



PREFEITURA DE JUIZ DE FORA

TERMO DE REFERÊNCIA

1. UNIDADE REQUISITANTE

1.1. Controladoria Geral do Município (CGM), Departamento Municipal de Limpeza Urbana (DEMLURB), Fundação Alfredo Ferreira Lage (FUNALFA), Juiz de Fora Previdência (JFPREV), Fundação Museu Mariano Procópio (MAPRO), Secretaria do Meio Ambiente e Mudanças Climáticas (SMAMC), Secretaria Especial das Mulheres (MULHERES), Agência de Proteção e Defesa do Consumidor de Juiz de Fora (PROCON/JF), Secretaria de Assistência Social (SAS), Secretaria de Educação (SE), Secretaria de Desenvolvimento Agrário (SDA), Secretaria do Bem-Estar Animal (SEBEAL), Secretaria do Desenvolvimento Urbano e Participação Popular (SEDUPP), Secretaria Especial de Direitos Humanos (SEDH), Secretaria de Desenvolvimento Sustentável e Inclusivo, da Inovação e Competitividade (SEDIC), Secretaria Especial de Igualdade Racial (SEIR), Secretaria de Esporte e Lazer (SEL), Secretaria de Licitações e Gestão de Contratos (SELICON), Secretaria de Segurança Urbana, Secretaria de Turismo (SETUR), Secretaria de Governo (SG), Secretaria de Mobilidade Urbana (SMU), Secretaria de Obras (SO), Secretaria de Recursos Humanos (SRH), Secretaria de Saúde (SS).

1.2. Unidade gestora: SELICON

2. OBJETO

2.1. Aquisição de mobiliários diversos, para atendimento das demandas da Prefeitura de Juiz de Fora, nos termos, condições e exigências dispostas neste instrumento.

2.2. Os descritivos, divisão de lotes e quantitativos encontram-se no Anexo I deste instrumento.

2.2.1. Os quantitativos constantes deste termo de referência são meramente estimativos, não implicam obrigatoriedade de contratação pela Administração, não podendo ser exigidos nem considerados como referência para pagamento, durante a vigência do Registro de Preços, servindo apenas como referencial para a elaboração das propostas dos licitantes.

2.3. Especificações adicionais:

2.3.1. Item 44: Mesa de Escritório com 2 Gavetas - Espessura do MDP: 15 mm - Altura da Mesa: 75 cm.



PREFEITURA DE JUIZ DE FORA

2.3.2. Item 46: Mesa Redonda com diâmetro de 1,20 metro - Espessura do MDP: 15 mm -
Altura da Mesa: 75 cm.

2.4. O objeto desta contratação não se enquadra como sendo bem de luxo, conforme dispõe a Seção IV do Decreto nº. 15.635/2022.

2.5. O objeto desta contratação é caracterizado como comum, conforme justificativa no tópico III do Estudo Técnico Preliminar- detalhamento da solução escolhida.

3. FUNDAMENTAÇÃO DA NECESSIDADE DA CONTRATAÇÃO

3.1. A Fundamentação da Contratação e de seus quantitativos encontra-se pormenorizada em Tópico específico dos Estudos Técnicos Preliminares, apêndice deste Termo de Referência: I – Diagnóstico da Situação Atual.

4. DESCRIÇÃO DA SOLUÇÃO COMO UM TODO

4.1. A descrição da solução como um todo, encontra-se pormenorizada em tópico específico dos Estudos Técnicos Preliminares, apêndice deste Termo de Referência: III – Detalhamento da Solução Escolhida como um todo.

5. ESTIMATIVA DO VALOR DA CONTRATAÇÃO E DOTAÇÃO ORÇAMENTÁRIA E FINANCEIRA PARA AS DESPESAS

5.1. O custo estimado da contratação é de **R\$ 6.609.322,19 (seis milhões e seiscentos e nove mil trezentos e vinte e dois reais e dezenove centavos)** conforme a estimativa de gastos apontada na tabela do Anexo I deste termo de referência.

5.2. As despesas decorrentes da contratação correrão à conta da dotação orçamentária das unidades administrativas participante do Registro de Preços, a ser informada oportunamente.

5.3. Por se tratar de estimativa de gastos, a quantia acima mencionada não se constitui em hipótese alguma em compromisso futuro para a Prefeitura Municipal, razão pela qual não poderá ser exigida nem considerada como valor para pagamento mínimo, podendo sofrer acréscimos ou supressões de acordo com a necessidade da Prefeitura Municipal, sem que isso justifique qualquer indenização à LICITANTE VENCEDORA.



PREFEITURA DE JUIZ DE FORA

6. DOS CRITÉRIOS DE ESCOLHA DO FORNECEDOR

6.1. Considerando tratar-se de objeto comum, a modalidade licitatória escolhida é o PREGÃO ELETRÔNICO, utilizando-se do procedimento auxiliar do Sistema de Registro de Preços, regido pela Lei nº 14.133/2021 e Decreto Municipal 15.857/2023.

6.2. Será considerada vencedora a proponente que ofertar o **MENOR VALOR POR LOTE**.

6.3. O modo de disputa será aberto.

6.4. Deverá ser apresentada declaração de disponibilidade de infraestrutura, equipamentos e equipe técnica adequada para a execução do objeto licitado.

6.5. A Ata de Registro de Preços terá vigência de 12 meses, prorrogável nos limites legais.

6.6. Sobre a possibilidade de prever preços distintos, não se aplica ao presente planejamento, não estando cumpridas as condicionantes das alíneas do inciso III do art. 82, da Lei 14.133/2021.

6.7. As exigências de Habilitação jurídica, fiscal, social e trabalhista encontrar-se-ão dispostas em edital, sendo aquelas dispostas nos limites da Lei 14.133/2021.

6.8. Da habilitação técnica:

6.8.1. Comprovação de aptidão para desempenho de atividade pertinente e compatível com o objeto da licitação através da apresentação de pelo menos 1 (um) atestado de capacidade técnica, emitido por pessoa jurídica de direito público ou privado, que comprove a aptidão para desempenho a contento de objeto semelhante.

6.8.2. Na fase de classificação da proposta o licitante que for provisoriamente em 1º lugar, deverá apresentar catálogo de todos os itens, que será avaliado por um servidor da SEDUPP - SSPU – DPPINT.

6.8.3. Não tendo a sociedade empresária classificada como vencedora do certame apresentado a documentação exigida, no todo ou em parte, será esta desclassificada, podendo a ela ser aplicada as penalidades previstas na legislação que rege o procedimento, e será convocada então a sociedade empresária seguinte na ordem de classificação.

6.8.4. Todos os documentos apresentados para habilitação deverão estar em nome do licitante, com o número do CNPJ e, preferencialmente, com endereço respectivo (condição válida, também, para pagamento dos produtos, se for o caso).



PREFEITURA DE JUIZ DE FORA

6.8.5. Se o licitante for a matriz, todos os documentos deverão ser apresentados em seu nome e de acordo com seu CNPJ, ou;

6.8.6. Se o licitante for a filial, todos os documentos deverão ser apresentados em seu nome e de acordo com o número do CNPJ da filial, exceto quanto à certidão Negativa de Débito junto ao INSS, por constar no próprio documento que é válido para matriz e filiais, Certidão de Débito relativo aos Tributos Federais e à Dívida Ativa da União e CNDT;

6.8.7. Serão dispensados da apresentação de documentos com o número do CNPJ da filial aqueles documentos que, pela própria natureza, forem emitidos somente em nome da matriz;

6.8.8. Constatado o atendimento às exigências de habilitação fixadas no Edital, o licitante será declarado vencedor.

7. DO CADASTRO DE RESERVA

7.1. Será incluído na Ata de Registro de Preços, o registro dos licitantes que aceitarem cotar os bens com os preços iguais aos do licitante vencedor, na sequência da classificação do certame, com objetivo da formação de cadastro reserva no caso de impossibilidade de atendimento pelo primeiro colocado da ata, observadas as condições previstas neste Termo de Referência.

7.2. O cadastro de reserva será composto por, no máximo, até o segundo colocado no certame que aceitar as condições descritas no item 6.4., obedecendo à ordem crescente dos preços apresentados no resultado final da fase de lances, conforme disposto no art. 13, do Decreto Municipal nº 15.857, de 18 de abril de 2023.

8. DOS PARÂMETROS DA LICITAÇÃO

8.1. DA PARTICIPAÇÃO DE CONSÓRCIO

8.1.1 Não será permitida a participação de empresas reunidas em consórcio, devido à baixa complexidade do objeto a ser adquirido, considerando que as empresas que atuam no mercado têm condições de fornecer os serviços de forma independente.

8.1.2 É prerrogativa do Poder Público a escolha da participação, ou não, de empresas constituídas sob a forma de consórcio, com as devidas justificativas, conforme se depreende da literalidade do texto da Lei Federal n.º 14.133, que em seu artigo 15.



PREFEITURA DE JUIZ DE FORA

8.1.3 A ausência de consórcio não trará prejuízos à competitividade do certame, visto que, em regra, a formação de consórcios é admitida quando o objeto a ser licitado envolve questões de alta complexidade ou de relevante vulto, em que empresas, isoladamente, não teriam condições de suprir os requisitos de habilitação do edital.

8.1.4 A medida adotada com relação à vedação à participação de consórcios para o caso concreto do presente certame, visa exatamente afastar a restrição à competição, na medida que a reunião de empresas que, individualmente, poderiam prestar o serviço, reduziria o número de licitantes e poderia, eventualmente, proporcionar a formação de conluíus/cartéis para manipular os preços nas licitações.

8.2. DA SUBCONTRATAÇÃO

8.2.1. Não será admitida a subcontratação.

8.2.2. A licitante vencedora não poderá repassar a responsabilidade para terceiros, garantindo assim maior controle e qualidade na execução das atividades. Essa medida busca assegurar que a licitante vencedora tenha a capacidade e expertise necessárias para realizar diretamente os serviços, evitando assim eventuais problemas decorrentes da subcontratação.

