontais e verticais. Mínimo de três por porta para os armários altos. •• Fechadura de tambor cilíndrico, mínimo de uma duplicata da chave., médio ou alto •• Cada porta deve ter um puxador inteiramente metálico, de liga não-ferrosa, cromado ou niquelado. •• Base com quatro sapatas niveladoras em polipropileno preto injetado ou base em aço SAE 1010/1020, retangular com quatro sapatas niveladoras em polipropileno preto. •• Peças Injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes, devendo ser utilizados materiais puros e pigmentos atóxicos. •• Nas partes metálicas prever furos internos na estrutura para drenagem do líquido de tratamento. Aplicar tratamento anticorrosivo que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 240 horas, em uma atmosfera conforme especificação da NBR 8094. O grau de corrosão deve ser determinado conforme a ISO 4628-3, não devendo ser maior que Ri 1. Pintura eletrostática a pó, tinta híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros, na cor preta. <p>Solicitar relatório de desempenho do produto conforme norma NBR 13961:2010 – Móveis para escritórios – Armários – emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, com escopo abrangendo a referida norma.</p> <p>APRESENTAR CERTIFICADO ABNT NBR ISO:14020/2002</p> <p>APRESENTAR CERTIFICADO ABNT NBR ISO: 14024/2004</p> <p>(APRESENTAR CERTIFICADO ABNT 13961/2010)</p>								
4	<p>ARMARIO DIRETIVA 2 PORTAS ALTO</p> <p>CARACTERÍSTICAS DO ARMÁRIO</p> <ul style="list-style-type: none"> •• Com uma prateleira em MDP ou MDF, formando dois vãos com alturas iguais. Dimensões: de 700 a 730 mm (altura) x 400 a 450 mm (profundidade) x 800 mm (largura). •• Tampo em MDP ou MDF de no mínimo 40 mm, revestidos com BP, cor a ser determinada. •• Base, laterais e portas em MDP ou MDF de 15 mm, revestidos com BP, mesma cor do tampo. 	UND	4	2	6	0	12	R\$ 2.093,33	R\$ 25.119,96

<p> •• Fundo em MDP ou MDF de no mínimo 3 mm, revestidos com BP, mesma cor do tampo. •• Prateleiras em MDP ou MDF de 15 mm, justapostas entre as laterais, o fundo e as portas do Armário, revestidas com BP na mesma cor do tampo, formando vãos de alturas iguais. Todas as prateleiras devem ser fixadas com pinos autotravantes em zamak. •• Todas as bordas devem ser revestidas por fitas de PVC ou ABS. •• As laterais, o tampo e a base inferior devem ser ligados entre si pelo sistema mini-fix com buchas metálicas e cavilhas, possibilitando montar e desmontar várias vezes, sem perder a qualidade. •• Dobradiças de aço ou zamak com mecanismo que permite abertura de 270º e regulagens horizontais e verticais. Mínimo de três por porta para os armários altos. •• Fechadura de tambor cilíndrico, mínimo de uma duplicata da chave., médio ou alto •• Cada porta deve ter um puxador inteiramente metálico, de liga não-ferrosa, cromado ou niquelado. •• Base com quatro sapatas niveladoras em polipropileno preto injetado ou base em aço SAE 1010/1020, retangular com quatro sapatas niveladoras em polipropileno preto. •• Peças Injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes, devendo ser utilizados materiais puros e pigmentos atóxicos. •• Nas partes metálicas prever furos internos na estrutura para drenagem do líquido de tratamento. Aplicar tratamento anticorrosivo que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 240 horas, em uma atmosfera conforme especificação da NBR 8094. O grau de corrosão deve ser determinado conforme a ISO 4628-3, não devendo ser maior que Ri 1. Pintura eletrostática a pó, tinta híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros, na cor preta. </p> <p> Solicitar relatório de desempenho do produto conforme norma NBR 13961:2010 – Móveis para escritórios – Armários – emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, com escopo abrangendo a referida norma. APRESENTAR CERTIFICADO ABNT NBR ISO:14020/2002 APRESENTAR CERTIFICADO ABNT NBR ISO: 14024/2004 </p> <p> (APRESENTAR CERTIFICADO ABNT 13961/2010) </p>											
---	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

ARMARIO SEMIABERTO 02/PORTAS									
5	<p>CARACTERÍSTICA DO ARMÁRIO</p> <ul style="list-style-type: none"> • Armário alto meio aberto com três prateleiras em MDP ou MDF, formando quatro vãos com alturas iguais, com possibilidade de regulagem de altura a cada 30 mm. Dimensões: de 1590 a 1640 mm (altura) x 400 a 450mm (profundidade) x 800 mm (largura). • Tampo em MDP ou MDF de no mínimo 18 mm, revestidos com BP, cor a ser determinada. • Base, laterais e portas em MDP ou MDF de 18 mm, revestidos com BP, mesma cor do tampo. • Fundo em MDP ou MDF de no mínimo 3 mm, revestidos com BP, mesma cor do tampo. • Prateleiras reguláveis em MDP ou MDF de 18 mm, justapostas entre as laterais, o fundo e as portas do Armário, revestidas com BP na mesma cor do tampo, formando vãos de alturas iguais. Todas as prateleiras devem ser fixadas com pinos autotravantes em zamak. • Todas as bordas devem ser revestidas por fitas de PVC ou ABS. • As laterais, o tampo e a base inferior devem ser ligados entre si pelo sistema mini-fix com buchas metálicas e cavilhas, possibilitando montar e desmontar várias vezes, sem perder a qualidade. • Dobradiças de aço ou zamak com mecanismo que permite abertura de 270° e regulagens horizontais e verticais. Mínimo de três por porta para os armários altos. • Fechadura de tambor cilíndrico, mínimo de uma duplicata da chave. (APRESENTAR CERTIFICADO ABNT 13961/2010) <p>APRESENTAR CERTIFICADO ABNT NBR ISO:14020/2002 APRESENTAR CERTIFICADO ABNT NBR ISO: 14024/2004</p>	UND	5	0	3	0	8	R\$ 1.690,00	R\$ 13.520,00

	ARMARIO CARACTERÍSTICA	SUPER DO	ALTO ARMÁRIO								
6	<p>•• Armário alto com três prateleiras em MDP ou MDF, formando quatro vãos com alturas iguais, com possibilidade de regulagem de altura a cada 30 mm. Dimensões: de 2000 a 2100 mm (altura) x 400 a 450mm (profundidade) x 800 mm (largura).</p> <p>•• Tampo em MDP ou MDF de no mínimo 18 mm, revestidos com BP, cor a ser determinada.</p> <p>•• Base, laterais e portas em MDP ou MDF de 18 mm, revestidos com BP, mesma cor do tampo.</p> <p>•• Fundo em MDP ou MDF de no mínimo 3 mm, revestidos com BP, mesma cor do tampo.</p> <p>•• Prateleiras reguláveis em MDP ou MDF de 18 mm, justapostas entre as laterais, o fundo e as portas do Armário, revestidas com BP na mesma cor do tampo, formando vãos de alturas iguais. Todas as prateleiras devem ser fixadas com pinos autotravantes em zamak.</p> <p>•• Todas as bordas devem ser revestidas por fitas de PVC ou ABS.</p> <p>•• As laterais, o tampo e a base inferior devem ser ligados entre si pelo sistema mini-fix com buchas metálicas e cavilhas, possibilitando montar e desmontar várias vezes, sem perder a qualidade.</p> <p>•• Dobradiças de aço ou zamak com mecanismo que permite abertura de 270º e regulagens horizontais e verticais. Mínimo de três por porta para os armários altos.</p> <p>•• Fechadura de tambor cilíndrico, mínimo de uma duplicata da chave. (APRESENTAR CERTIFICADO ABNT 13961/2010)</p> <p>APRESENTAR CERTIFICADO ABNT NBR ISO:14020/2002</p> <p>APRESENTAR CERTIFICADO ABNT NBR ISO: 14024/2004</p>			UND	5	2	2	1	10	R\$ 2.690,00	R\$ 26.900,00

7	<p>MESA DIRETIVA PARA REUNIÃO MED.: 2000x0,90m</p> <p>TAMPO</p> <ul style="list-style-type: none"> • Em MDP ou MDF de 40 mm, com 2000 mm (largura) x 900 mm (comprimento) (medida variável em função da quantidade de pessoas e necessidade), revestido com BP nas duas faces, superfície texturizada, cor a ser definida. <p>ESTRUTURA</p> <ul style="list-style-type: none"> • Estrutura confeccionada em MDP ou MDF de 25 mm, revestido com BP nas duas faces na mesma cor e textura do tampo ou estrutura em aço carbono SAE 1010/1020, com quatro apoios reguláveis no piso, em polipropileno injetado. • Nas partes metálicas prever furos internos na estrutura para drenagem do líquido de tratamento. Aplicar tratamento anticorrosivo que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas, em uma atmosfera conforme especificação da NBR 8094 e pintura eletrostática a pó, tinta híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros, na cor PRETA. • Fixação do tampo e painéis com buchas metálicas e parafusos. • Peças Injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes, devendo ser utilizados materiais puros e pigmentos atóxicos. • Em todas as uniões de partes metálicas, deverá haver no mínimo dois cordões de solda em lados opostos. • Soldas deverão ter superfícies lisas e homogêneas, devendo não apresentar nenhuma superfície áspera, pontos cortantes ou escórias. • Pannel central opcional em MDF ou MDP 15 mm, revestido BP, superfície texturizada, na mesma cor do tampo. <p>(APRESENTAR CERTIFICADO ABNT 13966/2008) APRESENTAR CERTIFICADO ABNT NBR ISO:14020/2002 APRESENTAR CERTIFICADO ABNT NBR ISO: 14024/2004</p>	UND	4	0	3	0	7	R\$ 1.960,00	R\$ 13.720,00
---	--	-----	---	---	---	---	---	--------------	---------------

8	<p>MESA EM L MED.: 1,50x1,20x0,75m S/GAVETA</p> <p>TAMPO E PAINEL FRONTAL</p> <ul style="list-style-type: none"> • Em MDP ou MDF de 15 mm formando um L, com 1500 mm (profundidade) x 1200 mm (largura) revestido com BP texturizado nas duas faces, cor a ser definida. • Bordas revestidas com fita de PVC ou ABS com raio mínimo de 2,5 mm. • Painel Frontal em MDP ou MDF de no mínimo 15 mm, revestido com BP, superfície texturizada, na mesma cor do tampo. Bordas encabeçadas com fita de bordo em PVC ou ABS, na mesma cor do BP. <p>ESTRUTURA</p> <ul style="list-style-type: none"> • Estrutura confeccionada em aço carbono SAE 1010/1020 com quatro apoios reguláveis no piso em nylon ou polipropileno injetado. • Suporte para passagem de fiação vertical e horizontal. • Nas partes metálicas prever furos internos na estrutura para drenagem do líquido de tratamento. Aplicar tratamento anticorrosivo que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas, em uma atmosfera conforme especificação da NBR 8094 e pintura eletrostática a pó, tinta híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros, na cor PRETA. • Fixação do tampo e painel com buchas metálicas e parafusos. • Peças Injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes, devendo ser utilizados materiais puros e pigmentos atóxicos. • Em todas as uniões de partes metálicas deverá haver no mínimo dois cordões de solda em lados opostos. • Soldas e partes metálicas deverão ter superfícies lisas e homogêneas, devendo não apresentar nenhuma superfície áspera, pontos cortantes ou escórias. <p>APRESENTAR CERTIFICADO ABNT NBR ISO:14020/2002 APRESENTAR CERTIFICADO ABNT NBR ISO: 14024/2004</p> <p>(APRESENTAR CERTIFICADO ABNT 13966/2008)</p>	UND	5	0	3	4	12	R\$ 1.626,67	R\$ 19.520,04
---	---	-----	---	---	---	---	----	--------------	---------------

9	<p>MESA EXECUTIVA DIRETIVA EM L MED.: 1,60x1,50x0,75m</p> <p>TAMPO E PAINEL FRONTAL</p> <ul style="list-style-type: none"> • Em MDP ou MDF de 40 mm, com 1600 mm (comprimento) x 1200 mm (largura) revestido com BP texturizado nas duas faces, cor a ser definida. • Painel Frontal em MDP ou MDF de no mínimo 15 mm, revestido com BP, superfície texturizada, na mesma cor do tampo. Bordas encabeçadas com fita de bordo em PVC ou ABS, na mesma cor do BP. <p>ESTRUTURA</p> <ul style="list-style-type: none"> • Estrutura confeccionada em MDP ou MDF de 25 mm, revestido com BP nas duas faces na mesma cor e textura do tampo ou estrutura em aço carbono SAE 1010/1020, com quatro apoios reguláveis no piso, em polipropileno injetado. • Fixação do tampo e painel com buchas metálicas e parafusos. • Suporte para passagem de fiação vertical e horizontal. • Peças Injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes, devendo ser utilizados materiais puros e pigmentos atóxicos. • Bordas das chapas revestidas com fita de PVC ou ABS, na mesma cor do revestimento melamínico. <p>(APRESENTAR CERTIFICADO ABNT 13966/2008) (APRESENTAR CERTIFICADO DE REGULARIDADE AMBIENTAL - IBAMA) (APRESENTAR RELATÓRIO DE ENSAIO NBR-8095/2015) (APRESENTAR RELATÓRIO DE ENSAIO DE NBR-4628/2015) (APRESENTAR RELATÓRIO DE ENSAIO NBR-8094/1983) APRESENTAR CERTIFICADO ABNT NBR ISO:14020/2002 APRESENTAR CERTIFICADO ABNT NBR ISO: 14024/2004</p>	UND	3	0	3	2	8	R\$ 2.066,67	R\$ 16.533,36
---	--	-----	---	---	---	---	---	--------------	---------------

10	<p>MESA RETA MED.: 0,80x0,60x0,75m S/GAVETA</p> <p>TAMPO E PAINEL FRONTAL</p> <p>• Em MDP ou MDF de 15 mm, com 600 mm (profundidade) x 800 mm (largura) revestido com BP texturizado nas duas faces, cor a ser definida.</p> <p>• Bordas revestidas com fita de PVC ou ABS com raio mínimo de 2,5 mm.</p> <p>• Painel Frontal em MDP ou MDF de no mínimo 15 mm, revestido com BP, superfície texturizada, na mesma cor do tampo. Bordas encabeçadas com fita de bordo em PVC ou ABS, na mesma cor do BP.</p> <p>ESTRUTURA</p> <p>• Estrutura confeccionada em aço carbono SAE 1010/1020 com quatro apoios reguláveis no piso em nylon ou polipropileno injetado.</p> <p>• Suporte para passagem de fiação vertical e horizontal.</p> <p>• Nas partes metálicas prever furos internos na estrutura para drenagem do líquido de tratamento. Aplicar tratamento anticorrosivo que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas, em uma atmosfera conforme especificação da NBR 8094 e pintura eletrostática a pó, tinta híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, espessura CADO ABNT 13966/2008) (APRESENTAR CERTIFICADO DE REGULARIDADE AMBIENTAL - IBAMA) (APRESENTAR RELATÓRIO DE ENSAIO NBR-8095/2015) (APRESENTAR RELATÓRIO DE ENSAIO DE NBR-4628/2015) (APRESENTAR RELATÓRIO DE ENSAIO NBR-8094/1983)perfícies lisas e homogêneas, devendo não apresentar nenhuma superfície áspera, pontos cortantes ou escórias.</p> <p>• Painel central opcional em MDF ou MDP 15 mm, revestido BP, superfície texturizada, na mesma cor do tampo.</p> <p>(APRESENTAR CERTIFICADO ABNT 13966/2008)teriais puros e pigmentos atóxicos.</p> <p>• Nas partes metálicas deve ser APRESENTAR CERTIFICADO ABNT NBR ISO:14020/2002 APRESENTAR CERTIFICADO ABNT NBR ISO: 14024/2004</p>	UND	5	4	2	20	31	R\$ 696,67	R\$ 21.596,77
----	--	-----	---	---	---	----	----	------------	---------------