8.3. DA VISTORIA

8.3.1. Não se aplica ao objeto da contratação.

8.4. DAS QUANTIDADES MÍNIMAS

8.4.1. Diante da previsão do Decreto Federal nº Decreto nº 11.462/2023, em seu art; 15, parágrafo único: “Para fins do disposto no inciso II do caput, consideram-se quantidades mínimas a serem cotadas as quantidades parciais, inferiores à demanda na licitação, apresentadas pelos licitantes em suas propostas, desde que permitido no edital, com vistas à ampliação da competitividade e à preservação da economia de escala”.

8.4.2. Não será aplicável a possibilidade de cotação de quantidade inferior à demanda da licitação na proposta apresentada pelas empresas, visando a padronização do objeto e eficiência na execução.

9. CONDIÇÕES DE EXECUÇÃO DO OBJETO

9.1. As aquisições serão formalizadas pela assinatura de instrumento hábil (Ordem de



PREFEITURA DE JUIZ DE FORA

Fornecimento e/ou Nota de Empenho) entre o fornecedor e a unidade requisitante, nos termos do artigo 95, da Lei nº 14.133/2021, conforme o caso.

9.2. Toda aquisição deverá ser efetuada mediante solicitação da Unidade Requisitante a qual deverá ser feita através da Nota de Empenho.

9.3. A licitante vencedora fornecerá somente os objetos relacionados neste Termo de Referência.

9.4. O local de entrega será aquele designado na Nota de Empenho.

9.5. A Prefeitura Municipal de Juiz de Fora não se responsabilizará pelo fornecimento a terceiros dos objetos contratados, mesmo que adquiridos por seus servidores.

9.6. O prazo de entrega será de até **30 (trinta) dias corridos** a partir do recebimento da Nota de Empenho/Autorização de Compra.

9.6.1. Caso o prazo não possa ser cumprido, a contratada deverá comunicar o fato à Administração Pública Municipal no prazo de até 10 (dez) dias antes da data limite estabelecida para a entrega, encaminhando pedido de prorrogação e justificativa fundamentada que será avaliada e julgada pela Administração.

9.7. Caso seja necessária substituição do produto, essa deverá ocorrer no prazo máximo de 30 (trinta) dias corridos, contados a partir da retirada do mesmo, após constatação do vício do produto e a consequente notificação junto ao fornecedor.

10. CONDIÇÕES DE RECEBIMENTO

10.1. Nos termos do Artigo 140, II, da Lei nº 14.133/2021, os itens serão recebidos;

a) Provisoriamente, de forma sumária, pelo responsável por seu acompanhamento e fiscalização, com verificação posterior da conformidade do material com as exigências contratuais;

b) Definitivamente, por servidor ou comissão designada pela autoridade competente, mediante termo detalhado que comprove o atendimento das exigências contratuais.

10.2. O objeto será recebido provisoriamente pelo (a) responsável pelo acompanhamento e fiscalização do contrato, mediante termo (s) detalhado (s), quando verificado o cumprimento das exigências de caráter técnico e administrativo.

10.3. Caso o objeto não esteja de acordo com as especificações exigidas, o servidor não o aceitará e lavrará termo circunstanciado do fato, o qual deverá ser encaminhado à autoridade



PREFEITURA DE JUIZ DE FORA

superior, sob pena de responsabilidade.

10.4. O servidor deverá processar a conferência do que foi entregue, lavrando o termo de recebimento definitivo ou notificando a fornecedora para substituição do objeto entregue em desacordo com as especificações, tratando-se, neste caso, de recebimento provisório.

10.5. O item poderá ser rejeitado, no todo ou em parte, quando estiver em desacordo com o Termo de Referência.

11. DA GARANTIA

11.1. Garantia mínima de 02 (dois) anos a contar da data de recebimento definitivo, contra defeitos de fabricação. Assistência técnica mínima de 02 (dois) ano para defeitos do equipamento. Para os atendimentos solicitados durante o período de garantia a proponente deverá atender no prazo máximo de 72 (setenta e duas) horas.

12. OBRIGAÇÕES DAS PARTES

12.1. DAS OBRIGAÇÕES DA EMPRESA

12.1.1. Entregar os produtos objeto deste Termo de Referência, segundo as necessidades e requisições da Administração.

12.1.2. Respeitar todas as condições impostas pela legislação para a comercialização do(s) produto(s), além das exigências e padrões definidos neste Termo de Referência.

12.1.3. Fornecer os mobiliários e equipamentos aqui assumindo como exclusivamente seus, riscos e as despesas decorrentes da entrega do objeto, respeitando prazos e local de entrega.

12.1.4. Todo o material deve estar em perfeitas condições, conforme especificações, acompanhado da respectiva nota fiscal, na qual constarão, marca, fabricante, modelo, procedência e prazo de garantia.

12.1.5. É de responsabilidade da contratada substituir, reparar ou corrigir, às suas expensas, no prazo acordado, os objetos entregues que não atenderem ao descrito no contrato e que tenham avarias ou defeitos.

12.2. DAS OBRIGAÇÕES MÍNIMAS DO MUNICÍPIO

12.2.1. Oferecer todas as facilidades necessárias para que a empresa prestadora possa executar



PREFEITURA DE JUIZ DE FORA

seus serviços conforme as normas e condições estabelecidas neste documento.

12.2.2. Prestar as informações e os esclarecimentos que venham a ser solicitados pelos empregados da empresa prestadora.

12.2.3. Efetuar os pagamentos nas condições e preços pactuados.

12.2.4. Notificar, por escrito, a empresa fornecedora dos materiais, ocorrências de eventuais anormalidades nos serviços executados, em consonância com o prazo estipulado de entrega para a sua regularização.

12.2.5. Aplicar as penalidades previstas para o caso de não cumprimento de cláusulas contratuais pela empresa fornecedora dos materiais.

13. DO PAGAMENTO

13.1. O pagamento será em até 30 (trinta) dias e efetuado pela Unidade Requisitante, creditado em favor da empresa prestadora, através de ordem bancária contra a entidade bancária indicada na proposta (conforme modelo descrito abaixo), em que deverá ser efetivado o crédito, o qual ocorrerá posteriormente à data de apresentação da competente nota fiscal/fatura e, em anexo a esta, o atestado de fiscalização emitido por servidor lotado na Unidade Requisitante, responsável pela fiscalização da aquisição:

BANCO: _____ AGÊNCIA: _____ CONTA CORRENTE: _____ LOCALIDADE: _____

13.2. As notas fiscais deverão ser emitidas em moeda corrente do país.

13.3. Para efeito de cada pagamento, a nota fiscal/fatura deverá estar acompanhada da autorização de uso da nota fiscal eletrônica.

13.4. No caso da não apresentação da documentação de que trata o subitem anterior ou estando o objeto em desacordo com as especificações e demais exigências previstas, fica a Unidade Requisitante autorizado a efetuar o pagamento, em sua integralidade, somente quando forem processadas as alterações e retificações determinadas, sem prejuízo da aplicação, à empresa prestadora, das penalidades previstas.

13.5. A Unidade Requisitante poderá descontar do pagamento importâncias que, a qualquer título, lhes sejam devidas pela empresa prestadora, por força da contratação.



PREFEITURA DE JUIZ DE FORA

13.6. Quando ocorrer a situação prevista no subitem anterior, não correrá juros ou atualizações monetárias de natureza qualquer, sem prejuízo de outras penalidades previstas.

13.7. Os documentos de cobrança deverão ser corretamente emitidos e no caso de incorreções serão devolvidos, e o prazo para o pagamento contar-se-á da data de reapresentação da nota fiscal eletrônica/fatura.

13.8. Ocorrendo atraso de pagamento por culpa exclusiva da Unidade Requisitante, o pagamento será realizado acrescido de atualização financeira e sua apuração se fará desde a data de seu vencimento até a data do efetivo pagamento, e os juros de mora serão calculados à taxa de 0,5% (meio por cento) ao mês, através da seguinte fórmula:

$$I (TX/100)$$

$$365$$

$$EM= I \times N \times VP$$

Onde:

I = índice de atualização financeira;

TX = percentual da taxa de juros de mora anual; EM = encargos moratórios

N = número de dias entre a data prevista para o pagamento e a do efetivo pagamento; VP = valor da parcela em atraso.

13.9. Para a hipótese definida no subitem anterior, a empresa prestadora fica obrigada a emitir fatura suplementar, identificando de forma clara que se trata de valor pertinente à atualização financeira originária de pagamento de fatura em atraso por inadimplemento da Unidade Requisitante.

14. DO MODELO DE GESTÃO DO CONTRATO

14.1. O contrato será formalizado nos termos do art. 95, da Lei Federal nº 14.133, de 2021.

14.2. O contrato deverá ser executado fielmente pelas partes, de acordo com as cláusulas



PREFEITURA DE JUIZ DE FORA

avençadas e as disposições da Lei Federal nº 14.133, de 2021,

14.3. As partes responderão pela inexecução total ou parcial, conforme art. 115 da Lei Federal nº 14.133, de 2021.

14.4. As comunicações entre o órgão ou entidade e o Contratado devem ser realizadas por escrito sempre que o ato exigir tal formalidade, admitindo-se o uso de mensagem eletrônica para esse fim.

14.5. O órgão ou entidade poderá convocar representante da empresa para adoção de providências que devam ser cumpridas de imediato.

14.6. O contrato oriundo da Ata de Registro de Preços terá vigência de 12 (doze) meses, prorrogáveis nos limites legais.

15. FISCALIZAÇÃO E ACOMPANHAMENTO

15.1. A execução deste contrato deverá ser acompanhada e fiscalizada pelo(s) fiscal(is) designados pelo Município, ou pelos respectivos substitutos, observado o disposto no artigo 117 da Lei Federal no 14.133/21.

15.2. O Município atestará, no documento fiscal correspondente, o fornecimento do produto nas condições exigidas, constituindo tal atestação requisito para a liberação dos pagamentos à Contratada

15.3. O Município não se responsabilizará por contatos realizados pelo fornecedor com setores ou pessoas não autorizadas, salvo nas hipóteses previstas, expressamente, neste Termo de Referência.

15.4. O acompanhamento e a fiscalização de que se trata esta cláusula, não excluem nem reduzem a responsabilidade da Contratada pelo correto cumprimento das obrigações decorrentes do fornecimento.

16. DAS SANÇÕES ADMINISTRATIVAS

16.1. Pela inexecução total ou parcial das obrigações firmadas, a Administração poderá, garantida a prévia defesa, aplicar ao proponente contratado às penalidades previstas no Art. 156 da Lei 14.133/21, das quais destacam-se:

A) advertência;



PREFEITURA DE JUIZ DE FORA

- B) multa;
- C) impedimento de licitar e contratar;
- D) declaração de inidoneidade para licitar ou contratar.

16.2. Na aplicação das sanções serão considerados:

- I - a natureza e a gravidade da infração cometida;
- II - as peculiaridades do caso concreto;
- III – as circunstâncias agravantes ou atenuantes;
- IV – os danos que dela provierem para a Administração Pública;
- V – a implantação ou o aperfeiçoamento de programa de integridade, conforme normas e orientações dos órgãos de controle.

16.3. A aplicação de qualquer penalidade será precedida de processo administrativo próprio, nos termos da Lei 14.133/2021.

Juiz de Fora, data da assinatura eletrônica.

ELABORADO POR:

Carolina de Paula Fernandes
Departamento de Planejamento de Licitações

AUTORIZADO POR:

Luan David Gomes Ferreira
Secretaria de Licitações e Gestão de Contratos

ANEXO I
LOTES, DESCRITIVOS E QUANTIDADES

LOTES*		VALOR ESTIMADO
LOTE 1 - Assentos (exceto sofás)	1; 2; 3; 4; 5; 6; 7; 8; 9; 10; 11; 12; 13; 17; 18; 19; 20; 21; 22; 23; 24; 25; 26; 27; 28; 29; 30; 31; 32; 33; 34; 35; 36; 37; 38;	R\$ 5.001.934,85
LOTE 2 - Sofás	14; 15; 16;	R\$ 156.532,00
LOTE 3 – Mesas	44; 45; 46	R\$ 461.717,84
LOTE 4 – Outros (armários, arquivo, escaninho e estante)	39; 40; 41; 42;43;	R\$ 989.137,50
VALOR TOTAL		R\$ 6.609.322,19

*os lotes foram agrupados de acordo com a numeração dos itens do relatório de materiais especificados (abaixo).

CPL - Comissão Permanente de Licitação
Relação de Materiais Especificados

Página: 1
Data: 15/05/2026

Processo: Ano: Diretoria:

10736 **2024** **SELICON**

Item	Qtde	Código	Unidade	Especificação Detalhada	Unitário	Estimado
1	76,00	171050162	Unidade	<p>Poltrona Giratória para Obeso, assento e encosto confeccionados em Compensado multilaminado de 20 mm de espessura; Espuma expandida anatomicamente com 60 mm de espessura média e densidade de 33Kg/m³; Acabamento nas bordas em perfil. Encosto com suporte em aço com 76,20mm de largura e espessura de 6,35mm, revestidos em tecido 100% poliéster. Apóia braços em polipropileno copolímero injetado, com alma de aço SAE 1020 pintada, regulagem de altura com botão, totalizando 7 posições e 85 mm de curso. Chapa para fixação no assento com 2 furos oblongos, permitindo regulagem horizontal por parafuso. Base giratória desmontável com aranha de 5 hastes de aço com pino do rodízio soldado na extremidade da haste, com anel de reforço, evitando que se soltem, coberta por polaina injetada em polipropileno copolímero na cor preta, apoiadas sobre 5 sapatas de Polipropileno copolímero injetado; coluna central desmontável fixada por encaixe cônico, com rolamento axial de giro possuindo arruelas de aço temperado de alta resistência, bucha mancal de giro injetada em POM e recalibrada, recoberta por capa telescópica injetada em polipropileno copolímero na cor preta; Sistema de regulagem de altura da cadeira por coluna de mola à gás, reforçada por tubo duplo e válvula especial. Mecanismo com sistema relax, com sistema de livre flutuação ou travado. Possui ajuste de tensão da mola por manípulo frontal. Os componentes metálicos possuem tratamento de superfície com fosfato de zinco, executado em linha automática de oito tanques, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas para dar melhor proteção contra corrosão e uma excelente ancoragem da tinta. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), W- eco, isenta de metais pesados, na cor preto semi-brilho liso, com camada de 60 microns, onde todas as peças são curadas em estufa, à temperatura de 200 °C.</p> <p>Dimensões Mínimas da Cadeira: Altura do Encosto: 490 mm Largura do Encosto: 550 mm Profundidade do Assento: 500 mm Largura Assento: 550 mm. Profundidade total da cadeira: 700 mm Altura total da cadeira: 910 - 1030mm Altura do Assento: 460 - 580 mm Largura total da cadeira: 680 mm.</p>	890,0000	67.640,0000
2	723,00	171050179	Unidade	<p>Cadeira Fixa Empilhável, sem braço, confeccionada com encosto injetado em polipropileno copolímero de alta resistência, com cor padronizada por pigmentos especiais. Possui curvatura anatômica, de forma a permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, se adaptando melhor à coluna vertebral.Pega-mão para auxiliar em movimentações e transporte.Furos de aeração em desenho A fixação do encosto no tubo de suporte do encosto é feita por sistema de encaixe e fixado por pino injetado, do mesmo material do encosto, inserido em furo no tubo de suporte do encosto.Assento injetado em polipropileno copolímero de alta resistência, com cor padronizada por pigmentos especiais. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea. Nervuras na parte inferior e furos de aeração em desenho elíptico.A fixação do assento na estrutura metálica é feita com parafusos Philips especial para plástico.Estrutura formada por tubo de aço SAE 1010/1020 oblongo 16x30 mm e 1,20 mm de espessura da parede, curvada à frio, executado e calibrado por máquina CNC.Tubo de suporte do encosto fabricado em tubo de aço SAE 1010/1020 oblongo 16x30 mm e 1,50 mm de espessura da parede curvado à frio, executado e calibrado por máquina CNC.Travessas de reforço do assento fabricadas em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 19,05 mm de diâmetro e 1,20 mm de espessura de parede.A união das travessas, do tubo de suporte do encosto na estrutura da cadeira é feito por processo de solda do tipo MIG em célula robotizada formando uma estrutura única para posterior montagem.Assento fixo com inclinação fixa entre -2° e -7°.Sapatas e ponteiras em polipropileno copolímero injetado na cor preta.Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície antiferruginoso com fosfato de zinco por imersão, executado em linha automática de oito tanques, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta, evitando assim o descolamento da mesma. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), W-eco, atendendo norma Européia RoHS, isenta de metais pesados, na cor preto liso semi-brilho, com camada de 60 microns em média. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C.</p> <p>Dimensões aproximadas da cadeira, sendo largura da cadeira: 545 mm, profundidade da cadeira: 550 mm, altura total da cadeira: 815 mm, altura do encosto: 260 mm, largura do encosto: 460 mm, profundidade da superfície do assento: 390 mm, largura do assento: 460 mm, altura do assento: 450 mm.</p>	189,7700	137.203,7100



Relação de Materiais Especificados

Data: 15/05/2026

3	22,00 171050194	Unidade	<p>Longarina 3 lugares, encosto com estrutura de sustentação externa injetada em Poliamida 6.0 com 30%de fibra de vidro na cor preta.Estrutura de sustentação interna injetada em polipropileno copolímero na cor preta. Possui curvatura anatômica no encosto de forma a permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, adaptando-se melhor à coluna vertebral.Revestimento em Tela 100% Poliéster fixada na estrutura de sustentação interna por grampos com acabamento zincado.A fixação da estrutura interna na estrutura externa é feita por sistema de encaixe.Suporte de fixação do encosto formado por laterais fabricadas em chapa de aço NBR 6658 com 3,75 mm de espessura, base de fixação no assento fabricado em chapa de aço NBR 6658 com 3,75 mm de espessura, elemento de fixação do encosto fabricado em tubo de aço SAE 1010/1020 oblongo 20x48 com 1,50 mm de espessura de parede. os elementos são unidos por processo de solda do tipo MIG em célula robotizada formando uma estrutura única para posterior montagem.A fixação do suporte do encosto na estrutura externa do encosto é feita com parafusos máquina Phillips na bitola ¼"x 20 fpp e porcas flangeada ranhurada na bitola ¼"x 20 fpp fixadas sob pressão no suporte do encosto.A fixação do conjunto encosto e suporte de fixação do encosto no assento é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira do assento.Assento fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 14 mm de espessura média. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea.Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 45 a 55 Kg/m³ com 50 mm de espessura média. Revestimento do assento em couro ecológico, cor a definir, fixado por grampos com acabamento zincado.Carenagem do assento injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montada por grampos com acabamento zincado e parafusos Phillips, auxiliando em futuras manutenções.A fixação do assento na estrutura é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira.Apoia braços Loop injetado em Polímero de Engenharia na cor preta.A fixação do braço no assento é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. Estrutura da longarina fabricada em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 quadrado 50x50mm e 1,50 mm de espessura de parede na estrutura horizontal e travessa fabricadas em chapa de aço SAE 1020 FQD com 4,76 mm de espessura. Encaixe cônico fabricado em chapa de aço SAE 1010/1020 FQD com 2,25 mm de espessura. A união das travessas de fixação do assento e do encaixe cônico das laterais são unidos na estrutura horizontal da longarina por solda do tipo MIG em célula robotizada formando um conjunto para posterior montagem por encaixe cônico nos pés da longarina com acabamento na cor preta.Pé lateral fabricado em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 redondo com 31,75 mm de diâmetro e 1,50 mm de espessura de parede. Encaixe cônico fabricado em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 retangular 30x70mm e 1,20 mm de espessura de parede. A união do encaixe cônico no pé lateral é feita por solda do tipo MIG em célula robotizada formando um conjunto para posterior montagem por encaixe cônico na estrutura horizontal da longarina com acabamento cromado.Sapata fixa na parte frontal do pé e acabamentos da longarina injetados em polipropileno copolímero na cor preta, com cantos arredondados.Sapata niveladora injetada em polipropileno copolímero com parafuso interno 3/8" x 22 mm fixada em ponteira injetada em poliamida 6.6 com reforço de 30% de fibra de vidro, montada na parte traseira do pé da longarina, permitindo 8 mm de curso máximo de regulagem.Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico bimetálico por spray, executado em linha contínua automática, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta.A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados, nas cores disponíveis para linha, com camada média de 60 microns de espessura. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C.</p> <p>Dimensões mínimas da longarina, Altura Total da longarina: 910 mm, Profundidade Total da longarina: 560 mm, Altura do piso até o Assento: 445 mm, Largura do Assento: 475 mm, Profundidade da Superfície do Assento: 465 mm, Extensão Vertical do encosto: 440 mm, Largura do Encosto: 430 mm, Largura do conjunto 3 lugares:1660 mm.</p>	1.142,5800	25.136,7600
---	-----------------	---------	---	------------	-------------