11	<p>MESA RETA MED.: 1,20x0,60x0,75m 02/GAVETA</p> <p>TAMPO E PAINEL FRONTAL</p> <ul style="list-style-type: none"> • Em MDP ou MDF de 15 mm, com 600 mm (profundidade) x 1200 mm (largura) revestido com BP texturizado nas duas faces, cor a ser definida. • Bordas revestidas com fita de PVC ou ABS com raio mínimo de 2,5 mm. • Painel Frontal em MDP ou MDF de no mínimo 15 mm, revestido com BP, superfície texturizada, na mesma cor do tampo. Bordas encabeçadas com fita de bordo em PVC ou ABS, na mesma cor do BP. <p>GAVETAS</p> <ul style="list-style-type: none"> • Gavetas confeccionadas em chapa de aço 24 (0,60 mm) de espessura, dobrada e soldada, com deslizamento suave sobre corrediças em aço, roldanas em nylon e eixos em aço ou em MDP ou MDF de 12 mm de espessura (mínimo), revestida em BP texturizado em ambas as faces na cor a ser definida. • Frente das gavetas em MDP ou MDF de 15 mm de espessura, revestida em BP texturizado em ambas as faces com acabamento das bordas em fita de PVC ou ABS ou em polímero injetado, na cor a ser definida. • Um puxador por gaveta, inteiramente metálico, de liga não-ferrosa, cromado ou niquelado. • Fechadura tipo tambor cilíndrico localizada na frente da gaveta superior com fechamento simultâneo das gavetas, no mínimo uma duplicata das chaves. <p>ESTRUTURA</p> <ul style="list-style-type: none"> • Estrutura confeccionada em aço carbono SAE 1010/1020 com quatro apoios reguláveis no piso em nylon ou polipropileno injetado. • Suporte para passagem de fiação vertical e horizontal. • Nas partes metálicas prever furos internos na estrutura para drenagem do líquido de tratamento. Aplicar tratamento anticorrosivo que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas, em uma atmosfera conforme especificação da NBR 8094 e pintura eletrostática a pó, tinta híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros, na cor PRETA. • Fixação do tampo e painel com buchas metálicas e parafusos. • Peças Injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes, devendo ser utilizados materiais puros e pigmentos atóxicos. • Em todas as uniões de partes metálicas deverá haver no 	UND	18	4	8	10	40	R\$ 933,33	R\$ 37.333,20
----	--	-----	----	---	---	----	----	------------	---------------

	<p>mínimo dois cordões de solda em lados opostos.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Soldas e partes metálicas deverão ter superfícies lisas e homogêneas, devendo não apresentar nenhuma superfície áspera, pontos cortantes ou escórias. <p>(APRESENTAR CERTIFICADO ABNT 13961/2010) APRESENTAR CERTIFICADO ABNT NBR ISO:14020/2002 APRESENTAR CERTIFICADO ABNT NBR ISO: 14024/2004</p>								
12	<p>MESA RETA MED.: 1,50x0,60x0,75m 02/GAVETA</p> <p>TAMPO E PAINEL FRONTAL</p> <ul style="list-style-type: none"> • Em MDP ou MDF de 15 mm, com 600 mm (profundidade) x 1500 mm (largura) revestido com BP texturizado nas duas faces, cor a ser definida. • Bordas revestidas com fita de PVC ou ABS com raio mínimo de 2,5 mm. • Painel Frontal em MDP ou MDF de no mínimo 15 mm, revestido com BP, superfície texturizada, na mesma cor do tampo. Bordas encabeçadas com fita de bordo em PVC ou ABS, na mesma cor do BP. <p>GAVETAS</p> <ul style="list-style-type: none"> • Gavetas confeccionadas em chapa de aço 24 (0,60 mm) de espessura, dobrada e soldada, com deslizamento suave sobre corredeiras em aço, roldanas em nylon e eixos em aço ou em MDP ou MDF de 12 mm de espessura (mínimo), revestida em BP texturizado em ambas as faces na cor a ser definida. • Frente das gavetas em MDP ou MDF de 15 mm de espessura, revestida em BP texturizado em ambas as faces com acabamento das bordas em fita de PVC ou ABS ou em polímero injetado, na cor a ser definida. • Um puxador por gaveta, inteiramente metálico, de liga não-ferrosa, cromado ou niquelado. • Fechadura tipo tambor cilíndrico localizada na frente da gaveta superior com fechamento simultâneo das gavetas, no mínimo uma duplicata das chaves. <p>ESTRUTURA</p> <ul style="list-style-type: none"> • Estrutura confeccionada em aço carbono SAE 1010/1020 com quatro apoios reguláveis no piso em nylon ou polipropileno injetado. • Suporte para passagem de fiação vertical e horizontal. • Nas partes metálicas prever furos internos na estrutura para drenagem do líquido de tratamento. Aplicar tratamento anticorrosivo que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de 	UND	10	3	4	3	20	R\$ 1.363,33	R\$ 27.266,60

<p>no mínimo 300 horas, em uma atmosfera conforme especificação da NBR 8094 e pintura eletrostática a pó, tinta híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros, na cor PRETA.</p> <ul style="list-style-type: none"> •• Fixação do tampo e painel com buchas metálicas e parafusos. •• Peças Injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes, devendo ser utilizados materiais puros e pigmentos atóxicos. •• Em todas as uniões de partes metálicas deverá haver no mínimo dois cordões de solda em lados opostos. •• Soldas e partes metálicas deverão ter superfícies lisas e homogêneas, devendo não apresentar nenhuma superfície áspera, pontos cortantes ou escórias. <p>(APRESENTAR CERTIFICADO ABNT 13961/2010) APRESENTAR CERTIFICADO ABNT NBR ISO:14020/2002 APRESENTAR CERTIFICADO ABNT NBR ISO: 14024/2004</p>								
---	--	--	--	--	--	--	--	--

13	<p>MESA REUNIÃO REDONDA MED.: 1,20x1,20x0,75m</p> <p>TAMPO</p> <ul style="list-style-type: none"> • Em MDP ou MDF de 15 mm, com 1200 mm de diâmetro (medida variável em função da quantidade de pessoas e necessidade), revestido com BP nas duas faces, superfície texturizada, na cor a ser definida. • Todas as bordas devem ser revestidas com fita de PVC ou ABS com raio mínimo de 2,5 mm. <p>ESTRUTURA</p> <ul style="list-style-type: none"> • Estrutura confeccionada em aço carbono SAE 1010/1020, em coluna central, com mínimo de quatro apoios reguláveis no piso em polipropileno ou nylon injetado. • Nas partes metálicas prever furos internos na estrutura para drenagem do líquido de tratamento. Aplicar tratamento anticorrosivo que assegure resistência a corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas, em uma atmosfera conforme especificação da NBR 8094 e pintura eletrostática a pó, tinta híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros, na cor preta. • Fixação do tampo e painel com buchas metálicas e parafusos. • Peças Injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes, devendo ser utilizados materiais puros e pigmentos atóxicos. • Em todas as uniões de partes metálicas, deverá haver no mínimo dois cordões de solda em lados opostos. • Soldas deverão ter superfícies lisas e homogêneas, devendo não apresentar nenhuma superfície áspera, pontos cortantes ou escórias. <p>(APRESENTAR CERTIFICADO ABNT 13966/2010)</p> <p>APRESENTAR CERTIFICADO ABNT NBR ISO:14020/2002</p> <p>APRESENTAR CERTIFICADO ABNT NBR ISO: 14024/2004</p>	UND	6	0	5	3	14	R\$ 1.050,00	R\$ 14.700,00
----	---	-----	---	---	---	---	----	--------------	---------------

14	<p>MESA REUNIÃO RETANGULAR MED.: 2,00x0,90x0,75m</p> <p>TAMPO</p> <ul style="list-style-type: none"> • Em MDP ou MDF de 15 mm, com 2000 mm (largura) x 900 mm (comprimento) (medida variável em função da quantidade de pessoas e necessidade), revestido com BP nas duas faces, superfície texturizada, cor a ser definida. • Bordas revestidas com fita de PVC ou ABS com raio mínimo de 2,5 mm. <p>ESTRUTURA</p> <ul style="list-style-type: none"> • Estrutura em aço carbono SAE 1010/1020, com quatro apoios reguláveis no piso, em polipropileno ou nylon injetado. • Nas partes metálicas prever furos internos na estrutura para drenagem do líquido de tratamento. Aplicar tratamento anticorrosivo que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas, em uma atmosfera conforme especificação da NBR 8094 e pintura eletrostática a pó, tinta híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros, na cor PRETA. • Fixação do tampo e painéis com buchas metálicas e parafusos. • Peças Injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes, devendo ser utilizados materiais puros e pigmentos atóxicos. • Em todas as uniões de partes metálicas, deverá haver no mínimo dois cordões de solda em lados opostos. • Soldas deverão ter superfícies lisas e homogêneas, devendo não apresentar nenhuma superfície áspera, pontos cortantes ou escórias. • Paineis central opcional em MDF ou MDP 15 mm, revestido BP, superfície texturizada, na mesma cor do tampo. Bordas encabeçadas com fita de bordo em PVC ou ABS, na mesma cor do revestimento do BP. <p>(APRESENTAR CERTIFICADO ABNT 13961/2010)</p> <p>APRESENTAR CERTIFICADO ABNT NBR ISO:14020/2002</p> <p>APRESENTAR CERTIFICADO ABNT NBR ISO: 14024/2004</p>	UND	4	0	5	0	9	R\$ 1.993,33	R\$ 17.939,97
----	--	-----	---	---	---	---	---	--------------	---------------

1	<p>ARMARIO DE AÇO 02/PORTAS MED.: 1,60x0,80x0,30 (AxLxP)</p> <p>CARACTERÍSTICA DO ARMÁRIO</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Armário de aço com duas portas, fechadura e três prateleiras formando quatro vãos. ▪ Chapas de aço SAE 1010/1020: ▪ Corpo e portas em chapa 22 (0,75 mm) ▪ Prateleiras e reforço das portas em chapa 20 (0,90 mm) ▪ Base em chapa 18 (1,25 mm) ▪ Dobradiças em chapa 14 (1,9 mm) ▪ As três prateleiras devem ser removíveis e ajustáveis. ▪ Dobradiças internas com no mínimo 75 mm de altura - no mínimo três unidades por porta, não podem ser visíveis na parte exterior do móvel. ▪ Puxadores inteiramente metálicos, de liga não-ferrosa, cromados ou niquelados. ▪ Fechadura de tambor cilíndrico. Mínimo de uma duplicata da chave. ▪ Nas partes metálicas prever furos internos na estrutura para drenagem do líquido de tratamento, quando necessário. Aplicar tratamento anticorrosivo que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 240 horas, em uma atmosfera conforme especificação da NBR 8094 e pintura eletrostática a pó, tinta híbrida Epóxi/Poliéster, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros ou acabamento em esmalte sintético, espessura de camada de 30 a 40 microns, polimerizada em estufa de 120°C / 140°C, superfícies lisas e uniformes, na cor a ser determinada. ▪ Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Eliminar respingos e volumes de solda, rebarbas, esmerilhar juntas e arredondar quinas agudas. ▪ Prateleiras com dobras duplas nos bordos da frente e fundo, 1ª dobra: mínimo de 20 mm. 2ª dobra: mínimo de 10 mm. Dobras laterais simples: mínimo de 20 mm. ▪ Portas com dobras duplas em todo o perímetro, 1ª dobra: mínimo de 20 mm. 2ª dobra: mínimo de 15 mm. ▪ Base com dobras duplas, 1ª dobra: mínimo de 20 mm. 2ª dobra: mínimo de 15 mm, soldada ao corpo com mínimo de 10 pontos de solda espaçados uniformemente. ▪ As junções de chapas nos cantos das portas devem receber preenchimento com solda. ▪ Rebater a 180º a dobra interna das portas, no lado de fixação das dobradiças. ▪ Os reforços das portas devem ser soldados com mínimo de 9 pontos de solda para cada porta, espaçados uniformemente. ▪ Fixar portas por meio de dobradiças embutidas e soldadas. ▪ As prateleiras devem ser reguláveis e permitir o ajuste em distâncias de até 100 mm. Furos ou parafusos não devem ser 	UND	4	0	2	11	17	R\$ 1.796,67	R\$ 30.543,39
---	--	-----	---	---	---	----	----	--------------	---------------

	visíveis do lado externo do móvel. (APRESENTAR CERTIFICADO ABNT 13961/2010)									
2	ARMARIO DE AÇO 02/PORTAS MED.: 1,98x0,90x0,40 (AxLxP) CARACTERÍSTICA DO ARMÁRIO <ul style="list-style-type: none">▪ Armário de aço com duas portas, fechadura e três prateleiras formando quatro vãos.▪ Chapas de aço SAE 1010/1020:▪ Corpo e portas em chapa 22 (0,75 mm)▪ Prateleiras e reforço das portas em chapa 20 (0,90 mm)▪ Base em chapa 18 (1,25 mm)▪ Dobradiças em chapa 14 (1,9 mm)▪ As três prateleiras devem ser removíveis e ajustáveis.▪ Dobradiças internas com no mínimo 75 mm de altura - no mínimo três unidades por porta, não podem ser visíveis na parte exterior do móvel.▪ Puxadores inteiramente metálicos, de liga não-ferrosa, cromados ou niquelados.▪ Fechadura de tambor cilíndrico. Mínimo de uma duplicata da chave.▪ Nas partes metálicas prever furos internos na estrutura para drenagem do líquido de tratamento, quando necessário. Aplicar tratamento anticorrosivo que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 240 horas, em uma atmosfera conforme especificação da NBR 8094 e pintura eletrostática a pó, tinta híbrida Epóxi/Poliéster, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros ou acabamento em esmalte sintético, espessura de camada de 30 a 40 microns, polimerizada em estufa de 120°C / 140°C, superfícies lisas e uniformes, na cor a ser determinada.▪ Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Eliminar respingos e volumes de solda, rebarbas, esmerilhar juntas e arredondar quinas agudas.▪ Prateleiras com dobras duplas nos bordos da frente e fundo, 1ª dobra: mínimo de 20 mm. 2ª dobra: mínimo de 10 mm. Dobras laterais simples: mínimo de 20 mm.▪ Portas com dobras duplas em todo o perímetro, 1ª dobra: mínimo de 20 mm. 2ª dobra: mínimo de 15 mm.▪ Base com dobras duplas, 1ª dobra: mínimo de 20 mm. 2ª dobra: mínimo de 15 mm, soldada ao corpo com mínimo de 10 pontos de solda espaçados uniformemente.▪ As junções de chapas nos cantos das portas devem receber preenchimento com solda.▪ Rebater a 180º a dobra interna das portas, no lado de fixação das dobradiças.▪ Os reforços das portas devem ser soldados com mínimo de 9 pontos de solda para cada porta, espaçados uniformemente.	UND	4	5	2	0	11	R\$ 1.850,00	R\$ 20.350,00	