Relação de Materiais Especificados

Data: 15/05/2026

4	73,00	171050188	Unidade	<p>Longarina para espera com 03 lugares, assento com estrutura plástica injetada em polipropileno copolímero de alta resistência. Encosto com estrutura plástica injetada em polipropileno copolímero de alta resistência, com pega-mão. Suporte do encosto em tudo de aço industrial SAE 1020 oblongo 16x30mm, parede de 1,50mm. Estrutura , travessa da longarina confeccionada em aço industrial quadrado SAE 1020 com 50 x 50mm, parede de 1,20mm. Pés confeccionados em aço industrial redondo SAE 1020 com de diâmetro (1.1/4'), parede de 1,50mm. Sapatas e ponteiras injetadas em polipropileno copolímero de alta resistência.Os componentes metálicos possuem tratamento de superfície com fosfato de zinco por imersão, executado em linha automática de oito tanques, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta, evitando assim o descolamento da mesma.A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), W-eco, isenta de metais pesados, na cor preto liso semi-brilho, com camada de 60 microns em média. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C.</p> <p>Dimensões Mínimas da longarina:Altura total do encosto: 280 mm. Largura total do encosto: 460 mm. Largura Total do assento: 460 mm. Profundida total do assento: 400 mm. Altura total da longarina: 815 mm.</p> <p>Largura total da longarina: 1530 mm. Profundidade total da longarina: 515 mm.</p>	692,3700	50.543,0100
---	-------	-----------	---------	---	----------	-------------

Relação de Materiais Especificados

Data: 15/05/2026

5	235,00	171050159	Unidade	<p>Poltrona Giratória Presidente, sem apoio de cabeça, confeccionada com encosto em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 14 mm de espessura média. Possui curvatura anatômica no encosto de forma a permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, adaptando-se melhor à coluna vertebral.</p> <p>- Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 45 a 50 Kg/m³ com 60 mm de espessura média.</p> <p>- Revestimento do encosto em Polipropileno, Vinil, Poliéster, Space, Cec-Stilo ou Grid, formado por costuras laterais e centrais em desenho próprio, fixado por grampos com acabamento zincado. Contra capa do encosto injetadas em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montada por parafusos, auxiliando em futuras manutenções. A fixação do encosto no mecanismo é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. Assento fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 14 mm de espessura média. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea. Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 45 a 50 Kg/m³ com 60 mm de espessura média. Revestimento do assento em couro ecológico cor a definir, formado por costuras laterais e centrais em desenho próprio, fixado por grampos com acabamento zincado. Contra capa do assento injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montada por grampos com acabamento zincado, auxiliando em futuras manutenções. A fixação do assento no mecanismo é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. Apoia braços e corpo do braço em polipropileno copolímero injetado texturizado na cor preta, com estrutura vertical em formato de "L" fabricada em chapa de aço estrutural ASTM A36 com 50,50 mm de largura e 6,35 mm de espessura, pintada, com 7 posições de regulagem de altura feita por botão injetado em Poliamida 6, totalizando 85 mm de curso. A estrutura vertical em formato de "L" possui 2 furos oblongos, permitindo ajuste horizontal por parafuso com utilização de chave com curso de 25 mm em cada braço durante a montagem do braço no assento. A fixação do braço no assento é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira do assento. Mecanismo com sistema reclinador do encosto com 6 lâminas de frenagem, de estrutura monobloco, soldado por processo MIG em célula robotizada, com assento fixo e com inclinação fixa com 3° de inclinação e 2 furações para fixação do assento com distância entre centros de 125 x 125 mm e 160 x 200 mm. Suporte do encosto com regulagem de altura automática através de catraca com 12 posições, totalizando 80 mm de curso, recoberto por capa injetada em polipropileno copolímero na cor preta. Inclinação do encosto com 20° de curso semi-circular acionado por alavanca, obtendo-se infinitas posições, com molas para o retorno automático do encosto, e ajuste automático na frenagem do reclinador. Alavanca de travamento do sistema reclinador do encosto, injetada em poliacetal possui duas formas de acionamento. Ao ser movimentada para cima a mesma possibilita uma regulagem fina do encosto enquanto a alavanca permanecer acionada pelo usuário. Ao ser movimentada para baixo a alavanca permanece acionada sem a ação do usuário e permite que o encosto fique em movimento livre até que o usuário puxe novamente a alavanca para a posição neutra aonde ela irá frenar o mecanismo na posição desejada. Acionamento da coluna gás feita por alavanca independente injetada em Poliacetal. O mecanismo possui peça plástica de acabamento e proteção das lâminas do reclinador em Polipropileno Copolímero injetado na cor preta. Possui sistema de encaixe da coluna através de cone Morse.</p> <p>Coluna central desmontável fixada por encaixe cônico fabricada em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 50,80 mm de diâmetro e 1,50 mm de espessura de parede, rolamento/mancal axial de giro, arruela de aço temperado de alta resistência, bucha mancal de giro injetada em Poliacetal e recalibrada na montagem, sistema de regulagem de altura da cadeira com acionamento por mola à gás DIN EN 16955 Classe 4 com 115 mm de curso nominal com tolerância de 5 mm para mais ou para menos, quando medida montada, devido à compressão dos componentes.</p> <p>- Sistema de regulagem de altura da cadeira por coluna de mola à gás. Capa telescópica injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, dividido em 3 partes encaixadas, usados para proteger a coluna. Possui sistema de montagem na base e no mecanismo por encaixe cone Morse. Base giratória desmontável com aranha de 5 hastes fabricada com tubos de aço SAE retangular 20x30 mm e 1,50 mm de espessura de parede, soldadas com cone central fabricado em tubo aço SAE 1010/1020 redondo 57,15 mm de diâmetro e 2,25 mm de espessura de parede. Pino do rodízio fabricado com aço trefilado SAE 1213 redondo com 10 de diâmetro soldado na extremidade da haste em furos do tipo flangeado, evitando que se soltem, coberta por polaina injetada em polipropileno copolímero na cor preta com sistema de encaixe plástico entre cone da aranha e a coluna, apoiada sobre 5 rodízios de giro duplo com 50 mm de diâmetro em nylon com capa, esfera metálica inserida na estrutura, que facilita o giro, banda de rolagem em nylon para uso em carpetes, tapetes e similares ou banda de rolagem em poliuretano para uso em piso duro, amadeirados e com revestimentos vinílicos. Montagem do rodízio na base é feito diretamente sobre o pino soldado na aranha sem utilização de buchas de adaptação. Possui sistema de montagem da coluna por encaixe cone Morse.</p>	833,2100	195.804,3500
---	--------	-----------	---------	--	----------	--------------

CPL - Comissão Permanente de Licitação
Relação de Materiais Especificados

Página: 5

Data: 15/05/2026

Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico bimetálico por spray, executado em linha contínua automática, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados, nas cores disponíveis para linha, com camada média de 60 microns de espessura. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C.