	<ul style="list-style-type: none">▪▪ Fixar portas por meio de dobradiças embutidas e soldadas.▪▪ As prateleiras devem ser reguláveis e permitir o ajuste em distâncias de até 100 mm. Furos ou parafusos não devem ser visíveis do lado externo do móvel. (APRESENTAR CERTIFICADO ABNT 13961/2010)								
3	<p>ARMARIO DE AÇO PARA PASTA AZ 50 ESCANINHO C/PORTAS CARACTERÍSTICA DO ARMÁRIO</p> <ul style="list-style-type: none">▪▪ Escaninho para portfólio é um móvel normalmente usado em secretarias e colegiados para armazenar cartas, documentos ou pastas de professores, onde os vão possuem portas, e etiquetas de identificação.▪▪ Chapa de aço SAE 1010/1020:<ul style="list-style-type: none">◊ Corpo, divisórias e portas em chapa 22 (0,75 mm);◊ Base dos compartimentos em chapa 20 (0,90 mm);◊ Pés em chapa 16 (1,50 mm);◊ Dobradiças em chapa 14 (1,9 mm);◊ Cabides em forma de gancho - chapa 14 (1,9 mm).▪▪ Dobradiças internas com 75 mm de altura, duas unidades por porta, não visíveis na parte exterior do móvel.▪▪ Fechadura de tambor cilíndrico, mínimo de uma duplicata das chaves.▪▪ Porta-etiquetas estampado ou sobreposto, sendo este último exclusivamente de liga metálica não ferrosa cromado ou niquelado.▪▪ Nas partes metálicas prever furos internos na estrutura para drenagem do líquido de tratamento, quando necessário. Aplicar tratamento anticorrosivo que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas, em uma atmosfera conforme especificação da NBR 8094 e pintura eletrostática a pó, tinta híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros ou acabamento em esmalte sintético, espessura de camada de 30 a 40 microns, polimerizada em estufa de 120°C / 140°C, superfícies lisas e uniformes, na cor a ser determinada.▪▪ Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Eliminar respingos e volumes de solda, rebarbas, esmerilhar juntas e arredondar cantos agudos.▪▪ Base dos compartimentos com dobras duplas na borda frontal, 1ª dobra: mínimo de 20 mm. 2ª dobra: mínimo de 10 mm.▪▪ Bordas laterais e de fundo com dobras simples: mínimo de 20 mm.▪▪ Portas com dobras duplas em todo perímetro, 1ª dobra: mínimo de 20 mm. 2ª dobra; mínimo de 15 mm.▪▪ As junções de chapas nos cantos das portas devem receber preenchimento com solda.▪▪ Fixar portas por meio de dobradiças embutidas e soldadas.▪▪ Rebater a 180º a dobra interna das portas, no lado de fixação	UND	3	3	6	0	12	R\$ 4.033,33	R\$ 48.399,96

	<p>das dobradiças.</p> <ul style="list-style-type: none">▪ Os reforços das portas deverão ser soldados a elas com um mínimo de seis pontos de solda para cada porta, espaçados uniformemente.▪ A base inferior do armário, bem como os pés de apoio, deverá receber reforço estrutural de forma a garantir estabilidade e rigidez do conjunto. <p>(APRESENTAR CERTIFICADO ABNT 13961/2010)</p>								
4	<p>ARMARIO DE AÇO PARA PASTA AZ 50 ESCANINHO S/PORTAS CARACTERÍSTICA DO ARMÁRIO</p> <ul style="list-style-type: none">▪ Escaninho para portfólio é um móvel normalmente usado em secretarias e colegiados para armazenar cartas, documentos ou pastas de professores, onde os vãos não possuem portas, e sim etiquetas de identificação.▪ Chapa de aço SAE 1010/1020:<ul style="list-style-type: none">◊ Corpo, divisórias em chapa 22 (0,75 mm);◊ Base dos compartimentos em chapa 20 (0,90 mm);◊ Pés em chapa 16 (1,50 mm);◊ Dobradiças em chapa 14 (1,9 mm);▪ Nas partes metálicas prever furos internos na estrutura para drenagem do líquido de tratamento, quando necessário. Aplicar tratamento anticorrosivo que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas, em uma atmosfera conforme especificação da NBR 8094 e pintura eletrostática a pó, tinta híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros ou acabamento em esmalte sintético, espessura de camada de 30 a 40 microns, polimerizada em estufa de 120°C / 140°C, superfícies lisas e uniformes, na cor a ser determinada.▪ Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Eliminar respingos e volumes de solda, rebarbas, esmerilhar juntas e arredondar cantos agudos.▪ Base dos compartimentos com dobras duplas na borda frontal, 1ª dobra: mínimo de 20 mm. 2ª dobra: mínimo de 10 mm.▪ Bordas laterais e de fundo com dobras simples: mínimo de 20 mm.▪ A base inferior do armário, bem como os pés de apoio, deverá receber reforço estrutural de forma a garantir estabilidade e rigidez do conjunto. <p>(APRESENTAR CERTIFICADO ABNT 13961/2010)</p>	UND	4	0	6	0	10	R\$ 3.016,67	R\$ 30.166,70

5	<p>ARMARIO GUARDA-ROUPA EM AÇO 20 PORTAS</p> <p>CARACTERÍSTICA DO ARMÁRIO</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Armário de aço com VINTE portas, fechadura. ▪ Chapas de aço SAE 1010/1020: ▪ Corpo e portas em chapa 22 (0,75 mm) ▪ Prateleiras e reforço das portas em chapa 20 (0,90 mm) ▪ Base em chapa 18 (1,25 mm) ▪ Dobradiças em chapa 14 (1,9 mm) ▪ As três prateleiras devem ser removíveis e ajustáveis. ▪ Dobradiças internas com no mínimo 75 mm de altura - no mínimo três unidades por porta, não podem ser visíveis na parte exterior do móvel. ▪ Puxadores inteiramente metálicos, de liga não-ferrosa, cromados ou niquelados. ▪ Fechadura de tambor cilíndrico. Mínimo de uma duplicata da chave. ▪ Nas partes metálicas prever furos internos na estrutura para drenagem do líquido de tratamento, quando necessário. Aplicar tratamento anticorrosivo que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 240 horas, em uma atmosfera conforme especificação da NBR 8094 e pintura eletrostática a pó, tinta híbrida Epóxi/Poliéster, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros ou acabamento em esmalte sintético, espessura de camada de 30 a 40 microns, polimerizada em estufa de 120°C / 140°C, superfícies lisas e uniformes, na cor a ser determinada. ▪ Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Eliminar respingos e volumes de solda, rebarbas, esmerilhar juntas e arredondar quinas agudas. ▪ Prateleiras com dobras duplas nos bordos da frente e fundo, 1ª dobra: mínimo de 20 mm. 2ª dobra: mínimo de 10 mm. Dobras laterais simples: mínimo de 20 mm. ▪ Portas com dobras duplas em todo o perímetro, 1ª dobra: mínimo de 20 mm. 2ª dobra: mínimo de 15 mm. ▪ Base com dobras duplas, 1ª dobra: mínimo de 20 mm. 2ª dobra: mínimo de 15 mm, soldada ao corpo com mínimo de 10 pontos de solda espaçados uniformemente. ▪ As junções de chapas nos cantos das portas devem receber preenchimento com solda. ▪ Rebater a 180º a dobra interna das portas, no lado de fixação das dobradiças. ▪ Os reforços das portas devem ser soldados com mínimo de 9 pontos de solda para cada porta, espaçados uniformemente. ▪ Fixar portas por meio de dobradiças embutidas e soldadas. ▪ As prateleiras devem ser reguláveis e permitir o ajuste em distâncias de até 100 mm. Furos ou parafusos não devem ser visíveis do lado externo do móvel. <p>(APRESENTAR CERTIFICADO ABNT 13961/2010)</p>	UND	3	3	2	2	10	R\$ 3.660,00	R\$ 36.600,00
---	--	-----	---	---	---	---	----	--------------	---------------

<p>ARMARIO GUARDA-ROUPA EM AÇO 12 PORTAS CARACTERÍSTICA DO ARMÁRIO</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Armário de aço com doze portas, fechadura. ▪ Chapas de aço SAE 1010/1020: ▪ Corpo e portas em chapa 22 (0,75 mm) ▪ Prateleiras e reforço das portas em chapa 20 (0,90 mm) ▪ Base em chapa 18 (1,25 mm) ▪ Dobradiças em chapa 14 (1,9 mm) ▪ As três prateleiras devem ser removíveis e ajustáveis. ▪ Dobradiças internas com no mínimo 75 mm de altura - no mínimo três unidades por porta, não podem ser visíveis na parte exterior do móvel. ▪ Puxadores inteiramente metálicos, de liga não-ferrosa, cromados ou niquelados. ▪ Fechadura de tambor cilíndrico. Mínimo de uma duplicata da chave. ▪ Nas partes metálicas prever furos internos na estrutura para drenagem do líquido de tratamento, quando necessário. Aplicar tratamento anticorrosivo que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 240 horas, em uma atmosfera conforme especificação da NBR 8094 e pintura eletrostática a pó, tinta híbrida Epóxi/Poliéster, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros ou acabamento em esmalte sintético, espessura de camada de 30 a 40 microns, polimerizada em estufa de 120°C / 140°C, superfícies lisas e uniformes, na cor a ser determinada. ▪ Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Eliminar respingos e volumes de solda, rebarbas, esmerilhar juntas e arredondar quinas agudas. ▪ Prateleiras com dobras duplas nos bordos da frente e fundo, 1ª dobra: mínimo de 20 mm. 2ª dobra: mínimo de 10 mm. Dobras laterais simples: mínimo de 20 mm. ▪ Portas com dobras duplas em todo o perímetro, 1ª dobra: mínimo de 20 mm. 2ª dobra: mínimo de 15 mm. ▪ Base com dobras duplas, 1ª dobra: mínimo de 20 mm. 2ª dobra: mínimo de 15 mm, soldada ao corpo com mínimo de 10 pontos de solda espaçados uniformemente. ▪ As junções de chapas nos cantos das portas devem receber preenchimento com solda. ▪ Rebater a 180º a dobra interna das portas, no lado de fixação das dobradiças. ▪ Os reforços das portas devem ser soldados com mínimo de 9 pontos de solda para cada porta, espaçados uniformemente. ▪ Fixar portas por meio de dobradiças embutidas e soldadas. ▪ As prateleiras devem ser reguláveis e permitir o ajuste em distâncias de até 100 mm. Furos ou parafusos não devem ser visíveis do lado externo do móvel. <p>(APRESENTAR CERTIFICADO ABNT 13961/2010)</p>	UND	1	0	0	1	2		R\$ 2.130,00	R\$ 4.260,00
---	-----	---	---	---	---	---	--	--------------	--------------

<p>ARMARIO GUARDA-ROUPA EM AÇO 16 PORTAS CARACTERÍSTICA DO ARMÁRIO</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Armário de aço com dezesseis portas, fechadura. ▪ Chapas de aço SAE 1010/1020: ▪ Corpo e portas em chapa 22 (0,75 mm) ▪ Prateleiras e reforço das portas em chapa 20 (0,90 mm) ▪ Base em chapa 18 (1,25 mm) ▪ Dobradiças em chapa 14 (1,9 mm) ▪ As três prateleiras devem ser removíveis e ajustáveis. ▪ Dobradiças internas com no mínimo 75 mm de altura - no mínimo três unidades por porta, não podem ser visíveis na parte exterior do móvel. ▪ Puxadores inteiramente metálicos, de liga não-ferrosa, cromados ou niquelados. ▪ Fechadura de tambor cilíndrico. Mínimo de uma duplicata da chave. ▪ Nas partes metálicas prever furos internos na estrutura para drenagem do líquido de tratamento, quando necessário. Aplicar tratamento anticorrosivo que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 240 horas, em uma atmosfera conforme especificação da NBR 8094 e pintura eletrostática a pó, tinta híbrida Epóxi/Poliéster, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros ou acabamento em esmalte sintético, espessura de camada de 30 a 40 microns, polimerizada em estufa de 120°C / 140°C, superfícies lisas e uniformes, na cor a ser determinada. ▪ Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Eliminar respingos e volumes de solda, rebarbas, esmerilhar juntas e arredondar quinas agudas. ▪ Prateleiras com dobras duplas nos bordos da frente e fundo, 1ª dobra: mínimo de 20 mm. 2ª dobra: mínimo de 10 mm. Dobras laterais simples: mínimo de 20 mm. ▪ Portas com dobras duplas em todo o perímetro, 1ª dobra: mínimo de 20 mm. 2ª dobra: mínimo de 15 mm. ▪ Base com dobras duplas, 1ª dobra: mínimo de 20 mm. 2ª dobra: mínimo de 15 mm, soldada ao corpo com mínimo de 10 pontos de solda espaçados uniformemente. ▪ As junções de chapas nos cantos das portas devem receber preenchimento com solda. ▪ Rebater a 180º a dobra interna das portas, no lado de fixação das dobradiças. ▪ Os reforços das portas devem ser soldados com mínimo de 9 pontos de solda para cada porta, espaçados uniformemente. ▪ Fixar portas por meio de dobradiças embutidas e soldadas. ▪ As prateleiras devem ser reguláveis e permitir o ajuste em distâncias de até 100 mm. Furos ou parafusos não devem ser visíveis do lado externo do móvel. <p>(APRESENTAR CERTIFICADO ABNT 13961/2010)</p>	UND	1	0	0	1	2	R\$ 2.883,33	R\$ 5.766,66
--	-----	---	---	---	---	---	--------------	--------------

<p>ARMARIO GUARDA-ROUPA EM AÇO 8 PORTAS CARACTERÍSTICA DO ARMÁRIO</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Armário de aço com oito portas, fechadura. ▪ Chapas de aço SAE 1010/1020: ▪ Corpo e portas em chapa 22 (0,75 mm) ▪ Prateleiras e reforço das portas em chapa 20 (0,90 mm) ▪ Base em chapa 18 (1,25 mm) ▪ Dobradiças em chapa 14 (1,9 mm) ▪ As três prateleiras devem ser removíveis e ajustáveis. ▪ Dobradiças internas com no mínimo 75 mm de altura - no mínimo três unidades por porta, não podem ser visíveis na parte exterior do móvel. ▪ Puxadores inteiramente metálicos, de liga não-ferrosa, cromados ou niquelados. ▪ Fechadura de tambor cilíndrico. Mínimo de uma duplicata da chave. ▪ Nas partes metálicas prever furos internos na estrutura para drenagem do líquido de tratamento, quando necessário. Aplicar tratamento anticorrosivo que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 240 horas, em uma atmosfera conforme especificação da NBR 8094 e pintura eletrostática a pó, tinta híbrida Epóxi/Poliéster, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros ou acabamento em esmalte sintético, espessura de camada de 30 a 40 microns, polimerizada em estufa de 120°C / 140°C, superfícies lisas e uniformes, na cor a ser determinada. ▪ Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Eliminar respingos e volumes de solda, rebarbas, esmerilhar juntas e arredondar quinas agudas. ▪ Prateleiras com dobras duplas nos bordos da frente e fundo, 1ª dobra: mínimo de 20 mm. 2ª dobra: mínimo de 10 mm. Dobras laterais simples: mínimo de 20 mm. ▪ Portas com dobras duplas em todo o perímetro, 1ª dobra: mínimo de 20 mm. 2ª dobra: mínimo de 15 mm. ▪ Base com dobras duplas, 1ª dobra: mínimo de 20 mm. 2ª dobra: mínimo de 15 mm, soldada ao corpo com mínimo de 10 pontos de solda espaçados uniformemente. ▪ As junções de chapas nos cantos das portas devem receber preenchimento com solda. ▪ Rebater a 180º a dobra interna das portas, no lado de fixação das dobradiças. ▪ Os reforços das portas devem ser soldados com mínimo de 9 pontos de solda para cada porta, espaçados uniformemente. ▪ Fixar portas por meio de dobradiças embutidas e soldadas. ▪ As prateleiras devem ser reguláveis e permitir o ajuste em distâncias de até 100 mm. Furos ou parafusos não devem ser visíveis do lado externo do móvel. <p>(APRESENTAR CERTIFICADO ABNT 13961/2010)</p>	UND	2	0	0	4	6		R\$ 1.563,33	R\$ 9.379,98
--	-----	---	---	---	---	---	--	--------------	--------------

9	<p>ESTANTE DE AÇO 6/PRATELEIRAS MED.: 1,98x0,92x0,30m (AxLxP)</p> <ul style="list-style-type: none"> •• As dimensões podem variar em função da necessidade. •• Colunas em aço SAE 1010/1020, perfil “L”, com espessura mínima de 1,9 mm. •• Quatro prateleiras removíveis e ajustáveis, com espessura de 0,90 mm, com dobras triplas em todo o perímetro, fixadas com parafusos e porcas. (opcional: placa de OSB de 20 mm de espessura sobre a prateleira). •• Aplicar tratamento anticorrosivo que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas, em uma atmosfera conforme especificação da NBR 8094 e pintura eletrostática a pó, tinta híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros ou acabamento em esmalte sintético, brilhante, espessura de camada de 30 a 40 microns, polimerizada em estufa de 120°C / 140°C, superfícies lisas e uniformes, na cor a ser determinada. •• Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Eliminar respingos e volumes de solda, rebarbas, esmerilhar juntas e arredondar quinas agudas. •• Para fabricação é indispensável seguir especificações técnicas e atender as recomendações das normas específicas para cada material. <p>(APRESENTAR CERTIFICADO ABNT 13961/2010) (APRESENTAR CERTIFICADO DE REGULARIDADE AMBIENTAL - IBAMA)</p>	UND	40	10	15	20	85	R\$ 693,33	R\$ 58.933,05
---	--	-----	----	----	----	----	----	------------	---------------

10	<p>ARQUIVO DE AÇO 4/GAVETAS</p> <ul style="list-style-type: none"> •• Dimensões: 1362 mm (altura) x 470 mm (largura) x 570 a 670 mm (profundidade). •• Chapa de aço SAE 1010/1020: •• Corpo e estrutura interna em chapa 22 (0,75 mm); •• Gavetas em chapa 24 (0,60 mm); •• Trilhos telescópicos e guias em chapa 16 (1,5 mm); •• Haste de travamento de gavetas em chapa 16 (1,5 mm); •• Fechamento inferior (junto ao piso) em chapa 24 (0,60 mm). •• Puxadores inteiramente metálicos, de liga não-ferrosa, cromados ou niquelados. •• Fechadura de tambor cilíndrico (mínimo 4 pinos) com sistema de travamento simultâneo das gavetas. Chaves em duplicata. •• Compressores para pastas em todas as gavetas. •• Porta-etiquetas estampado ou sobreposto, sendo este último exclusivamente de liga metálica não ferrosa Cromado ou niquelado. •• Gavetas dotadas de correções providas de rolamentos em número de oito por gaveta. •• Nas partes metálicas prever furos internos na estrutura para drenagem do líquido de tratamento, quando necessário. Aplicar tratamento anticorrosivo que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 240 horas, em uma atmosfera conforme especificação da NBR 8094 e pintura eletrostática a pó, tinta híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros ou acabamento em esmalte sintético, espessura de camada de 30 a 40 microns, polimerizada em estufa de 120°C / 140°C, superfícies lisas e uniformes, na cor a ser determinada. •• Porca soldada internamente à base para fixação das quatro sapatas niveladoras. •• Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Eliminar respingos e volumes de solda, rebarbas, esmerilhar juntas e arredondar quinas agudas. •• A estrutura interna deve ser unida ao corpo do arquivo por meio de solda a ponto. Os pontos devem ter espaçamento máximo de 40 cm entre si. •• Os batentes horizontais e verticais devem ser unidos por meio de solda de tal forma que se configure uma única estrutura com o desaparecimento das emendas. •• As gavetas devem ser dotadas de contra-chapa na sua parte frontal ao longo de toda a extensão da peça. Os parafusos de fixação dos puxadores devem atravessar a chapa e a contra-chapa da parte frontal da gaveta. •• Profundidade mínima útil da gaveta = 620 mm. •• Os componentes cujas dimensões não estão especificadas serão avaliados pela robustez que é dada pela relação espessura de chapa x dimensões das dobras. <p>(APRESENTAR CERTIFICADO ABNT 13961/2010)</p>	UND	4	2	6	10	22	R\$ 1.630,00	R\$ 35.860,00
----	---	-----	---	---	---	----	----	--------------	---------------

11	<p>ESTANTE DE AÇO 6/PRATELEIRAS MED.: 1,98x0,92x0,40m (AxLxP)</p> <ul style="list-style-type: none"> • As dimensões podem variar em função da necessidade. • Colunas em aço SAE 1010/1020, perfil “L”, com espessura mínima de 1,9 mm. • Quatro prateleiras removíveis e ajustáveis, com espessura de 0,90 mm, com dobras triplas em todo o perímetro, fixadas com parafusos e porcas. (opcional: placa de OSB de 20 mm de espessura sobre a prateleira). • Aplicar tratamento anticorrosivo que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas, em uma atmosfera conforme especificação da NBR 8094 e pintura eletrostática a pó, tinta híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros ou acabamento em esmalte sintético, brilhante, espessura de camada de 30 a 40 microns, polimerizada em estufa de 120°C / 140°C, superfícies lisas e uniformes, na cor a ser determinada. • Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Eliminar respingos e volumes de solda, rebarbas, esmerilhar juntas e arredondar quinas agudas. • Para fabricação é indispensável seguir especificações técnicas e atender as recomendações das normas específicas para cada material. <p>(APRESENTAR CERTIFICADO ABNT 13961/2010) (APRESENTAR CERTIFICADO DE REGULARIDADE AMBIENTAL - IBAMA)</p>	UND	17	0	8	0	25	R\$ 900,00	R\$ 22.500,00
----	---	-----	----	---	---	---	----	------------	---------------

12	<p>ARMARIO DE AÇO 02/PORTAS MED.: 1,98x1,20x0,40 (AxLxP) CARACTERÍSTICA DO ARMÁRIO</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Armário de aço com duas portas, fechadura e três prateleiras formando quatro vãos. ▪ Chapas de aço SAE 1010/1020: ▪ Corpo e portas em chapa 22 (0,75 mm) ▪ Prateleiras e reforço das portas em chapa 20 (0,90 mm) ▪ Base em chapa 18 (1,25 mm) ▪ Dobradiças em chapa 14 (1,9 mm) ▪ As três prateleiras devem ser removíveis e ajustáveis. ▪ Dobradiças internas com no mínimo 75 mm de altura - no mínimo três unidades por porta, não podem ser visíveis na parte exterior do móvel. ▪ Puxadores inteiramente metálicos, de liga não-ferrosa, cromados ou niquelados. ▪ Fechadura de tambor cilíndrico. Mínimo de uma duplicata da chave. ▪ Nas partes metálicas prever furos internos na estrutura para drenagem do líquido de tratamento, quando necessário. Aplicar tratamento anticorrosivo que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 240 horas, em uma atmosfera conforme especificação da NBR 8094 e pintura eletrostática a pó, tinta híbrida Epóxi/Poliéster, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros ou acabamento em esmalte sintético, espessura de camada de 30 a 40 microns, polimerizada em estufa de 120°C / 140°C, superfícies lisas e uniformes, na cor a ser determinada. ▪ Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Eliminar respingos e volumes de solda, rebarbas, esmerilhar juntas e arredondar quinas agudas. ▪ Prateleiras com dobras duplas nos bordos da frente e fundo, 1ª dobra: mínimo de 20 mm. 2ª dobra: mínimo de 10 mm. Dobras laterais simples: mínimo de 20 mm. ▪ Portas com dobras duplas em todo o perímetro, 1ª dobra: mínimo de 20 mm. 2ª dobra: mínimo de 15 mm. ▪ Base com dobras duplas, 1ª dobra: mínimo de 20 mm. 2ª dobra: mínimo de 15 mm, soldada ao corpo com mínimo de 10 pontos de solda espaçados uniformemente. ▪ As junções de chapas nos cantos das portas devem receber preenchimento com solda. ▪ Rebater a 180º a dobra interna das portas, no lado de fixação das dobradiças. ▪ Os reforços das portas devem ser soldados com mínimo de 9 pontos de solda para cada porta, espaçados uniformemente. ▪ Fixar portas por meio de dobradiças embutidas e soldadas. ▪ As prateleiras devem ser reguláveis e permitir o ajuste em distâncias de até 100 mm. Furos ou parafusos não devem ser visíveis do lado externo do móvel. <p>(APRESENTAR CERTIFICADO ABNT 13961/2010</p>	UND	4	2	2	2	10	R\$ 2.660,00	R\$ 26.600,00
----	--	-----	---	---	---	---	----	--------------	---------------

13	MESA PARA COZINHA 4/CADEIRAS <ul style="list-style-type: none"> ▪ Estrutura em aço tubo 2" de alta resistência à corrosão e a variações bruscas de temperatura ▪ Pintura eletroestática a pó atóxica ▪ Tampo em formato retangular de MDF ou MDP ▪ Cadeiras estofada no assento, encosto de metal ▪ Dimensões: Mesa de 1000 mm (largura mínima) x 700 mm (comprimento mínima) x 750 mm (altura mínima); Cadeira de 370 mm (largura mínima) x 410 mm (comprimento mínima) x 840 mm (altura mínima) 	UND	3	0	2	2	7		R\$ 1.350,00	R\$ 9.450,00
14	MESA PARA COZINHA 6/CADEIRAS <ul style="list-style-type: none"> ▪ Estrutura em aço metalon 30x50 de alta resistência à corrosão e a variações bruscas de temperatura ▪ Pintura eletroestática a pó atóxica ▪ Tampo em formato retangular de MDF ou MDP ▪ Cadeiras estofada no assento, encosto de metal ▪ Dimensões: Mesa de 1400 mm (largura mínima) x 750 mm (comprimento mínima) x 750 mm (altura mínima); Cadeira de 370 mm (largura mínima) x 410 mm (comprimento mínima) x 840 mm (altura mínima) 	UND	2	1	2	2	7		R\$ 1.823,33	R\$ 12.763,31
15	ARMARIO EM AÇO P/COZINHA 3 PORTAS <ul style="list-style-type: none"> ▪ Estrutura em aço de alta qualidade ▪ Pintura eletroestática a pó atóxica ▪ Três portas com puxador em alumínio ou plástico de acabamento resistente, leve, durável, bonito, com alta resistência à corrosão e a variações bruscas de temperatura ▪ Prateleiras internas formando dois vãos com alturas iguais em cada porta ▪ Dimensões: 1200 mm (largura mínima) x 550 mm (extensão vertical mínima) x 310 mm (profundidade mínima); 	UND	3	0	2	3	8		R\$ 893,33	R\$ 7.146,64
16	KIT ARMARIO P/COZINHA EM AÇO 6 PORTAS 3 GAVETAS <ul style="list-style-type: none"> ▪ Estrutura em aço de alta resistência à corrosão e a variações bruscas de temperatura ▪ Pintura eletroestática a pó atóxica ▪ Seis portas com puxador em alumínio ou plástico de acabamento resistente, leve, durável, bonito, com alta resistência à corrosão e a variações bruscas de temperatura ▪ Prateleiras internas formando dois vãos com alturas iguais em cada porta ▪ Três gavetas com correções metálicas simples ▪ Quatro pés em polipropileno (possibilidade de regulagem) ▪ Dimensões: 1200 mm (largura mínima) x 1940 mm (extensão vertical mínima) x 480 mm (profundidade mínima); 	UND	3	0	2	3	8		R\$ 2.060,00	R\$ 16.480,00

TOTAL LOTE 02								R\$ 375.199,69		
LOTE 03										
1	BEBEDOURO DE COLUNA PRESSÃO ▪ Pia: Inox ▪ Torneira: Copo e Jato ▪ Capacidade do Elemento filtrante: 4000 litros ▪ Capacidade de refrigeração: 6 litros/hora (mínima) ▪ Gás: Ecológico R134a ▪ Tipo de motor: Compressor hermético ▪ Potencia: 150watts ▪ Tensão: 127/220V - 60Hz (APRESENTAR CERTIFICADO INMETRO)	UND	5	4	10	2	21		R\$ 1.466,67	R\$ 30.800,07
2	BEBEDOURO DE GARRAFÃO ▪ Capacidade do Garrafão: 20 litros ▪ Capacidade de refrigeração: 2,8 litros/hora (mínima) ▪ Gás: Ecológico R134a ▪ Tipo de motor: Compressor hermético ▪ Potencia: 150watts ▪ Tensão: 127/220V - 60Hz (APRESENTAR CERTIFICADO INMETRO)	UND	4	8	12	2	26		R\$ 1.300,00	R\$ 33.800,00
3	BEBEDOURO INDUSTRIAL 100 LITROS ▪ Estrutura: Inox ▪ Torneira: 3 ▪ Capacidade de refrigeração: 60 litros/hora (mínima) ▪ Gás: Ecológico R134a ▪ Tipo de motor: Compressor hermético ▪ Potencia: 280watts ▪ Tensão: 127/220V - 60Hz (APRESENTAR CERTIFICADO INMETRO)	UND	2	2	2	2	8		R\$ 3.800,00	R\$ 30.400,00

4	BEBEDOURO INDUSTRIAL 25 LITROS ▪ Estrutura: Inox ▪ Torneira: 2 ▪ Capacidade de refrigeração: 12 litros/hora (mínima) ▪ Gás: Ecológico R134a ▪ Tipo de motor: Compressor hermético ▪ Potencia: 150watts ▪ Tensão: 127/220V - 60Hz (APRESENTAR CERTIFICADO INMETRO)	UND	2	2	6	2	13		R\$ 2.683,33	R\$ 34.883,29
5	BEBEDOURO INDUSTRIAL 200 LITROS ▪ Estrutura: Inox ▪ Torneira: 4 ▪ Capacidade de refrigeração: 60 litros/hora (mínima) ▪ Gás: Ecológico R134a ▪ Tipo de motor: Compressor hermético ▪ Potencia: 280watts ▪ Tensão: 127/220V - 60Hz (APRESENTAR CERTIFICADO INMETRO)	UND	4	4	1	1	10		R\$ 4.033,33	R\$ 40.333,30
TOTAL LOTE 03								R\$ 170.216,66		
LOTE 04										
1	CADEIRA FIXA PLASTICA BRANCA DE ALTA RESISTÊNCIA 150KG S/BRAÇO (APRESENTAR CERTIFICADO INMETRO)	UND	600	0	400	200	1200		R\$ 76,67	R\$ 92.004,00
2	MESA PLASTICA BRANCA DE ALTA RESISTÊNCIA 0,70x0,70 (APRESENTAR CERTIFICADO INMETRO)	UND	150	0	50	50	250		R\$ 150,00	R\$ 37.500,00
3	CADEIRA FIXA PLASTICA C/B BRANCA DE ALTA RESISTÊNCIA 150KG S/BRAÇO (APRESENTAR CERTIFICADO INMETRO)	UND	300	0	100	100	500		R\$ 89,33	R\$ 44.665,00
TOTAL LOTE 04								R\$ 174.169,00		