Relação de Materiais Especificados

Data: 15/05/2026

6	161,00	171050156	Unidade	<p>Poltrona Giratória Presidente, encosto confeccionado com estrutura de sustentação externa e interna fabricada em tubos de aço industrial SAE 1010/1020 redondo com 22,22 mm de diâmetro e parede de 1,90 mm e 1,50 mm respectivamente, curvados à frio em curvadora CNC, e recalibrados em matriz. Encosto com curvatura anatômica de forma a permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, adaptando-se melhor à coluna vertebral. Revestimento Interno em Tela 100% Poliéster com acabamento em resina acrílica LAL, espessura de 0,85 mm e 200 g/m² de gramatura, previamente tracionadas na estrutura e fixada por grampos com acabamento zincado na parte inferior dela. Manta interna de espuma expandida/laminada com densidade 28 Kg/m³ e 10 mm de espessura média. Revestimento do encosto em couro ecológico cor a definir, com costuras horizontais, fixado por grampos com acabamento zincado na parte inferior do encosto. Suporte de fixação do encosto no mecanismo fabricado em chapa de aço estrutural ASTM A36 com 76,20 mm de largura e 6,35 mm de espessura. A união do suporte de fixação do encosto na estrutura externa do encosto é feito por processo de solda do tipo MIG em célula robotizada formando uma estrutura única para posterior montagem por aparafusamento. Capa de acabamento da mola de fixação do encosto injetado em polipropileno copolímero texturizado na cor preta montado por encaixe no momento da montagem do conjunto do encosto no mecanismo. A fixação do encosto interno no encosto externo é feita com Allen sextavado interno na bitola ¼"x 20 fpp e porcas rebite na bitola ¼"x 20 fpp rebitadas no tubo do encosto formando um conjunto para posterior montagem. A fixação do conjunto encosto no mecanismo é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas torque sextavada com flange na bitola ¼" 20 fpp. Suporte de fixação do apoio de cabeça fabricado em poliamida 6.6 com 30% de reforço de fibra de vidro fixado por parafuso na estrutura metálica. Carenagem do apoio de cabeça fabricado em polipropileno copolímero injetado na cor preta fixado no suporte de fixação do apoio de cabeça por parafusos Phillips especiais para plástico. Estrutura do apoio de cabeça fabricado em polipropileno copolímero injetado fixado por sistema de "click" na carenagem do apoio de cabeça. A estrutura do apoio de cabeça é coberta por espuma expandida/laminada, isenta de CFC, com densidade de 24 a 28 Kg/m³ e 20 mm de espessura média. Revestimento do apoio de cabeça em couro ecológico, na mesma cor do revestimento do encosto fixado por grampos com zincado. Assento fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 14 mm de espessura. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea. Espuma do assento injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 45 a 50 Kg/m³ com 60 mm de espessura média. Revestimento do assento em couro ecológico cor a definir, fixado por grampos com zincado. Contracapa do assento injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montada por grampos com acabamento zincado, auxiliando em futuras manutenções. A fixação do assento no mecanismo é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. Apoia braços 3D em poliuretano injetado texturizado integral Skin com regulagem de altura com acionamento por meio de botão, profundidade e giro lateral automático. Estrutura em poliamida injetada com alma de aço tubular cromada. Possui 8 posições de regulagem de altura com acionamento por botão lateral totalizando 85 mm de curso. Chapa para fixação no assento fabricada aço ASTM A36 com 6,35 mm de espessura com 2 furos oblongos, permitindo ajuste lateral por parafusos utilizando-se chave na montagem. A fixação dos braços no assento é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼" 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. Mecanismo do tipo relax Sincron com 4 estágios de regulagem de inclinação do assento e encosto e travamento em um dos estágios, dotado de sistema anti-impacto que libera o encosto somente com aplicação de leve pressão das costas do usuário evitando impactos indesejados, ou relax livre com livre flutuação. Assento com inclinação regulável entre -2° e -7°. Possui ajuste de tensão da mola por manípulo frontal. Possui alavanca de comando independente para a regulagem de inclinação do encosto e para a regulagem da altura do assento. Possui sistema de encaixe da coluna através de cone Morse. Coluna central desmontável fixada por encaixe cônico fabricada em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 50,80 mm de diâmetro e 1,50 mm de espessura de parede, rolamento/mancal axial de giro, arruela de aço temperado de alta resistência, bucha mancal de giro injetada em Poliacetal e recalibrada na montagem, sistema de regulagem de altura da cadeira por coluna de mola à gás DIN EN 16955 com 115 mm de curso nominal com tolerância de 5 mm para mais ou para menos, quando medida montada, devido à compressão dos componentes.</p> <p>- Sistema de regulagem de altura da cadeira por coluna de mola à gás. Possui sistema de montagem na base e no mecanismo por encaixe cone Morse. Base giratória desmontável com aranha estampada de 5 hastes fabricada em chapa de aço com 2,65 mm de espessura, soldadas em cone central fabricado em tubo aço SAE 1010/1020 redondo com 57,15 mm de diâmetro e 2,25 mm de de parede. Pino do rodízio fabricado de barra de aço treilado SAE 1213 redondo com 10 mm de diâmetro soldado na extremidade da haste, evitando que se soltem. Possui sistema de acoplamento plástico entre cone da aranha e a coluna injetado em polipropileno copolímero na cor preta, apoiada sobre 5 rodízios de duplo giro e duplo rolamento com 50 mm de diâmetro em nylon, esfera metálica inserida na estrutura, que facilita o giro, banda de rolagem em nylon para uso em carpetes, tapetes e similares ou banda de rolagem em poliuretano para uso em piso duro, amadeirados e com revestimentos vinílicos. Montagem do rodízio na base é</p>	1.076,7100	173.350,3100
---	--------	-----------	---------	--	------------	--------------

CPL - Comissão Permanente de Licitação
Relação de Materiais Especificados

Página: 7

Data: 15/05/2026

feito diretamente sobre o pino soldado na aranha sem utilização de buchas de adaptação. Possui sistema de montagem da coluna na base por encaixe cone Morse. Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico bimetálico por spray, executado em linha contínua automática, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados, nas cores disponíveis para linha, com camada média de 60 microns de espessura. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C. Os componentes metálicos cromados possuem a superfície preparada através de decapagem química e polimento, recebendo posteriormente dupla camada de níquel e banho de cromo decorativo trivalente.

Relação de Materiais Especificados

Data: 15/05/2026

7	186,00	171050157	Unidade	<p>Poltrona Giratória Presidente, sem apoio de cabeça, encosto com estrutura de sustentação injetada em Poliamida 6.0 com 30% de fibra de vidro. Estrutura com curvatura anatômica de forma a permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, adaptando-se melhor à coluna vertebral. Revestimento em Tela 100% Poliéster fixada na estrutura de sustentação fixada na estrutura através de encaixe por meio de perfil. Suporte do encosto fabricado em aço estrutural com 6,35 mm de espessura, que permite 7 posições de regulagem de altura automática através de catraca, totalizando 70 mm de curso recoberto por capa injetada em polipropileno copolímero. A fixação do suporte do encosto na estrutura do encosto é feita com parafusos máquina Phillips Cabeça Panela para plástico na bitola 5,0 mm fixado diretamente na estrutura do encosto e no suporte do encosto. A fixação do conjunto encosto e suporte de fixação do encosto no mecanismo é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas torque sextavada com flange na bitola ¼" 20 fpp. Apoio lombar injetado em poliamida 6.0 com regulagem de altura montado sobre suporte de regulagem do apoio lombar injetado em poliamida 6.0 totalizando 40 mm de curso. Assento fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 15 mm de média. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea. Espuma expandida/laminada AP, flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade 30 a 37 Kg/m³ e 60 mm de espessura média. Revestimento do assento em couro ecológico na cor a definir, fixado por grampos com acabamento do assento injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montada com parafusos Phillips, auxiliando em futuras manutenções. A fixação do assento no mecanismo é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. Apoia braços com a parte superior do apoio de braço em poliuretano e corpo do braço em polipropileno copolímero injetado texturizado na cor preta, com estrutura vertical em formato de "L" fabricada em chapa de aço estrutural ASTM A36 com 50,50 mm de largura e 6,35 mm de espessura, com 7 posições de regulagem de altura feita por botão injetado em Poliamida 6, totalizando 85 mm de curso. A estrutura vertical em formato de "L" possui 2 furos oblongos, permitindo ajuste horizontal por parafuso com utilização de chave com curso de 25 mm em cada braço durante a montagem do braço no assento. A fixação do braço no assento é feita com parafusos sextavados Grau 5 J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira do assento. Mecanismo do tipo relax Syncron com 4 estágios de regulagem de inclinação do assento e encosto e travamento em qualquer um dos estágios, dotado de sistema anti-impacto que libera o encosto somente com aplicação de leve pressão das costas do usuário evitando impactos indesejados, ou relax livre com livre flutuação.</p> <p>Assento com inclinação regulável entre -2° e -7°, Possui ajuste de tensão da mola por manípulo frontal, Possui alavanca de comando independente para a regulagem de inclinação do encosto e para a regulagem da altura do assento, Possui sistema de encaixe da coluna através de cone Morse. Coluna central desmontável fixada por encaixe cônico fabricada em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 50,80 mm de diâmetro e 1,50 mm de espessura de parede, rolamento/mancal axial de giro, arruela de aço temperado de alta resistência, bucha mancal de giro injetada em Poliacetal e recalibrada na montagem, sistema de regulagem de altura da cadeira com acionamento por coluna de mola à gás DIN EN 16955 com 115 mm de curso nominal com tolerância de 5 mm para mais ou para menos, quando medida montada, devido à compressão dos componentes. Sistema de regulagem de altura da por coluna de mola à gás. Possui sistema de montagem na base e no mecanismo por encaixe cone Morse. Base giratória desmontável com aranha injetada em poliamida 6.6 com reforço de 30% de fibra de vidro de 5 hastes, apoiada sobre 5 rodízios de duplo giro e duplo rolamento com 65 mm de diâmetro em nylon, esfera metálica inserida na estrutura, que facilita o giro, banda de rolagem em nylon para uso em carpetes, tapetes e similares ou banda de rolagem em poliuretano para uso em piso duro, amadeirados e com revestimentos vinílicos. Montagem do rodízio na base é feito através de pino fabricado em aço SAE 1010/1020 com diâmetro de 11 mm com anel elástico em aço que possibilita a montagem direta sem utilização de buchas de adaptação. Possui sistema de montagem da coluna na base por encaixe cone Morse. Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico bimetálico por spray, executado em linha contínua automática, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados, nas cores disponíveis para linha, com camada média de 60 microns de espessura. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C.</p> <p>Dimensões mínimas da poltrona Altura Total da Cadeira: 965-1150 mm, Largura Total da Cadeira: 700 mm, Profundidade Total da Cadeira: 700-905 mm, Extensão Vertical do Encosto: 565 mm Largura do Encosto: 470 mm, Profundidade da Superfície do Assento: 465 mm, Largura do Assento: 500 mm, Altura do Assento: 465-580 mm.</p>	1.096,0000	203.856,0000
---	--------	-----------	---------	--	------------	--------------

Relação de Materiais Especificados

Data: 15/05/2026

8	938,00	171050169	Unidade	Cadeira Giratória Executiva, confeccionada com assento em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 12 mm de espessura. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea, espuma injetada com densidade controlada de 40 a 50 Kg/m ³ com 45 mm de espessura média. Encosto em Estrutura injetada em polipropileno, espuma injetada anatomicamente em poliuretano, com densidade controlada de 45 a 50 Kg/m ³ com 40 mm de espessura média; Capa do assento e do encosto em polipropileno. Revestimento do assento e encosto em couro sintético na cor a definir. Braços em polipropileno injetado, regulagem de altura com botão. Base giratória desmontável com aranha de 5 hastes de aço, 5 rodízios de giro duplo com 50 mm de diâmetro em nylon com capa. Sistema de inclinação do encosto, regulagem de altura do assento e encosto, componentes metálicos com tratamento anti ferruginoso e pintura epóxi pó na cor preta. Dimensões aproximadas da Cadeira: Altura do Encosto: 350 mm Largura do Encosto: 410 mm Profundidade do Assento: 420 mm Largura do Assento: 460 mm	558,0000	523.404,0000
---	--------	-----------	---------	---	----------	--------------