LOTE 05

1	<p>CADEIRA FIXA S/BRAÇO ASS/ENC POLIPROPILENO ASSENTO E ENCOSTO</p> <ul style="list-style-type: none"> Assento e encosto com formato ergonômico, injetados em polipropileno virgem, com cavidades para acomodação dos glúteos e superfície com textura para reduzir deslizamentos. Cor a ser determinada. Assento: 390 mm (largura mínima) x 420 mm (profundidade mínima); Encosto: 350 mm (largura mínima) x 150 mm (extensão vertical mínima); Ângulo de inclinação do assento para trás: 5º. Ângulo entre o assento e o encosto: 98º. Não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes, devendo ser utilizados materiais puros e pigmentos atóxicos. Preferencialmente, sistema de fixação à estrutura não-aparente, para dificultar o acesso dos usuários, evitando o desprendimento com facilidade e prematuramente. <p>ESTRUTURA</p> <ul style="list-style-type: none"> Estrutura confeccionada em aço carbono SAE 1010/1020, chapa 16 (1,5 mm), com quatro apoios em nylon ou polipropileno injetados no piso. Nas partes metálicas prever furos internos na estrutura para drenagem do líquido de tratamento. Aplicar tratamento anticorrosivo que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas, em uma atmosfera conforme especificação da NBR 8094 e pintura eletrostática a pó, tinta híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros, na cor a ser determinada. Peças Injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes, devendo ser utilizados materiais puros e pigmentos atóxicos. Em todas as uniões de partes metálicas, deverá haver no mínimo dois cordões de solda em lados opostos. Soldas e partes metálicas deverão ter superfícies lisas e homogêneas, devendo não apresentar nenhuma superfície áspera, pontos cortantes ou escórias. Para fabricação é indispensável seguir especificações técnicas e atender as recomendações das normas específicas para cada material. <p>(APRESENTAR CERTIFICADO ABNT 13962/2006) APRESENTAR CERTIFICADO ABNT NBR ISO:14020/2002 APRESENTAR CERTIFICADO ABNT NBR ISO: 14024/2004</p>	UND	19	0	6	12	37	R\$ 303,33	R\$ 11.223,21
---	---	-----	----	---	---	----	----	------------	---------------

	<p>PRETA.</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Prever furos internos na estrutura para drenagem do líquido de tratamento. ▪ Em todas as uniões de partes metálicas, deverá haver no mínimo dois cordões de solda em lados opostos. ▪ Soldas deverão ter superfícies lisas e homogêneas, devendo não apresentar nenhuma superfície áspera, pontos cortantes ou escórias. ▪ Para fabricação é indispensável seguir especificações técnicas e atender as recomendações das normas específicas para cada material. <p>APRESENTAR CERTIFICADO ABNT NBR ISO:14020/2002</p> <p>APRESENTAR CERTIFICADO ABNT NBR ISO: 14024/2004 (APRESENTAR CERTIFICADO ABNT 13962/2006)</p>									
3	<p>CADEIRA GIRAROTIA S/BRAÇO ASS/ENC POLIPROPILENO ASSENTO E ENCOSTO</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Assento e encosto com formato ergonômico, injetados em polipropileno virgem, com cavidades para acomodação dos glúteos e superfície com textura para reduzir deslizamentos. Cor a ser determinada. ◊ Assento: 390 mm (largura mínima) x 420 mm (profundidade mínima); ◊ Encosto: 350 mm (largura mínima) x 150 mm (extensão vertical mínima); ▪ Ângulo de inclinação do assento para trás: 5º. ▪ Ângulo entre o assento e o encosto: 98º. ▪ Não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes, devendo ser utilizados materiais puros e pigmentos atóxicos. ▪ Preferencialmente, sistema de fixação à estrutura não-aparente, para dificultar o acesso dos usuários, evitando o desprendimento com facilidade e prematuramente. <p>ESTRUTURA</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Mecanismo de regulação de inclinação do assento e encosto com bloqueio em qualquer posição através de sistema “freio fricção” e comando por alavanca. Suporte do encosto regulável com curso vertical de 70 mm, com caneca articulada e sistema de 	UND	11	0	6	10	27		R\$ 500,00	R\$ 13.500,00

	<p>amortecedor flexível.</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪▪ Coluna de regulagem de altura do assento por acionamento hidráulico a gás com curso de 100 mm. ▪▪ Base em formato de estrela com cinco pontas. ▪▪ Apóia-braços em formato anatômico, regulável, com curso vertical de 50 mm, injetados em poliuretano por processo “integral skin” e alma de aço. ▪▪ Nas partes metálicas prever furos internos na estrutura para drenagem do líquido de tratamento, aplicar tratamento anticorrosivo que assegure resistência a corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas, em uma atmosfera conforme especificação da NBR 8094 e pintura eletrostática a pó, tinta híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros, na cor PRETA. ▪▪ Rodízios duplo com rodas de 50mm (mínimo). Rodas para pisos frios revestidas de material resiliente (Tipo W), que apresentem banda de rodagem macia. ▪▪ Manipulos de regulagens e alavancas com manoplas em material polimérico injetado. ▪▪ Os dispositivos de regulagem das cadeiras giratórias devem ser projetados de modo que possam ser operados pelo usuário em posição sentada, ainda que seja necessário eguer-se da cadeira para fazer o acionamento no caso da regulagem de altura do assento. ▪▪ Todos os elementos acessíveis ao usuário quando em posição sentada devem ser arredondados, com raio de curvatura maior que 2 mm, e possuir desenho ergonômico permitindo adequada empunhadura e fácil acionamento. ▪▪ Os dispositivos de regulagem devem ser projetados de modo a evitar movimentos involuntários, bem como travamentos ou afrouxamentos indesejados das partes estruturais da cadeira. ▪▪ Em todas as uniões de partes metálicas, deverá haver no mínimo dois cordões de solda em ▪lados opostos. erão ter superfícies lisas e homogêneas, devendo não apresentar nenhuma s•upSeorlfdícaise ádsépvera, pontos <p>APRESENTAR CERTIFICADO ABNT NBR ISO:14020/2002 APRESENTAR CERTIFICADO ABNT NBR ISO: 14024/2004</p>								
4	<p>CADEIRA GIRATORIA EXECUTIVA C/ BRAÇO ASSENTO E ENCOSTO</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪▪ Cadeira giratória estofada, com apóia-braços reguláveis e rodízios, dotada de mecanismo amortecedor e regulador do assento. ▪▪ Dimensões: <ul style="list-style-type: none"> ◊ assento: 460 mm (largura mínima) x 430 mm (profundidade mínima); ◊ encosto: 430 mm (largura mínima) x 340 mm (extensão vertical mínima); ◊ apóia-braços: 40 mm (largura mínima) x 200 mm (comprimento mínimo); ▪▪ Fabricados em compensado anatômico moldado a quente, 	UND	8	0	2	2	12	R\$ 900,00	R\$ 10.800,00

	<p>oriundo de madeira de reflorestamento ou de procedência legal, isento de rachaduras, e deterioração por fungos ou insetos.</p> <ul style="list-style-type: none">▪▪ Estofados com espuma de poliuretano expandido, de espessura mínima de 40 mm, colada à madeira e revestida com tecido.▪▪ Fixados à estrutura por meio de porcas com garras e parafusos.▪▪ Capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado e bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de PVC. De fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impactos e resistente a produtos químicos.▪▪ Tecido de composição 100% Poliéster, cor a ser determinada. <p>ESTRUTURA</p> <ul style="list-style-type: none">▪▪ Mecanismo de regulagem de inclinação do assento e encosto com bloqueio em qualquer posição através de sistema “freio fricção” e comando por alavanca. Suporte do encosto regulável com curso vertical de 70 mm, com caneca articulada e sistema de amortecedor flexível.▪▪ Coluna de regulagem de altura do assento por acionamento hidráulico a gás com curso de 100 mm.▪▪ Base em formato de estrela com cinco pontas.▪▪ Apóia-braços em formato anatômico, regulável, com curso vertical de 50 mm, injetados em poliuretano por processo “integral skin” e alma de aço.▪▪ Nas partes metálicas prever furos internos na estrutura para drenagem do líquido de tratamento, aplicar tratamento anticorrosivo que assegure resistência a corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas, em uma atmosfera conforme especificação da NBR 8094 e pintura eletrostática a pó, tinta híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros, na cor PRETA.▪▪ Rodízios duplo com rodas de 50mm (mínimo). Rodas para pisos frios revestidas de material resiliente (Tipo W), que apresentem banda de rodagem macia.▪▪ Manípulos de regulagens e alavancas com manoplas em material polimérico injetado.▪▪ Os dispositivos de regulagem das cadeiras giratórias devem ser projetados de modo que possam ser operados pelo usuário em posição sentada, ainda que seja necessário eguer-se da cadeira para fazer o acionamento no caso da regulagem de altura do assento. a••rreTdoodnodsadooss, ceolemmreaniotodse acucervsasítvuerias ao usuário quando em posição sentada devem ser APRESENTAR CERTIFICADO ABNT NBR ISO:14020/2002 APRESENTAR CERTIFICADO ABNT NBR ISO: 14024/2004									
5	<p>CADEIRA GIRATORIA SECRETARIA C/BRAÇO</p> <p>ASSENTO E ENCOSTO</p> <ul style="list-style-type: none">▪▪ Cadeira giratória estofada, com apóia-braços reguláveis e rodízios, dotada de mecanismo amortecedor e regulador do assento.▪▪ Dimensões: <p>♦ assento: 430 mm (largura mínima) x 390 mm (profundidade</p>	UND	13	3	6	0	22		R\$ 713,33	R\$ 15.693,26

6	<p>CADEIRA GIRATORIA SECRETARIA S/BRAÇO ASSENTO E ENCOSTO</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪▪ Cadeira giratória estofada, com rodízios, dotada de mecanismo amortecedor e regulador do assento. ▪▪ Dimensões: <ul style="list-style-type: none"> ◊ assento: 430 mm (largura mínima) x 390 mm (profundidade mínima); ◊ encosto: 360 mm (largura mínima) x 280 mm (extensão vertical mínima); ▪▪ Fabricados em compensado anatômico moldado a quente, oriundo de madeira de reflorestamento ou de procedência legal, isento de rachaduras, e deterioração por fungos ou insetos. ▪▪ Estofados com espuma de poliuretano expandido, de espessura mínima de 40 mm, colada à madeira e revestida com tecido. ▪▪ Fixados à estrutura por meio de porcas com garras e parafusos. ▪▪ Capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado e bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de PVC. De fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impactos e resistente a produtos químicos. ▪▪ Tecido de composição 100% Poliéster, cor a ser determinada. <p>ESTRUTURA</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪▪ Mecanismo de regulação de inclinação do assento e encosto com bloqueio em qualquer posição através de sistema “freio fricção” e comando por alavanca. Suporte do encosto regulável com curso vertical de 70 mm, com caneca articulada e sistema de amortecedor flexível. ▪▪ Coluna de regulação de altura do assento por acionamento hidráulico a gás com curso de 100 mm. ▪▪ Base em formato de estrela com cinco pontas. ▪▪ Nas partes metálicas prever furos internos na estrutura para drenagem do líquido de tratamento, aplicar tratamento anticorrosivo que assegure resistência a corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas, em uma atmosfera conforme especificação da NBR 8094 e pintura eletrostática a pó, tinta híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros, na cor PRETA. ▪▪ Rodízios duplo com rodas de 50mm (mínimo). Rodas para pisos frios revestidas de material resiliente (Tipo W), que apresentem banda de rodagem macia. ▪▪ Manípulos de regulagens e alavancas com manoplas em material polimérico injetado. ▪▪ Os dispositivos de regulação das cadeiras giratórias devem ser projetados de modo que possam ser operados pelo usuário em posição sentada, ainda que seja necessário eguer-se da cadeira para fazer o acionamento no caso da regulação de altura do assento. ▪▪ Todos os elementos acessíveis ao usuário quando em posição sentada devem ser arredondados, com raio de curvatura maior que 2 mm, e possuir desenho ergonômico permitindo adequada empunhadura e fácil acionamento. 	UND	12	10	5	10	37	R\$ 616,67	R\$ 22.816,79
---	---	-----	----	----	---	----	----	------------	---------------

<ul style="list-style-type: none"> ▪ Os dispositivos de regulagem devem ser projetados de modo a evitar movimentos involuntários, bem como travamentos ou afrouxamentos indesejados das partes estruturais da cadeira. ▪ Em todas as uniões de partes metálicas, deverá haver no mínimo dois cordões de solda em lados opostos. ▪ As superfícies de contato com o usuário devem ser lisas e homogêneas, devendo não apresentar nenhuma <p>APRESENTAR CERTIFICADO ABNT NBR ISO:14020/2002</p> <p>APRESENTAR CERTIFICADO ABNT NBR ISO: 14024/2004</p>								
--	--	--	--	--	--	--	--	--

7	<p>LONGARINA 3 LUGARES ASS/ENC EXECUTIVA S/BRAÇO EM TECIDO ASSENTO E ENCOSTO ▪▪ Dimensões: ◊ assento: 460 mm (largura mínima) x 460 mm (profundidade mínima); ◊ encosto: 400 mm (largura mínima) x 350 mm (extensão vertical mínima); ▪▪ Fabricados em compensado anatômico moldado a quente, oriundo de madeira de reflorestamento ou de procedência legal, isento de rachaduras, e deterioração por fungos ou insetos. ▪▪ Estofados com espuma de poliuretano expandido, de espessura mínima de 40 mm, colada à madeira e revestida com tecido. ▪▪ Fixados à estrutura por meio de porcas com garras e parafusos. ▪▪ Capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado e bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de PVC. De fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impactos e resistente a produtos químicos. ▪▪ Tecido com composição 100% Poliéster. Cor a ser determinada.</p> <p>ESTRUTURA ▪▪ Longarina: perfil componente do sistema sobre longarina, disposto horizontalmente, destinado à fixação de conchas de cadeiras, pés e acessórios. ▪▪ Estrutura confeccionada em aço carbono SAE 1010/1020, espessura mínima da chapa de 1,9 mm, com quatro apoios no piso. ▪▪ Ponteiras de fechamento de topos e sapatas em polipropileno ou nylon injetadas, na cor e tonalidade da tinta da estrutura metálica, fixadas através de encaixe. ▪▪ Peças Injetadas não devem apresentar</p>	UND	8	0	22	4	34	R\$ 716,67	R\$ 24.366,78
---	--	-----	---	---	----	---	----	------------	---------------