Relação de Materiais Especificados

Data: 15/05/2026

9	91,00	171050161	Unidade	<p>Poltrona Giratória Diretor, confeccionada com encosto em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com espessura de 13 mm de espessura média. Possui curvatura anatômica no encosto de forma à permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, adaptando-se melhor à coluna vertebral. Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 45 a 50 Kg/m³ com 60 mm de espessura média. Revestimento do em couro ecológico cor a definir, formado por costuras laterais e centrais em desenho próprio, fixado por grampos com acabamento zincado. Contracapa do encosto injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montadas por parafusos, auxiliando em futuras manutenções. A fixação do encosto no mecanismo é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. Assento fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 14 mm de espessura média. Possui na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea. Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 45 a 50 Kg/m³ com 60 mm de espessura média. Revestimento do assento em couro ecológico cor a definir, formado por costuras laterais e centrais em desenho próprio, fixado por grampos com acabamento zincado. Contracapa do assento injetadas em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montadas por grampos com acabamento zincado, auxiliando em futuras manutenções. A fixação do assento no mecanismo é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. Apoia braços SL e corpo do braço em polipropileno copolímero injetado texturizado na cor preta, com estrutura vertical em formato de "L" fabricada em chapa de aço estrutural ASTM A36 com 50,50 mm de largura e 6,35 mm de espessura, pintada, com 7 posições de regulagem de altura feita por botão injetado em Poliamida 6, totalizando 85 mm de curso. A estrutura vertical em formato de "L" possui 2 furos oblongos, permitindo ajuste horizontal por parafuso com utilização de chave com curso de 25 mm em cada braço durante a montagem do braço no assento. A fixação do braço no assento é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira do assento. Mecanismo com sistema reclinador do encosto com 6 lâminas de frenagem (SRE CA6), de estrutura monobloco, soldado por processo MIG em célula robotizada, com assento fixo e com inclinação fixa com 3º de inclinação e 2 furações para fixação do assento com distância entre centros de 125 x 125 mm e 160 x 200 mm. Suporte do encosto com regulagem de altura automática através de catraca com 12 posições, totalizando 80 mm de curso, recoberto por capa injetada em polipropileno copolímero. Inclinação do encosto com 20º de curso semi-circular acionado por alavanca, obtendo-se infinitas posições, com molas para o retorno automático do encosto, e ajuste automático na frenagem do reclinador. Alavanca de travamento do SRE injetada em Poliacetal possui duas formas de acionamento. Ao ser movimentada para cima a mesma possibilita uma regulagem fina do encosto enquanto a alavanca permanecer acionada pelo usuário. Ao ser movimentada para baixo a alavanca permanece acionada sem a ação do usuário e permite que o encosto fique em movimento livre até que o usuário puxe novamente a alavanca para a posição neutra onde ela irá frear o mecanismo na posição desejada. Acionamento da coluna gás feita por alavanca independente injetada em Poliacetal. O mecanismo possui peça plástica de acabamento e proteção das lâminas do reclinador em Polipropileno Copolímero injetado na cor preta. Possui sistema de encaixe da coluna através de cone Morse. Coluna central desmontável fixada por encaixe cônico fabricada em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 50,80 mm de diâmetro 1,50 mm de espessura de parede, rolamento/mancal axial de giro, arruela de aço temperado de alta resistência, bucha mancal de giro injetada em Poliacetal e recalibrada na montagem, sistema de regulagem de altura da cadeira por coluna de mola à gás DIN EN 16955 Classe 4 com 115 mm de curso nominal com tolerância de 5 mm para mais ou para menos, quando medida montada, compressão dos componentes. Sistema de regulagem de altura da cadeira por coluna de mola à gás. Capa telescópica injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, dividido em 3 partes encaixadas, usado para proteger a coluna. Possui sistema de montagem na base e no mecanismo por encaixe cone Morse. Base giratória desmontável com aranha de 5 hastes fabricada com tubos de aço SAE 1010/1020 retangular 20x30 mm e 1,50 mm de espessura de parede, soldadas com cone central fabricado em tubo aço SAE 1010/1020 redondo com 57,15 mm de diâmetro e 2,25 mm de espessura de parede. Pino do rodízio fabricado com aço treilado SAE 1213 redondo com 10 mm de diâmetro soldado na extremidade da haste em furos do tipo flangeado, evitando que se soltem, coberta por polaina injetada em polipropileno copolímero na cor preta com sistema de encaixe plástico entre cone da aranha e a coluna apoiada sobre 5 rodízios de duplo giro e duplo rolamento com 50 mm de diâmetro em nylon com capa, esfera metálica inserida na estrutura, que facilita o giro banda de rolagem em nylon para uso em carpetes, tapetes e similares ou banda de rolagem em poliuretano para uso em piso duro, amadeirados e com revestimentos vinílicos. Montagem do rodízio na base é feito diretamente sobre o pino soldado na aranha sem utilização de buchas de adaptação. Possui sistema de montagem da coluna na base por encaixe cone Morse. Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico bimetálico por spray, executado em linha contínua automática, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente</p>	1.333,0000	121.303,0000
---	-------	-----------	---------	--	------------	--------------

CPL - Comissão Permanente de Licitação
Relação de Materiais Especificados

Página: 11
Data: 15/05/2026

ancoragem da tinta. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados, nas cores disponíveis para linha, com camada média de 60 microns de espessura. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C.

Relação de Materiais Especificados

Data: 15/05/2026

10	356,00	171050165	Unidade	<p>Cadeira Giratória Operacional, encosto com estrutura de sustentação fabricada em tubos de aço SAE 1010/1020 redondo com 22, 22 mm de diâmetro e 1,50 mm de espessura de parede, curvado à frio em curvadora CNC, e recalibrados em matriz. Encosto com curvatura anatômica de forma a permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, adaptando-se melhor a coluna vertebral. Suporte do encosto em chapa de aço NBR 6658 com 3,75 mm de espessura. Acabamento do suporte do encosto injetado em 6.0 montado em ambos os lados da chapa de suporte do encosto para dar acabamento. Revestimento em Tela 100% Poliéster com acabamento em resina acrílica LAL, espessura de 0,85 mm e 200g/m² de gramatura, previamente tracionadas na estrutura e fixada por grampos com acabamento zincado na parte inferior da tela. Manta interna de espuma expandida/laminada, isenta de CFC, com densidade 28 Kg/m³ e 10 mm de espessura média. do encosto em CEC com costuras horizontais, fixado por grampos com acabamento zincado na parte inferior do encosto. A fixação do suporte do encosto e do acabamento do suporte do encosto no encosto é feita com parafusos máquina Phillips na bitola ¼"x 20 fpp e porcas rebite na bitola ¼"x 20 fpp rebitadas no tubo do encosto. A fixação do mecanismo na chapa de suporte do encosto é feita com parafusos máquina Phillips na bitola ¼"x 20 fpp e porcas sextavadas flangeada na bitola ¼"x 20 fpp embutida sob pressão na chapa de suporte do encosto. Assento fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a com 13 mm de espessura. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea. Espuma do assento injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 45 a 55 Kg/m³ com 50 mm de espessura média. Revestimento do assento em CEC fixado por grampos com acabamento zincado. Contra capa do assento injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montada por grampos com acabamento zincado, auxiliando em futuras manutenções. A fixação do assento no mecanismo é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. Nota: Verificar cores disponíveis para os revestimentos na cartela de cores da linha. Apoia braços e corpo do braço em polipropileno copolímero injetado texturizado na cor preta, com estrutura vertical em formato de "L" fabricada em chapa de aço estrutural ASTM A36 com 50,50 mm de largura e 6,35 mm de espessura, pintada, com 7 posições de regulagem de altura feita por botão injetado em Poliamida 6, totalizando 85 mm de curso. A estrutura vertical em formato de "L" possui 2 furos oblongos, permitindo ajuste horizontal por parafuso com utilização de chave com curso de 25 mm em cada braço durante a montagem do braço no assento. A fixação do braço no assento é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira do assento. Mecanismo com sistema reclinador do encosto (SRE), de estrutura monobloco, soldado por processo MIG em célula robotizada, com assento fixo e com inclinação fixa com 3º de inclinação e 2 furações para fixação do assento com distância entre centros de 125 x 125 mm e 160 x 200 mm. Suporte do encosto com regulagem de altura automática através de catraca com 12 posições, totalizando 80 mm de curso, recoberto por capa injetada em polipropileno copolímero. Inclinação do encosto com 20º de curso semi-circular acionado por alavanca, obtendo-se infinitas posições, com molas para o retorno automático do encosto, e ajuste automático na frenagem do reclinador. Alavanca de acionamento do sistema reclinador do encosto, possui duas formas de acionamento. Ao ser movimentada para cima a mesma possibilita uma regulagem fina do encosto enquanto a alavanca permanecer acionada pelo usuário. Ao ser movimentada para baixo a alavanca permanece acionada sem a ação do usuário e permite que o encosto fique em movimento livre até que o usuário puxe novamente a alavanca para a posição neutra aonde ela irá frear o mecanismo na posição desejada. Acionamento da coluna gás feita por alavanca independente injetada em Poliacetal. O mecanismo possui peça plástica de acabamento e proteção das lâminas do reclinador em Polipropileno Copolímero injetado na cor preta. Possui sistema de encaixe da coluna através de cone Morse. Coluna central desmontável fixada por encaixe cônico fabricada em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 50,80 mm de diâmetro e 1,50 mm de espessura de parede, rolamento/mancal axial de giro, arruela de aço temperado de alta resistência, bucha mancal de giro injetada em Poliacetal e recalibrada na montagem, sistema de regulagem da altura da cadeira com mola a gás DIN EN 16955 com 115 mm de curso nominal com tolerância de 5 mm para mais ou para menos, quando medida montada, devido à compressão dos componentes. Sistema de regulagem de altura da cadeira por coluna de mola a gás. Capa telescópica injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, dividido em 3 partes encaixadas, usada para proteger a coluna. Possui sistema de montagem na base e no mecanismo por encaixe cone Morse. Base giratória desmontável com aranha de 5 hastes fabricada com tubos de aço SAE 1010/1020 retangular 20x30 mm e 1,50 mm de espessura de parede, soldadas em cone central fabricado em tubo aço SAE 1010/1020 redondo com 57,15 mm de diâmetro e 2,25 mm de parede. Pino do rodízio fabricado de barra de aço trefilado SAE 1213 redondo com 10 mm de diâmetro soldado na extremidade da haste em furos do tipo flangeado, evitando que se soltem, coberta por polaina injetada em polipropileno copolímero na cor preta com sistema de encaixe plástico entre cone da aranha e a coluna, apoiada sobre 5 rodízios de giro duplo com 50 mm de diâmetro em nylon com capa, esfera metálica inserida na estrutura, que facilita o giro, banda de rolagem em poliuretano para uso em piso</p>	725,0000	258.100,0000
----	--------	-----------	---------	---	----------	--------------