	<p>rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes, devendo ser utilizados materiais puros e pigmentos atóxicos.</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anticorrosivo que assegure resistência corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas, em uma atmosfera conforme a especificação da NBR 8094. Pintura eletrostática a pó, tinta híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros, na cor PRETA. ▪ Prever furos internos na estrutura para drenagem do líquido de tratamento. ▪ Em todas as uniões de partes metálicas, deverá haver no mínimo dois cordões de solda em lados opostos. ▪ Soldas deverão ter superfícies lisas e homogêneas, devendo não apresentar nenhuma superfície áspera, pontos cortantes ou escórias. ▪ Para fabricação é indispensável seguir especificações técnicas e atender as recomendações das normas específicas para cada material. <p>APRESENTAR CERTIFICADO ABNT NBR ISO:14020/2002</p> <p>APRESENTAR CERTIFICADO ABNT NBR ISO: 14024/2004 APRESENTAR CERTIFICADO ABNT 16031/2012</p>									
8	<p>LONGARINA 3 LUGARES ASS/ENC MEDIO C/BRAÇO EM TECIDO ASSENTO E ENCOSTO</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Dimensões: ◊ assento: 460 mm (largura mínima) x 460 mm (profundidade mínima); ◊ encosto: 460 mm (largura mínima) x 480 mm (extensão vertical mínima); ◊ apóia-braços: 40 mm (largura mínima) x 200 mm (comprimento) 	UND	4	0	6	0	10		R\$ 1.270,00	R\$ 12.700,00

	<p>mínimo);</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪▪ Fabricados em compensado anatômico moldado a quente, oriundo de madeira de reflorestamento ou de procedência legal, isento de rachaduras, e deterioração por fungos ou insetos. ▪▪ Estofados com espuma de poliuretano expandido, de espessura mínima de 40 mm, colada à madeira e revestida com tecido. ▪▪ Fixados à estrutura por meio de porcas com garras e parafusos. ▪▪ Capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado e bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de PVC. De fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impactos e resistente a produtos químicos. ▪▪ Tecido com composição 100% Poliéster. Cor a ser determinada. <p>ESTRUTURA</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪▪ Longarina: perfil componente do sistema sobre longarina, disposto horizontalmente, destinado à fixação de conchas de cadeiras, pés e acessórios. ▪▪ Estrutura confeccionada em aço carbono SAE 1010/1020, espessura mínima da chapa de 1,9 mm, com quatro apoios no piso. ▪▪ Ponteiras de fechamento de topos e sapatas em polipropileno ou nylon injetadas, na cor e tonalidade da tinta da estrutura metálica, fixadas através de encaixe. ▪▪ Peças Injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes, devendo ser utilizados materiais puros e pigmentos atóxicos. ▪▪ Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anticorrosivo que assegure resistência corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas, em uma atmosfera conforme a especificação da NBR 8094. Pintura eletrostática a pó, tinta híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros, na cor PRETA. ▪▪ Prever furos internos na estrutura para drenagem do líquido de tratamento. ▪▪ Em todas as uniões de partes metálicas, deverá haver no mínimo dois cordões de solda em lados opostos. ▪▪ Soldas deverão ter superfícies lisas e homogêneas, devendo não apresentar nenhuma superfície áspera, pontos cortantes ou escórias. ▪▪ Para fabricação é indispensável seguir especificações técnicas e atender as recomendações das normas específicas para cada material. <p>APRESENTAR CERTIFICADO ABNT NBR ISO:14020/2002 APRESENTAR CERTIFICADO ABNT NBR ISO: 14024/2004 APRESENTAR CERTIFICADO ABNT 16031/2012</p>									
9	<p>LONGARINA 3 LUGARES ASS/ENC POLIPROPILENO S/BRAÇO ASSENTO E ENCOSTO</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪▪ Assento e encosto com formato ergonômico, injetados em polipropileno virgem, com cavidades para acomodação dos glúteos 	UND	4	0	6	6	16		R\$ 650,00	R\$ 10.400,00

10	<p>LONGARINA 4 LUGARES ASS/ENC EXECUTIVA S/BRAÇO EM TECIDO</p> <p>ASSENTO E ENCOSTO</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Dimensões: ◊ assento: 460 mm (largura mínima) x 460 mm (profundidade mínima); ◊ encosto: 400 mm (largura mínima) x 350 mm (extensão vertical mínima); ▪ Fabricados em compensado anatômico moldado a quente, oriundo de madeira de reflorestamento ou de procedência legal, isento de rachaduras, e deterioração por fungos ou insetos. ▪ Estofados com espuma de poliuretano expandido, de espessura mínima de 40 mm, colada à madeira e revestida com tecido. ▪ Fixados à estrutura por meio de porcas com garras e parafusos. ▪ Capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado e bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de PVC. De fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impactos e resistente a produtos químicos. ▪ Tecido com composição 100% Poliéster. Cor a ser determinada. <p>ESTRUTURA</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Longarina: perfil componente do sistema sobre longarina, disposto horizontalmente, destinado à fixação de conchas de cadeiras, pés e acessórios. ▪ Estrutura confeccionada em aço carbono SAE 1010/1020, espessura mínima da chapa de 1,9 mm, com quatro apoios no piso. ▪ Ponteiros de fechamento de topos e sapatas em polipropileno ou nylon injetadas, na cor e tonalidade da tinta da estrutura metálica, fixadas através de encaixe. ▪ Peças Injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes, devendo ser utilizados materiais puros e pigmentos atóxicos. ▪ Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anticorrosivo que assegure resistência corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas, em uma atmosfera conforme a especificação da NBR 8094. Pintura eletrostática a pó, tinta híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros, na cor PRETA. ▪ Prever furos internos na estrutura para drenagem do líquido de tratamento. ▪ Em todas as uniões de partes metálicas, deverá haver no mínimo dois cordões de solda em lados opostos. ▪ Soldas deverão ter superfícies lisas e homogêneas, devendo não apresentar nenhuma superfície áspera, pontos cortantes ou escórias. ▪ Para fabricação é indispensável seguir especificações técnicas e atender as recomendações das normas específicas para cada material. <p>APRESENTAR CERTIFICADO ABNT NBR ISO:14020/2002</p>	UND	5	0	10	0	15	R\$ 1.023,33	R\$ 15.349,95
----	--	-----	---	---	----	---	----	--------------	---------------

	APRESENTAR CERTIFICADO ABNT NBR ISO: 14024/2004 APRESENTAR CERTIFICADO ABNT 16031/2012									
11	LONGARINA 4 LUGARES ASS/ENC MEDIO C/BRAÇO EM TECIDO ASSENTO E ENCOSTO ▪▪ Dimensões: ◊ assento: 460 mm (largura mínima) x 460 mm (profundidade mínima); ◊ encosto: 460 mm (largura mínima) x 480 mm (extensão vertical mínima); ◊ apóia-braços: 40 mm (largura mínima) x 200 mm (comprimento mínimo); ▪▪ Fabricados em compensado anatômico moldado a quente, oriundo de madeira de reflorestamento ou de procedência legal, isento de rachaduras, e deterioração por fungos ou insetos. ▪▪ Estofados com espuma de poliuretano expandido, de espessura mínima de 40 mm, colada à madeira e revestida com tecido. ▪▪ Fixados à estrutura por meio de porcas com garras e parafusos. ▪▪ Capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado e bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de PVC. De fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impactos e resistente a produtos químicos. ▪▪ Tecido com composição 100% Poliéster. Cor a ser determinada. ESTRUTURA ▪▪ Longarina: perfil componente do sistema sobre longarina, disposto horizontalmente, destinado à fixação de conchas de cadeiras, pés e acessórios. ▪▪ Estrutura confeccionada em aço carbono SAE 1010/1020, espessura mínima da chapa de 1,9 mm, com quatro apoios no piso. ▪▪ Ponteiras de fechamento de topos e sapatas em polipropileno ou nylon injetadas, na cor e tonalidade da tinta da estrutura metálica, fixadas através de encaixe. ▪▪ Peças Injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes, devendo ser utilizados materiais puros e pigmentos atóxicos. ▪▪ Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anticorrosivo que assegure resistência corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas, em uma atmosfera conforme a especificação da NBR 8094. Pintura eletrostática a pó, tinta híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros, na cor PRETA. ▪▪ Prever furos internos na estrutura para drenagem do líquido de tratamento. ▪▪ Em todas as uniões de partes metálicas, deverá haver no mínimo dois cordões de solda em lados opostos. ▪▪ Soldas deverão ter superfícies lisas e homogêneas, devendo não apresentar nenhuma superfície áspera, pontos cortantes ou escórias.	UND	4	0	3	0	7	R\$ 1.766,67	R\$ 12.366,69	

	<ul style="list-style-type: none">▪ Para fabricação é indispensável seguir especificações técnicas e atender as recomendações das normas específicas para cada material. (APRESENTAR CERTIFICADO ABNT NBR ISO:14020/2002 APRESENTAR CERTIFICADO ABNT NBR ISO: 14024/2004 APRESENTAR CERTIFICADO ABNT 16031/2012								
12	<p>LONGARINA 4 LUGARES ASS/ENC POLIPROPILENO S/BRAÇO ASSENTO E ENCOSTO</p> <ul style="list-style-type: none">▪ Assento e encosto com formato ergonômico, injetados em polipropileno virgem, com cavidades para acomodação dos glúteos e superfície com textura para reduzir deslizamentos. Cor a ser determinada.◊ Assento: 390 mm (largura mínima) x 420 mm (profundidade mínima);◊ Encosto: 350 mm (largura mínima) x 150 mm (extensão vertical mínima);▪ Ângulo de inclinação do assento para trás: 5º.▪ Ângulo entre o assento e o encosto: 98º.▪ Não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes, devendo ser utilizados materiais puros e pigmentos atóxicos.▪ Preferencialmente, sistema de fixação à estrutura não-aparente, para dificultar o acesso dos usuários, evitando o desprendimento com facilidade e prematuramente. <p>ESTRUTURA</p> <ul style="list-style-type: none">▪ Longarina: perfil componente do sistema sobre longarina, disposto horizontalmente, destinado à fixação de conchas de cadeiras, pés e acessórios.▪ Estrutura confeccionada em aço carbono SAE 1010/1020, chapa 16 (1,5 mm).▪ Nas partes metálicas prever furos internos na estrutura para drenagem do líquido de tratamento. Aplicar tratamento anticorrosivo que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas, em uma atmosfera conforme especificação da NBR 8094 e pintura eletrostática a pó, tinta híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros, na cor a ser determinada.▪ Peças Injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes, devendo ser utilizados materiais puros e pigmentos atóxicos.▪ Em todas as uniões de partes metálicas, deverá haver no mínimo dois cordões de solda em lados opostos.▪ Soldas e partes metálicas deverão ter superfícies lisas e homogêneas, devendo não apresentar nenhuma superfície áspera, pontos cortantes ou escórias.▪ Para fabricação é indispensável seguir especificações técnicas e atender as recomendações das normas específicas para cada material. <p>Solicitar relatórios de desempenho do produto conforme normas:</p>	UND	4	0	6	6	16	R\$ 940,00	R\$ 15.040,00

	<p>-NBR 8094 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, de pelo menos 300 h, com avaliação conforme ABNT NBR 5841 e ABNT NBR 5770, com grau de enferrujamento de F0 e grau de empolamento de d0/t0 em corpos de prova, tamanho mínimo de 150 mm, seccionados de partes retas e que contenham uniões soldadas.</p> <p>APRESENTAR CERTIFICADO ABNT NBR ISO:14020/2002</p> <p>APRESENTAR CERTIFICADO ABNT NBR ISO: 14024/2004</p> <p>APRESENTAR CERTIFICADO ABNT 16031/2012</p>								
13	<p>LONGARINA 5 LUGARES ASS/ENC EXECUTIVA S/BRAÇO EM TECIDO</p> <p>ASSENTO E ENCOSTO</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Dimensões: ◊ assento: 460 mm (largura mínima) x 460 mm (profundidade mínima); ◊ encosto: 400 mm (largura mínima) x 350 mm (extensão vertical mínima); ▪ Fabricados em compensado anatômico moldado a quente, oriundo de madeira de reflorestamento ou de procedência legal, isento de rachaduras, e deterioração por fungos ou insetos. ▪ Estofados com espuma de poliuretano expandido, de espessura mínima de 40 mm, colada à madeira e revestida com tecido. ▪ Fixados à estrutura por meio de porcas com garras e parafusos. ▪ Capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado e bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de PVC. De fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impactos e resistente a produtos químicos. ▪ Tecido com composição 100% Poliéster. Cor a ser determinada. <p>ESTRUTURA</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Longarina: perfil componente do sistema sobre longarina, disposto horizontalmente, destinado à fixação de conchas de cadeiras, pés e acessórios. ▪ Estrutura confeccionada em aço carbono SAE 1010/1020, espessura mínima da chapa de 1,9 mm, com quatro apoios no piso. ▪ Ponteiras de fechamento de topos e sapatas em polipropileno ou nylon injetadas, na cor e tonalidade da tinta da estrutura metálica, fixadas através de encaixe. ▪ Peças Injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes, devendo ser utilizados materiais puros e pigmentos atóxicos. ▪ Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anticorrosivo que assegure resistência corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas, em uma atmosfera conforme a especificação da NBR 8094. Pintura eletrostática a pó, tinta híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros, na cor PRETA. ▪ Prever furos internos na estrutura para drenagem do líquido de 	UND	5	0	10	0	15	R\$ 1.616,67	R\$ 24.250,05

	<p>tratamento.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Em todas as uniões de partes metálicas, deverá haver no mínimo dois cordões de solda em lados opostos. • Soldas deverão ter superfícies lisas e homogêneas, devendo não apresentar nenhuma superfície áspera, pontos cortantes ou escórias. • Para fabricação é indispensável seguir especificações técnicas e atender as recomendações das normas específicas para cada material. <p>APRESENTAR CERTIFICADO ABNT NBR ISO:14020/2002 APRESENTAR CERTIFICADO ABNT NBR ISO: 14024/2004 APRESENTAR CERTIFICADO ABNT 16031/2012</p>								
14	<p>LONGARINA 5 LUGARES ASS/ENC MEDIO C/BRAÇO EM TECIDO ASSENTO E ENCOSTO</p> <ul style="list-style-type: none"> • Dimensões: ◊ assento: 460 mm (largura mínima) x 460 mm (profundidade mínima); ◊ encosto: 460 mm (largura mínima) x 480 mm (extensão vertical mínima); ◊ apóia-braços: 40 mm (largura mínima) x 200 mm (comprimento mínimo); • Fabricados em compensado anatômico moldado a quente, oriundo de madeira de reflorestamento ou de procedência legal, isento de rachaduras, e deterioração por fungos ou insetos. • Estofados com espuma de poliuretano expandido, de espessura mínima de 40 mm, colada à madeira e revestida com tecido. • Fixados à estrutura por meio de porcas com garras e parafusos. • Capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado e bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de PVC. De fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impactos e resistente a produtos químicos. • Tecido com composição 100% Poliéster. Cor a ser determinada. <p>ESTRUTURA</p> <ul style="list-style-type: none"> • Longarina: perfil componente do sistema sobre longarina, disposto horizontalmente, destinado à fixação de conchas de cadeiras, pés e acessórios. • Estrutura confeccionada em aço carbono SAE 1010/1020, espessura mínima da chapa de 1,9 mm, com quatro apoios no piso. • Ponteiros de fechamento de topos e sapatas em polipropileno ou nylon injetadas, na cor e tonalidade da tinta da estrutura metálica, fixadas através de encaixe. • Peças Injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes, devendo ser utilizados materiais puros e pigmentos atóxicos. • Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anticorrosivo que assegure resistência corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas, em uma atmosfera conforme a especificação da 	UND	4	0	3	0	7	R\$ 2.030,00	R\$ 14.210,00