CPL - Comissão Permanente de Licitação
Relação de Materiais Especificados

Página: 13
Data: 15/05/2026

duro, amadeirados e com revestimentos vinílicos. Montagem do rodízio na base é feito diretamente sobre o pino soldado na aranha sem utilização de buchas de adaptação. Possui sistema de encaixe da coluna através de cone Morse. Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico por spray, executado em linha contínua automática, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi) garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados, nas cores disponíveis para linha, com camada média de 60 microns de espessura. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C. Dimensões mínimas, sendo altura total da cadeira: 885 - 1080 mm, largura total da cadeira: 660 mm, profundidade total da cadeira: 660-760 mm, extensão vertical do encosto: 495 mm, largura do encosto: 445 mm, profundidade da superfície do assento: 430 mm, largura do assento: 465 mm, altura do assento: 455-570 mm

Relação de Materiais Especificados

Data: 15/05/2026

11	97,00	171050166	Unidade	<p>Cadeira Giratória Executiva, encosto com estrutura de sustentação externa injetada em Poliamida 6.0 com 30% de fibra de vidro na cor preta. Estrutura de sustentação interna injetada em polipropileno copolímero na cor preta. Possui curvatura anatômica no encosto de forma à permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, adaptando-se melhor à coluna vertebral.</p> <p>- Revestimento em Tela 100% Poliéster fixada na estrutura de sustentação interna por grampos com acabamento zincado. A fixação da estrutura interna na estrutura externa é feita por sistema de encaixe. A fixação da estrutura externa do encosto no mecanismo é feita com parafusos máquina Phillips na bitola ¼"x 20 fpp e porcas flangeada ranhurada na bitola ¼"x 20 fpp fixadas sob pressão no suporte do encosto. Assento fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente 14 mm de espessura média. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea. Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 45 a 55 Kg/m³ com 50 mm de espessura média. Revestimento do assento em Vinil, Poliéster, Space, Cec-Stilo, Grid, Mescla, Politex, Haven ou Couro Natural, fixado por grampos com acabamento zincado. Carenagem do assento injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montada por grampos com acabamento zincado e parafusos Phillips, auxiliando em futuras manutenções. A fixação do assento no mecanismo é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. Apoia braços e corpo do braço em polipropileno copolímero injetado texturizado na cor preta, com estrutura vertical em formato de "L" fabricada em chapa de aço estrutural ASTM A36 com 50,50 mm de largura e 6,35 mm de espessura, pintada, com 7 posições de regulagem de feita por botão injetado em Poliamida 6, totalizando 85 mm de curso. A estrutura vertical em formato de "L" possui 2 furos oblongos, permitindo ajuste horizontal por parafuso com utilização de chave com curso de 25 mm em cada braço durante a montagem do braço no assento. A fixação do braço no assento é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira do assento. Mecanismo com sistema reclinador do encosto (SRE), de estrutura monobloco, soldado por processo MIG em célula robotizada, com assento fixo e com inclinação fixa com 3º de inclinação e 2 furações para fixação do assento com distância entre centros de 125 x 125 mm e 160 x 200 mm. Suporte do encosto com regulagem de altura automática através de catraca com 12 posições, totalizando 80 mm de curso, recoberto por capa injetada em polipropileno copolímero na cor preta. Inclinação do encosto com 20º de curso semi-circular acionado por alavanca, obtendo-se infinitas posições, com molas para o retorno automático do encosto, e ajuste automático na frenagem do reclinador. Alavanca de acionamento do SRE possui duas formas de acionamento. Ao ser movimentada cima a mesma possibilita uma regulagem fina do encosto enquanto a alavanca permanecer acionada pelo usuário. Ao ser movimentada para baixo a alavanca permanece acionada sem a ação do usuário e permite que o encosto fique em movimento livre até que o usuário puxe novamente a alavanca para a posição neutra aonde ela irá frear o mecanismo na posição desejada. Acionamento da coluna gás feita por alavanca independente injetada em Poliacetal. O mecanismo possui peça plástica de acabamento e proteção das lâminas do reclinador em Polipropileno Copolímero injetado na cor preta. Possui sistema de encaixe da coluna através de cone Morse. Coluna central desmontável fixada por encaixe cônico fabricada em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 50,80 mm de diâmetro e 1,50 mm de espessura de parede, rolamento/mancal axial de giro, arruela de aço temperado de alta resistência, bucha mancal de giro injetada em Poliacetal e recalibrada na montagem, sistema de regulagem da altura da cadeira com mola a gás DIN EN 16955 Classe 4 com 115 mm de curso nominal com tolerância de 5 mm para mais ou para menos, quando medida montada, devido à compressão dos componentes. Sistema de regulagem de altura da cadeira por coluna de mola a Capa telescópica injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, dividido em 3 partes encaixadas, usado para proteger a coluna. Possui sistema de montagem na base e no mecanismo por encaixe cone Morse. Base giratória desmontável com aranha de 5 hastes fabricada com tubos de aço SAE 1010/1020 retangular 20x30 mm e 1,50 mm de espessura de parede, soldadas cone central fabricado em tubo aço SAE 1010/1020 redondo com 57,15 mm de diâmetro e 2,25 mm de espessura de parede. Pino do rodízio fabricado de barra de aço trefilado SAE 1213 redondo com 10 mm de diâmetro soldado na extremidade da haste em furos do tipo flangeado, evitando que se soltem, coberta por polaina injetada em polipropileno copolímero na cor preta com sistema de encaixe plástico entre cone da aranha e a coluna, apoiada sobre 5 rodízios de giro duplo com 50 mm de diâmetro em nylon com capa, esfera metálica inserida na estrutura, que facilita o giro, banda de rolagem em nylon para uso em carpetes, tapetes e similares ou banda de rolagem em poliuretano para uso em piso duro, amadeirados e com revestimentos vinílicos. Montagem do rodízio na base é feito diretamente sobre o pino soldado na aranha sem utilização de buchas de adaptação. Possui sistema de encaixe da coluna através de cone Morse. Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico bimetalico por spray, executado em linha contínua automática, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados, nas cores disponíveis para a</p>	980,0000	95.060,0000
----	-------	-----------	---------	---	----------	-------------

CPL - Comissão Permanente de Licitação
Relação de Materiais Especificados

Página: 15
Data: 15/05/2026

linha, com camada média de 60 microns de espessura. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C.

Dimensões mínimas da cadeira, Altura Total da Cadeira: 880-1075 mm, Largura Total da Cadeira: 660 mm, Profundidade Total da Cadeira: 660-735 mm, Extensão Vertical do Encosto: 440 mm, Largura do Encosto: 430 mm, Profundidade da Superfície do Assento: 465 mm, Largura do Assento: 475 mm, Altura da Superfície do Assento: 450-565 mm.

12	78,00	171050172	Unidade		577,3300	45.031,7400
----	-------	-----------	---------	--	----------	-------------

Poltrona fixa, encosto confeccionado com estrutura de sustentação do aro confeccionada com tubos de aço SAE 1010/1020 redondo com 19,05 mm de diâmetro (5/8") e 1,90 mm de espessura de parede curvados à frio em máquina curvadora CNC. Revestimento do encosto em tela 100% poliéster com gramatura média de 600 g/m² com costura reforçadas nas bordas. Assento fabricado em compensado amescla com 18 mm de espessura média. A parte frontal de acabamento do assento é fabricado em compensado amescla com 12 mm de espessura média. Espuma expandida/laminada, flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade média de 33 Kg/m³ e 70 mm de espessura média. Espuma expandida/laminada, flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade média de 28 Kg/m³ e 20 mm de espessura média soft. Revestimento em tecido Liv fixado por grampos com acabamento zincado. Contracapa do assento em TNT fixado por grampos com acabamento zincado. Estrutura de sustentação frontal e de fixação do assento confeccionada com tubos de aço SAE 1010/1020 redondo com 22,22 mm de diâmetro (7/8") e 1,90 mm de espessura de parede curvados à frio em máquina curvadora CNC.

- Chapas laterais e traseira de fixação do assento em aço NBR 6658 com 2,65 mm de espessura média. Chapas frontais de fixação do assento em aço com 4,76 mm de espessura média. A união das chapas laterais, frontal e traseira de fixação do assento na estrutura de sustentação do assento é feita por processo de soldagem MIG formando a estrutura frontal para posterior montagem na estrutura de sustentação no encosto. Estrutura de sustentação traseira confeccionada com tubos de aço SAE 1010/1020 redondo com 22,22 mm de diâmetro (7/8") e 1,90 mm de espessura de parede curvados à frio em máquina curvadora CNC. Travessa de união da estrutura de sustentação traseira confeccionada com tubos de aço SAE 1010/1020 redondo com 19,05 mm de diâmetro (5/8") e 1,90 mm de espessura de parede curvados à frio em máquina curvadora CNC. A união da travessa de união na estrutura de sustentação traseira é feita por processo de soldagem MIG formando a estrutura de sustentação traseira para posterior montagem na estrutura de sustentação no encosto. A União da estrutura de sustentação frontal da estrutura de sustentação traseira na estrutura de sustentação do encosto é feito por Allen sextavado interno na bitola 1/4"x 20 fpp no tubo do encosto. Estrutura apoiada sobre 4 sapatas articuladas montadas na estrutura da cadeira utilizando buchas de adaptação injetadas em poliamida 6,0 de alta resistência na cor preta inserida sob pressão no tubo da estrutura. Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico bimetálico por spray, executado em linha contínua automática, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados, nas cores disponíveis para linha, com camada média de 60 microns de espessura. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C.