	<p>NBR 8094. Pintura eletrostática a pó, tinta híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros, na cor PRETA.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Prever furos internos na estrutura para drenagem do líquido de tratamento. • Em todas as uniões de partes metálicas, deverá haver no mínimo dois cordões de solda em lados opostos. • Soldas deverão ter superfícies lisas e homogêneas, devendo não apresentar nenhuma superfície áspera, pontos cortantes ou escórias. • Para fabricação é indispensável seguir especificações técnicas e atender as recomendações das normas específicas para cada material. <p>APRESENTAR CERTIFICADO ABNT NBR ISO:14020/2002 APRESENTAR CERTIFICADO ABNT NBR ISO: 14024/2004 APRESENTAR CERTIFICADO ABNT 16031/2012)</p>								
15	<p>LONGARINA 5 LUGARES ASS/ENC POLIPROPILENO S/BRAÇO ASSENTO E ENCOSTO</p> <ul style="list-style-type: none"> • Assento e encosto com formato ergonômico, injetados em polipropileno virgem, com cavidades para acomodação dos glúteos e superfície com textura para reduzir deslizamentos. Cor a ser determinada. ◊ Assento: 390 mm (largura mínima) x 420 mm (profundidade mínima); ◊ Encosto: 350 mm (largura mínima) x 150 mm (extensão vertical mínima); • Ângulo de inclinação do assento para trás: 5º. • Ângulo entre o assento e o encosto: 98º. • Não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes, devendo ser utilizados materiais puros e pigmentos atóxicos. • Preferencialmente, sistema de fixação à estrutura não-aparente, para dificultar o acesso dos usuários, evitando o desprendimento com facilidade e prematuramente. <p>ESTRUTURA</p> <ul style="list-style-type: none"> • Longarina: perfil componente do sistema sobre longarina, disposto horizontalmente, destinado à fixação de conchas de cadeiras, pés e acessórios. • Estrutura confeccionada em aço carbono SAE 1010/1020, chapa 16 (1,5 mm). • Nas partes metálicas prever furos internos na estrutura para drenagem do líquido de tratamento. Aplicar tratamento anticorrosivo que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas, em uma atmosfera conforme especificação da NBR 8094 e pintura eletrostática a pó, tinta híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros, na cor a ser determinada. • Peças Injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes, devendo ser utilizados materiais 	UND	4	0	3	0	7	R\$ 1.250,00	R\$ 8.750,00

	<p>puros e pigmentos atóxicos.</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Em todas as uniões de partes metálicas, deverá haver no mínimo dois cordões de solda em lados opostos. ▪ Soldas e partes metálicas deverão ter superfícies lisas e homogêneas, devendo não apresentar nenhuma superfície áspera, pontos cortantes ou escórias. ▪ Para fabricação é indispensável seguir especificações técnicas e atender as recomendações das normas específicas para cada material. <p>Solicitar relatórios de desempenho do produto conforme normas: -NBR 8094 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, de pelo menos 300 h, com avaliação conforme ABNT NBR 5841 e ABNT NBR 5770, com grau de enferrujamento de F0 e grau de empolamento de d0/t0 em corpos de prova, tamanho mínimo de 150 mm, seccionados de partes retas e que contenham uniões soldadas. APRESENTAR CERTIFICADO ABNT NBR ISO:14020/2002 APRESENTAR CERTIFICADO ABNT NBR ISO: 14024/2004 APRESENTAR CERTIFICADO ABNT 16031/2012</p>								
16	<p>POLTRONA DIRETOR ESPALDAR MEDIO EM TECIDO ASSENTO E ENCOSTO</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Cadeira giratória estofada, com apóia-braços, montada sobre armação tubular de aço, com altura do assento de 500 mm. ▪ Dimensões: ◊ assento: 460 mm (largura mínima) x 430 mm (profundidade mínima); ◊ encosto: 430 mm (largura mínima) x 440 mm (extensão vertical mínima); ◊ apóia-braços: 40 mm (largura mínima) x 200 mm (comprimento mínimo); ▪ Fabricados em compensado anatômico moldado a quente, oriundo de madeira de reflorestamento ou de procedência legal, isento de rachaduras, e deterioração por fungos ou insetos. ▪ Estofados com espuma de poliuretano expandido, de espessura mínima de 40 mm, colada à madeira e revestida com tecido. ▪ Fixados à estrutura por meio de porcas com garras e parafusos. ▪ Capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado e bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de PVC. De fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impactos e resistente a produtos químicos. ▪ Tecido de composição 100% Poliéster, cor a ser determinada. <p>ESTRUTURA</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Mecanismo de regulação de inclinação do assento e encosto com bloqueio em qualquer posição através de sistema “freio fricção” e comando por alavanca. Suporte do encosto regulável com curso vertical de 70 mm, com caneca articulada e sistema de amortecedor flexível. ▪ Coluna de regulação de altura do assento por acionamento hidráulico a gás com curso de 100 mm. 	UND	8	10	2	6	26	R\$ 1.023,33	R\$ 26.606,58

	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Base em formato de estrela com cinco pontas. ▪ Apóia-braços em formato anatômico, regulável, com curso vertical de 50 mm, injetados em poliuretano por processo “integral skin” e alma de aço. ▪ Nas partes metálicas prever furos internos na estrutura para drenagem do líquido de tratamento, aplicar tratamento anticorrosivo que assegure resistência a corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas, em uma atmosfera conforme especificação da NBR 8094 e pintura eletrostática a pó, tinta híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros, na cor PRETA. ▪ Rodízios duplo com rodas de 50mm (mínimo). Rodas para pisos frios revestidas de material resiliente (Tipo W), que apresentem banda de rodagem macia. ▪ Manípulos de regulagens e alavancas com manoplas em material polimérico injetado. ▪ Os dispositivos de regulação das cadeiras giratórias devem ser projetados de modo que possam ser operados pelo usuário em posição sentada, ainda que seja necessário eguer-se da cadeira para fazer o acionamento no caso da regulação de altura do assento. ▪ Todos os elementos acessíveis ao usuário quando em posição sentada devem ser arredondados, com raio de curvatura maior que 2 mm, e possuir desenho ergonômico permitindo adequada empunhadura e fácil acionamento. ▪ Os dispositivos de regulação devem ser projetados de modo a evitar movimentos involuntários, bem como travamentos <p>APRESENTAR CERTIFICADO ABNT NBR ISO:14020/2002 APRESENTAR CERTIFICADO ABNT NBR ISO: 14024/2004 (APRESENTAR CERTIFICADO ABNT 13962/2006</p>								
17	<p>POLTRONA EXECUTIVA INTERLOCUTOR FIXA C/BRAÇO REVESTIDA EM COURO SINTETICO ASSENTO E ENCOSTO</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Cadeira fixa estofada, com apóia-braços, montada sobre armação tubular de aço, com altura do assento de 500 mm. ▪ Dimensões: <ul style="list-style-type: none"> ◊ assento: 460 mm (largura mínima) x 430 mm (profundidade mínima); ◊ encosto: 420 mm (largura mínima) x 440 mm (extensão vertical mínima); ◊ apóia-braços: 40 mm (largura mínima) x 200 mm (comprimento mínimo); ▪ Fabricados em compensado anatômico moldado a quente, oriundo de madeira de reflorestamento ou de procedência legal, isento de rachaduras, e deterioração por fungos ou insetos. ▪ Estofados com espuma de poliuretano expandido, de espessura mínima de 40 mm, colada à madeira e revestida com tecido. ▪ Fixados à estrutura por meio de porcas com garras e parafusos. ▪ Capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno 	UND	10	0	5	0	15	R\$ 783,33	R\$ 11.749,95

	<p>texturizado e bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de PVC. De fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impactos e resistente a produtos químicos.</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪▪ Tecido de composição 100% Poliéster ou courino, ou couro sintético, cor a ser determinada. <p>ESTRUTURA</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪▪ Estrutura confeccionada em aço carbono SAE 1010/1020, espessura mínima da chapa de 1,9 mm, com quatro apoios no piso. ▪▪ Ponteiras de fechamento de topos e sapatas em polipropileno ou nylon injetadas, na cor e tonalidade da tinta da estrutura metálica, fixadas através de encaixe. ▪▪ Peças Injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes, devendo ser utilizados materiais puros e pigmentos atóxicos. ▪▪ Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anticorrosivo que assegure resistência corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas, em uma atmosfera conforme a especificação da NBR 8094. Pintura eletrostática a pó, tinta híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros, na cor PRETA. ▪▪ Prever furos internos na estrutura para drenagem do líquido de tratamento. ▪▪ Em todas as uniões de partes metálicas, deverá haver no mínimo dois cordões de solda em lados opostos. ▪▪ Soldas deverão ter superfícies lisas e homogêneas, devendo não apresentar nenhuma superfície áspera, pontos cortantes ou escórias. ▪▪ Para fabricação é indispensável seguir especificações técnicas e atender as recomendações das normas específicas para cada material. <p>APRESENTAR CERTIFICADO ABNT NBR ISO:14020/2002 APRESENTAR CERTIFICADO ABNT NBR ISO: 14024/2004 (APRESENTAR CERTIFICADO ABNT 13962/2006)</p>								
18	<p>POLTRONA EXECUTIVA PRESIDENTE EM TELA ESPALDAR ALTO ASSENTO E ENCOSTO</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪▪ Dimensões: <ul style="list-style-type: none"> ◊ assento: 490 mm (largura mínima) x 460 mm (profundidade mínima); ◊ encosto: 460 mm (largura mínima) x 610 mm (extensão vertical mínima); ◊ apóia-braços: 40 mm (largura mínima) x 200 mm (comprimento mínimo); <ul style="list-style-type: none"> ▪▪ Fabricados em compensado anatômico moldado a quente, oriundo de madeira de reflorestamento ou de procedência legal, isento de rachaduras, e deterioração por fungos ou insetos. ▪▪ Encosto revestido em tela de poliéster. ▪▪ Estofados com espuma de poliuretano expandido, de espessura 	UND	8	0	2	6	16	R\$ 1.720,00	R\$ 27.520,00

19	<p>POLTRONA EXECUTIVA PRESIDENTE REVESTIDA EM COURO SINTETICO ASSENTO E ENCOSTO ▪▪ Dimensões: ◇ assento: 490 mm (largura mínima) x 460 mm (profundidade mínima); ◇ encosto: 460 mm (largura mínima) x 610 mm (extensão vertical mínima); ◇ apóia-braços: 40 mm (largura mínima) x 200 mm (comprimento mínimo); ▪▪ Fabricados em compensado anatômico moldado a quente, oriundo de madeira de reflorestamento ou de procedência legal, isento de rachaduras, e deterioração por fungos ou insetos. ▪▪ Estofados com espuma de poliuretano expandido, de espessura mínima de 40 mm, colada à madeira e revestida com tecido. ▪▪ Fixados à estrutura por meio de porcas com garras e parafusos. ▪▪ Capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado e Bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de PVC. De fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impactos e resistente a produtos químicos. ▪▪ Tecido de composição 100% Poliéster ou courino, ou couro sintético, cor a ser determinada.</p> <p>ESTRUTURA ▪▪ Mecanismo de regulação de inclinação do assento e encosto com bloqueio em qualquer posição através de sistema “freio fricção” e comando por alavanca. Suporte do encosto regulável com curso vertical de 70 mm, com caneca articulada e sistema de amortecedor flexível. ▪▪ Coluna de regulação de altura do assento por acionamento hidráulico a gás com curso de 100 mm. ▪▪ Base em formato de estrela com cinco pontas. ▪▪ Apóia-braços em formato anatômico, regulável, com curso vertical de 50 mm, injetados em poliuretano por processo “integral skin” e alma de aço. ▪▪ Nas partes metálicas prever furos internos na estrutura para drenagem do líquido de tratamento, aplicar tratamento anticorrosivo que assegure resistência a corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas, em uma atmosfera conforme especificação da NBR 8094 e pintura eletrostática a pó, tinta híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros, na cor PRETA. ▪▪ Rodízios duplo com rodas de 50mm (mínimo). Rodas para pisos frios revestidas de material resiliente (Tipo W), que apresentem banda de rodagem macia. ▪▪ Manípulos de regulagens e alavancas com manoplas em material polimérico injetado. ▪▪ Os dispositivos de regulação das cadeiras giratórias devem ser projetados de modo que possam ser operados pelo usuário em posição sentada, ainda que seja necessário eguer-se da cadeira para fazer o acionamento no caso da regulação de altura do</p>	UND	4	0	2	0	6	R\$ 2.023,33	R\$ 12.139,98
----	--	-----	---	---	---	---	---	--------------	---------------

	<p>assento.</p> <ul style="list-style-type: none">▪ Todos os elementos acessíveis ao usuário quando em posição sentada devem ser arredondados, com raio de curvatura maior que 2 mm, e possuir desenho ergonômico permitindo adequada empunhadura e fácil acionamento.▪ Os dispositivos de regulação devem ser projetados de modo a evitar movimentos involuntários, bem como travamentos ou afrouxamentos indesejados das partes estruturais da cadeira. <p>APRESENTAR CERTIFICADO ABNT NBR ISO:14020/2002 APRESENTAR CERTIFICADO ABNT NBR ISO: 14024/2004 (APRESENTAR CERTIFICADO ABNT 13962/2006</p>								
20	<p>POLTRONA INTERLOCUTOR FIXA C/BRAÇO EM TELA ASSENTO E ENCOSTO</p> <ul style="list-style-type: none">▪ Cadeira fixa estofada, com apóia-braços, montada sobre armação tubular de aço, com altura do assento de 500 mm.▪ Dimensões:<ul style="list-style-type: none">◊ assento: 460 mm (largura mínima) x 430 mm (profundidade mínima);◊ encosto: 400 mm (largura mínima) x 350 mm (extensão vertical mínima);◊ apóia-braços: 40 mm (largura mínima) x 200 mm (comprimento mínimo);▪ Fabricados em compensado anatômico moldado a quente, oriundo de madeira de reflorestamento ou de procedência legal, isento de rachaduras, e deterioração por fungos ou insetos.▪ Encosto revestido em tela de poliéster.▪ Estofados com espuma de poliuretano expandido, de espessura mínima de 40 mm, colada à madeira e revestida com tecido.▪ Fixados à estrutura por meio de porcas com garras e parafusos.▪ Capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado e Bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de PVC. De fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impactos e resistente a produtos químicos.▪ Tecido de composição 100% Poliéster ou courino, ou couro sintético, cor a ser determinada. <p>ESTRUTURA</p> <ul style="list-style-type: none">▪ Estrutura confeccionada em aço carbono SAE 1010/1020, espessura mínima da chapa de 1,9 mm, com quatro apoios no piso.▪ Ponteiros de fechamento de topos e sapatas em polipropileno ou nylon injetadas, na cor e tonalidade da tinta da estrutura metálica, fixadas através de encaixe.▪ Peças Injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes, devendo ser utilizados materiais puros e pigmentos atóxicos.▪ Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anticorrosivo que assegure resistência corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas, em uma atmosfera conforme a especificação	UND	6	0	2	0	8	R\$ 1.016,67	R\$ 8.133,36

	<div>da</div> <div>NBR 8094. Pintura eletrostática a pó, tinta híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros, na cor PRETA.</div> <div><div><div>▪▪ Prever furos internos na estrutura para drenagem do líquido de tratamento.</div><div>▪▪ Em todas as uniões de partes metálicas, deverá haver no mínimo dois cordões de solda em lados opostos.</div><div>▪▪ Soldas deverão ter superfícies lisas e homogêneas, devendo não apresentar nenhuma superfície áspera, pontos cortantes ou escórias.</div><div>▪▪ Para fabricação é indispensável seguir especificações técnicas e atender as recomendações das normas específicas para cada material.</div></div></div> <div>APRESENTAR CERTIFICADO ABNT NBR ISO:14020/2002</div> <div>APRESENTAR CERTIFICADO ABNT NBR ISO: 14024/2004</div> <div>(APRESENTAR CERTIFICADO ABNT 13962/2006</div>								
21	<div>SOFÁ 2 LUGARES EXECUTIVO</div> <div>ASSENTO E ENCOSTO</div> <div><div><div>▪▪ Dimensões (de cada conjunto assento encosto):</div><div>◊ assento: 500 mm (largura mínima) x 400 mm (profundidade mínima);</div><div>◊ encosto: 500 mm (largura mínima) x 400 mm (extensão vertical mínima);</div><div>▪▪ Estofados com espuma de poliuretano expandido, de espessura mínima de 40,0 mm.</div><div>▪▪ A face inferior do assento deve ser revestida de forração de TNT (tecido não tecido) com peso de 120g/m². A face posterior do encosto deve receber uma camada de espuma laminada acoplada de 7 mm e revestimento do mesmo tecido ou ambas com capa de proteção e acabamento injetadas em polipropileno texturizado e bordas arredondadas que dispensam a forração com TNT e o uso do perfil de PVC.</div><div>▪▪ Fixados à estrutura por meio de porcas com garras e parafusos.</div><div>▪▪ Tecido com composição 100% couro ecológico, cor a ser definida.</div></div></div> <div>ESTRUTURA</div> <div><div>▪▪ Estrutura interna totalmente de madeira de reflorestamento ou de procedência legal, com percintas elásticas em toda sua estrutura.</div><div>▪▪ Pés em alumínio com 10cm de altura.</div></div> <div>APRESENTAR CERTIFICADO ABNT NBR ISO:14020/2002</div> <div>APRESENTAR CERTIFICADO ABNT NBR ISO: 14024/2004</div>	UND	6	0	2	2	10	R\$ 1.923,33	R\$ 19.233,30

22	SOFÁ 3 LUGARES EXECUTIVO ASSENTO E ENCOSTO ▪▪ Dimensões (de cada conjunto assento encosto): ◊ assento: 500 mm (largura mínima) x 400 mm (profundidade mínima); ◊ encosto: 500 mm (largura mínima) x 400 mm (extensão vertical mínima); ▪▪ Estofados com espuma de poliuretano expandido, de espessura mínima de 40,0 mm. ▪▪ A face inferior do assento deve ser revestida de forração de TNT (tecido não tecido) com peso de 120g/m². A face posterior do encosto deve receber uma camada de espuma laminada acoplada de 7 mm e revestimento do mesmo tecido ou ambas com capa de proteção e acabamento injetadas em polipropileno texturizado e bordas arredondadas que dispensam a forração com TNT e o uso do perfil de PVC. ▪▪ Fixados à estrutura por meio de porcas com garras e parafusos. ▪▪ Tecido com composição 100% couro ecológico, cor a ser definida. ESTRUTURA ▪▪ Estrutura interna totalmente de madeira de reflorestamento ou de procedência legal, com percintas elásticas em toda sua estrutura. ▪▪ Pés em alumínio com 10cm de altura. APRESENTAR CERTIFICADO ABNT NBR ISO:14020/2002 APRESENTAR CERTIFICADO ABNT NBR ISO: 14024/2004	UND	4	0	4	2	10		R\$ 2.520,00	R\$ 25.200,00
TOTAL LOTE 05								R\$ 357.649,90		
LOTE 06										
1	CAMA BELICHE MADEIRA ▪▪ Espuma: Madeira de pinus ▪▪ Colchão de: 78 x 188 cm (mínimo) ▪▪ Dimensões: 150 cm (altura mínima) x 80 cm (largura mínima) x 200 cm (profundidade mínima)	UND	5	0	1	6	12		R\$ 1.230,00	R\$ 14.760,00

2	CAMA BOX CASAL <ul style="list-style-type: none"> ▪ Espuma: Poliuretano de alta resistência e resiliência ▪ Densidade Nominal: D23 ▪ Revestimento: Tecido 100% poliéster em metalassê bordado com 1,5 cm de espessura ▪ Acabamento: Fitolho luxo de 35 mm ▪ Base box: Wood de madeira de reflorestamento pré-cortada tratada e estufada ▪ Pés: Em alumínio e PVC de alta resistência fixado com buchas americanas rosqueadas ▪ Cantoneiras: Em PVC personalizadas ▪ Altura: 14 cm ou 16 cm (Colchão) + 25cm (Base) + 13cm (Pés) ▪ Medidas: 138x188 cm (AxP) (APRESENTAR CERTIFICADO DO INMETRO)	UND	5	0	2	3	10		R\$ 1.250,00	R\$ 12.500,00
3	CAMA BOX SOLTEIRO <ul style="list-style-type: none"> ▪ Espuma: Poliuretano de alta resistência e resiliência ▪ Densidade Nominal: D23 ▪ Revestimento: Tecido 100% poliéster em metalassê bordado com 1,5 cm de espessura ▪ Acabamento: Fitolho luxo de 35 mm ▪ Base box: Wood de madeira de reflorestamento pré-cortada tratada e estufada ▪ Pés: Em alumínio e PVC de alta resistência fixado com buchas americanas rosqueadas ▪ Cantoneiras: Em PVC personalizadas ▪ Altura: 14 cm ou 16 cm (Colchão) + 25cm (Base) + 13cm (Pés) ▪ Medidas: 88x188 cm (AxP) (APRESENTAR CERTIFICADO DO INMETRO)	UND	10	0	5	8	23		R\$ 900,00	R\$ 20.700,00
4	COLCHÃO CASAL D23 <ul style="list-style-type: none"> ▪ Espuma: Poliuretano de alta resistência e resiliência ▪ Densidade Nominal: D23 ▪ Revestimento: Tecido 100% poliéster em metalassê bordado com 1,5 cm de espessura ▪ Acabamento: Fitolho luxo de 35 mm ▪ Altura: 14 cm ou 16 cm (Colchão) ▪ Medidas: 138x188 cm (AxP) (APRESENTAR CERTIFICADO INMETRO)	UND	0	0	1	22	23		R\$ 840,00	R\$ 19.320,00
5	COLCHÃO SOLTEIRO D23 <ul style="list-style-type: none"> ▪ Espuma: Poliuretano de alta resistência e resiliência ▪ Densidade Nominal: D23 ▪ Revestimento: Tecido 100% poliéster em metalassê bordado com 1,5 cm de espessura ▪ Acabamento: Fitolho luxo de 35 mm ▪ Altura: 14 cm ou 16 cm (Colchão) ▪ Medidas: 88x188 cm (AxP) (APRESENTAR CERTIFICADO INMETRO)	UND	10	0	3	22	35		R\$ 646,67	R\$ 22.633,45

6	COLCHÃO CASAL D33 ▪▪ Espuma: Poliuretano de alta resistência e resiliência ▪▪ Densidade Nominal: D23 ▪▪ Revestimento: Tecido 100% poliéster em metalassê bordado com 1,5 cm de espessura ▪▪ Acabamento: Fitolho luxo de 35 mm ▪▪ Altura: 14 cm ou 16 cm (Colchão) ▪▪ Medidas: 138x188 cm (AxP) (APRESENTAR CERTIFICADO INMETRO)	UND	10	0	0	10	20		R\$ 1.016,67	R\$ 20.333,40
7	COLCHÃO SOLTEIRO D33 ▪▪ Espuma: Poliuretano de alta resistência e resiliência ▪▪ Densidade Nominal: D23 ▪▪ Revestimento: Tecido 100% poliéster em metalassê bordado com 1,5 cm de espessura ▪▪ Acabamento: Fitolho luxo de 35 mm ▪▪ Altura: 14 cm ou 16 cm (Colchão) ▪▪ Medidas: 88x188 cm (AxP) (APRESENTAR CERTIFICADO INMETRO)	UND	10	0	0	10	20		R\$ 820,00	R\$ 16.400,00
TOTAL LOTE 06								R\$ 126.646,85		
LOTE 07										
1	FOGÃO DOMESTICO 4 BOCAS ▪▪ Estrutura: Aço carbono perfil 50 mm / 30x30 ▪▪ Queimadores: 6 ▪▪ Forno: 1 (APRESENTAR CERTIFICADO INMETRO)	UND	3	2	2	2	9		R\$ 1.166,67	R\$ 10.500,03
2	FOGÃO INDUSTRIAL 4 BOCAS C/FORNO ▪▪ Estrutura: Aço carbono perfil 50 mm / 30x30 ▪▪ Queimadores: 4 ▪▪ Forno: 1 (APRESENTAR CERTIFICADO INMETRO)	UND	2	2	2	1	7		R\$ 2.500,00	R\$ 17.500,00
3	FOGÃO INDUSTRIAL 6 BOCAS C/FORNO ▪▪ Estrutura: Aço carbono perfil 50 mm / 30x30 ▪▪ Queimadores: 6 ▪▪ Forno: 1 (APRESENTAR CERTIFICADO INMETRO)	UND	2	2	2	1	7		R\$ 3.300,00	R\$ 23.100,00
4	FREEZER HORIZONTAL 300 LITROS ▪▪ Capacidade do refrigerador: 300 litros (mínima) ▪▪ Gás: Ecológico R134a ▪▪ Tipo de motor: Convencional ▪▪ Eficiência energética: "B" (mínima) ▪▪ Portas: 02	UND	4	6	2	2	14		R\$ 3.026,67	R\$ 42.373,38

	<div>•• Tensão: 127/220V - 60Hz (APRESENTAR CERTIFICADO INMETRO)</div>									
5	<div>FREEZER HORIZONTAL 450 LITROS •• Capacidade do refrigerador: 450 litros (mínima) •• Gás: Ecológico R134a •• Tipo de motor: Convencional •• Eficiência energética: "B" (mínima) •• Portas: 02 •• Tensão: 127/220V - 60Hz (APRESENTAR CERTIFICADO INMETRO)</div>	UND	3	7	4	5	19		R\$ 4.666,67	R\$ 88.666,73
6	<div>FREEZER VERTICAL 450 LITROS •• Capacidade do refrigerador: 450 litros (mínima) •• Gás: Ecológico R134a •• Tipo de motor: Convencional •• Eficiência energética: "B" (mínima) •• Portas: 02 •• Tensão: 127/220V - 60Hz (APRESENTAR CERTIFICADO INMETRO)</div>	UND	4	2	2	2	10		R\$ 6.666,67	R\$ 66.666,70
7	<div>GELADEIRA DOMESTICA 240 LITROS •• Capacidade do refrigerador e congelador: 240 litros (mínima) •• Gás: Ecológico R134a •• Tipo de motor: Convencional •• Eficiência energética: "B" (mínima) •• Portas: 01 •• Tensão: 127/220V - 60Hz (APRESENTAR CERTIFICADO INMETRO)</div>	UND	5	4	2	3	14		R\$ 2.856,67	R\$ 39.993,38
TOTAL LOTE 07								R\$ 288.800,22		
LOTE 08										
1	<div>LIQUIDIFICADOR INDUSTRIAL 3,5 LITROS •• Estrutura em aço inox de alta resistência à corrosão e a variações bruscas de temperatura •• Baixa rotação 3500 RPM •• Tensão de 127/2022 (bivolt) •• Potencia mínima de 650W, frequência 60Hz •• Capacidade mínima do copo 3,5 litros (APRESENTAR CERTIFICADO DO INMETRO)</div>	UND	5	2	2	1	10		R\$ 913,33	R\$ 9.133,30

2	LIQUIDIFICADOR INDUSTRIAL 8 LITROS • Estrutura em aço inox de alta resistência à corrosão e a variações bruscas de temperatura • Baixa rotação 3500 RPM • Tensão de 127/2022 (bivolt) • Potencia mínima de 1000W, frequência 60Hz • Capacidade mínima do copo 8 litros (APRESENTAR CERTIFICADO DO INMETRO)	UND	5	0	2	2	9		R\$ 1.450,00	R\$ 13.050,00
3	LIQUIDIFICADOR INDUSTRIAL 12 LITROS • Estrutura em aço inox de alta resistência à corrosão e a variações bruscas de temperatura • Baixa rotação 3500 RPM • Tensão de 127/2022 (bivolt) • Potencia mínima de 1000W, frequência 60Hz • Capacidade mínima do copo 8 litros (APRESENTAR CERTIFICADO DO INMETRO)	UND	2	4	2	2	10		R\$ 2.016,67	R\$ 20.166,70
4	VENTILADOR DE COLUNA 60cm • Potencia: 200w (mínima) • RPM: 1400 (mínimo) • Hélice: 3 pás • Tensão: 127/220v (Bivolt) (APRESENTAR CERTIFICADO INMETRO)	UND	18	10	7	15	50		R\$ 400,00	R\$ 20.000,00
5	VENTILADOR DE PAREDE 60cm • Potencia: 200w (mínima) • RPM: 1400 (mínimo) • Hélice: 3 pás • Tensão: 127/220v (Bivolt) (APRESENTAR CERTIFICADO INMETRO)	UND	18	10	7	15	50		R\$ 376,67	R\$ 18.833,50
6	MAQUINA DE LAVAR – LAVA E SECA – 14KG Tipo de Lavadora: Automática Capacidade de Lavagem: 14kg Capacidade de Secagem: 8kg Quantidade de Programas de Lavagem: 14 Tipos de Programas de Lavagem: Algodão, Algodão+, TurboWash 59, Mix, Tecidos Sintéticos, Antialérgico, Roupa de bebê, Delicados, Lavagem a Mão/Lã, Rápido 14, Secar, Lavar+Secar (8kg), Limpeza do Cesto e Download de Ciclo Material do Cesto: Inox Diâmetro do Cesto: 151,6cm Tipo de Abertura do Eletrodoméstico: Frontal Características com Inteligência Artificial AIDD 127V Temperatura de Secagem: Fria, 20°C, 30°C, 40°C, 50°C, 60°C Tipo de Água: Fria e Quente Velocidade de Centrifugação: 0, 400, 800, 1000, 1200 e 1400RPM Entrada de Água: Fria Motor: Direct Drive Pés: Fixos Consumo Aproximado de Água: 76,6L Consumo Aproximado de Energia: Água Fria:	UND	2	2	1	1	6		R\$ 2.950,00	R\$ 17.700,00

0,29kW/h Água Quente: 1,66kW/h Eficiência Energética: A Voltagem: 110V Tipo de Tomada: 10A Material: Aço Certificado Homologado pela Anatel Certificado Homologado pelo Inmetro Prazo de Garantia: 01 Ano									
TOTAL LOTE 08								R\$ 98.883,50	
VALOR GLOBAL								R\$ 1.944.732,32	