Dimensões mínimas da Poltrona: Altura Total da Cadeira de 970 mm, Largura Total da Cadeira de 765 mm, Profundidade Total da Cadeira de 875 mm, Extensão Vertical do Encosto de 720 mm, Largura do Encosto de 660 mm, Profundidade da Superfície do Assento de 530 mm, Largura do Assento de 565 mm, Altura do Assento de 405 mm.

Relação de Materiais Especificados

Data: 15/05/2026

13	85,00	171050174	Unidade	<p>Poltrona Aproximação Diretor, confeccionada com encosto com estrutura de sustentação fabricada em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 22,22 mm de diâmetro e 1,50 mm de espessura de parede, curvado à frio em curvadora CNC e recalibrado em matriz. Encosto com curvatura anatômica de forma a permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, adaptando-se melhor à coluna vertebral. Revestimento Interno em Tela 100% Poliéster com acabamento em resina acrílica LAL, espessura de 0,85 mm e 200g/m² de gramatura, previamente tracionadas na estrutura e fixada por grampos com acabamento zincado na parte inferior dela. Manta interna de espuma expandida/laminada com densidade 28 Kg/m³ e 10 mm de espessura média. Revestimento do encosto em couro ecológico cor a definir, com costuras horizontais, fixada por grampos com acabamento zincado na parte inferior do encosto. Fixação do encosto na estrutura é feita por parafusos Philips na bitola ¼" 20fpp e porcas rebite na bitola ¼"x 20 fpp fixadas no tubo do encosto. Assento fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 13 mm de espessura média. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea. Espuma do assento injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 45 a 50 Kg/m³ com 50 mm de espessura média. Revestimento do assento em couro ecológico cor a definir, fixado por grampos com acabamento zincado. Contra capa do assento injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montada por grampos com acabamento zincado, auxiliando em futuras manutenções. A fixação do assento na estrutura é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. Estrutura do apoia-braços integrado a estrutura principal da cadeira fabricado em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 25,40 mm de diâmetro e 2,25 mm de espessura de parede, curvada à frio, executado e calibrado por máquina CNC. Apoio de braço fabricado em Polipropileno Copolímero injetado fixado na estrutura por meio de parafusos Phillips. Estrutura formada por tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 25,40 mm de diâmetro e 2,25 mm de espessura de parede, curvada à frio, executado e calibrado por máquina CNC. Travessa de suporte do assento fabricado em tubo aço SAE 1010/1020 redondo com 25,40 de diâmetro e 2,25 mm de espessura de parede, curvada à frio, executado e calibrado por máquina CNC. Travessas de fixação do assento fabricadas em chapa de aço SAE 1020 com 31,75 mm de largura e 4,76 mm de espessura. Suporte de fixação do encosto fabricada em chapa de aço NBR 6658 com 4,25 mm de espessura. A união das travessas, tubo de suporte do assento e chapas de fixação do encosto na estrutura da cadeira é feito por processo de solda do tipo MIG em célula robotizada formando uma estrutura única para posterior montagem. Assento fixo com inclinação fixa entre -2° e -5° e furos com distância entre centro de 160x200mm. Sapatas de suporte do pé injetadas em polipropileno copolímero na cor preta, com cantos arredondados e rebitadas na estrutura, por rebite de alumínio do tipo repuxado. Os componentes metálicos cromados possuem a superfície preparada através de decapagem química e polimento, recebendo posteriormente dupla camada de níquel e banho de cromo decorativo trivalente.</p>	626,3300	53.238,0500
14	37,00	171050198	Unidade	<p>Sofá para 01 lugar, encosto confeccionado em compensado multilaminado de 18 mm de espessura com espuma expandida/laminada com 40 mm de espessura e densidade de 23 kg/m³ e espuma expandida/laminada com 30 mm de espessura média e densidade de kg/m³ e espuma expandida/laminada com 7 mm de espessura média e densidade de 23 kg/m³. Estrutura do sofá em madeira de 1" de espessura; Revestimento em Poliéster. Assento confeccionado em compensado multilaminado de 10 mm de espessura com espuma expandida/laminada com 20 mm de espessura média e densidade de 23 kg/m³ e espuma expandida/laminada com 7 mm de espessura média e densidade de 23 kg/m³. Almofada em espuma expandida/laminada com 150 mm de espessura média e 26 kg/m³, estrutura do sofá em madeira de 1" de espessura, revestimento em Poliéster. Laterais confeccionadas em Chapa de Eucatex "ou similar" de 3 mm de espessura. Espuma expandida/laminada com 20 mm de espessura média e densidade de 23 kg/m³ e espuma expandida/laminada com 7 mm de espessura média e densidade de 23 kg/m³. Estrutura tubular externa confeccionada em tubo de aço industrial redondo SAE 1010/1020 com 25,40 mm de diâmetro (1"), e 2,25mm de espessura de parede, base da estrutura em tubo de aço industrial redondo SAE 1010/1020 com 15,87mm de diâmetro (5/8") e 1,90mm de espessura de parede, tubo de união da estrutura em aço industrial SAE 1010/1020 com 19,05 mm e parede 1,90 mm. Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície antiferruginoso com fosfato de zinco por imersão, executado em linha automática de oito tanques, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta, evitando assim o descolamento da mesma. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), W-eco, atendendo norma Européia RoHS, isenta de metais pesados, na cor preto liso semi-brilho, com camada de 60 microns em média. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C. Os componentes metálicos cromados possuem sua superfície preparada através de decapagem química, recebendo posteriormente um banho de cromo executado sobre base niquelada. Dimensões mínimas do sofá: Largura do assento: 500mm, Largura do Encosto: 500mm, Profundidade do assento: 550mm, Altura do encosto: 350mm, Profundidade total: 850mm, Altura total : 710mm, Largura total do sofá: 890mm.</p>	1.030,0000	38.110,0000

Relação de Materiais Especificados

Data: 15/05/2026

15	31,00	171050201	Unidade	Sofá para 02 Lugares, encosto confeccionado em compensado multilaminado de 18 mm de espessura com espuma com 40 mm de espessura e densidade de 23 kg/m³ e espuma expandida/laminada com 30 mm de espessura média e densidade de kg/m³ e espuma expandida/laminada com 7 mm de espessura média e densidade de 23 kg/m³. Estrutura do sofá em madeira de 1" de espessura; Revestimento em Poliéster. Assento confeccionado em compensado multilaminado de 10 mm de espessura com espuma expandida/laminada com 20 mm de espessura média e densidade de 23 kg/m³ e espuma expandida/laminada com 7 mm de espessura média e densidade de 23 kg/m³. Almofada em espuma expandida/laminada com 150 mm de espessura média e 26 kg/m³, estrutura do sofá em madeira de 1" de espessura, revestimento em Poliéster. Laterais confeccionadas em Chapa de Eucatex "ou similar" de 3 mm de espessura. Espuma expandida/laminada com 20 mm de espessura média e densidade de 23 kg/m³ e espuma expandida/laminada com 7 mm de espessura média e densidade de 23 kg/m³. Estrutura tubular externa confeccionada em tubo de aço industrial redondo SAE 1010/1020 com 25,40 mm de diâmetro (1"), e 2,25mm de espessura de parede, base da estrutura em tubo de aço industrial redondo SAE 1010/1020 com 15,87mm de diâmetro (5/8") e 1,90mm de espessura de parede, tubo de união da estrutura em aço industrial SAE 1010/1020 com 19,05 mm e parede 1,90 mm. Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície antiferruginoso com fosfato de zinco por imersão, executado em linha automática de oito tanques, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta, evitando assim o descolamento da mesma. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), W-eco, atendendo norma Européia RoHS, isenta de metais pesados, na cor preto liso semi-brilho, com camada de 60 microns em média. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C. Os componentes metálicos cromados possuem sua superfície preparada através de decapagem química, recebendo posteriormente um banho de cromo executado sobre base níquelada. Dimensões mínimas do sofá: Largura do assento: 500mm, Largura do Encosto: 500mm, Profundidade do assento: 550mm, Altura do encosto: 350mm, Profundidade total: 850mm, Altura total : 710mm, Largura total do sofá: 1390mm.	1.842,0000	57.102,0000
16	24,00	171050202	Unidade	Sofá para 03 lugares, encosto confeccionado em compensado multilaminado de 18 mm de espessura com espuma com 40 mm de espessura e densidade de 23 kg/m³ e espuma expandida/laminada com 30 mm de espessura média e densidade de kg/m³ e espuma expandida/laminada com 7 mm de espessura média e densidade de 23 kg/m³. Estrutura do sofá em madeira de 1" de espessura; Revestimento em Poliéster. Assento confeccionado em compensado multilaminado de 10 mm de espessura com espuma expandida/laminada com 20 mm de espessura média e densidade de 23 kg/m³ e espuma expandida/laminada com 7 mm de espessura média e densidade de 23 kg/m³. Almofada em espuma expandida/laminada com 150 mm de espessura média e 26 kg/m³, estrutura do sofá em madeira de 1" de espessura, revestimento em Poliéster. Laterais confeccionadas em Chapa de Eucatex "ou similar" de 3 mm de espessura. Espuma expandida/laminada com 20 mm de espessura média e densidade de 23 kg/m³ e espuma expandida/laminada com 7 mm de espessura média e densidade de 23 kg/m³. Estrutura tubular externa confeccionada em tubo de aço industrial redondo SAE 1010/1020 com 25,40 mm de diâmetro (1"), e 2,25mm de espessura de parede, base da estrutura em tubo de aço industrial redondo SAE 1010/1020 com 15,87mm de diâmetro (5/8") e 1,90mm de espessura de parede, tubo de união da estrutura em aço industrial SAE 1010/1020 com 19,05 mm e parede 1,90 mm. Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície antiferruginoso com fosfato de zinco por imersão, executado em linha automática de oito tanques, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta, evitando assim o descolamento da mesma. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), W-eco, atendendo norma Européia RoHS, isenta de metais pesados, na cor preto liso semi-brilho, com camada de 60 microns em média. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C. Os componentes metálicos cromados possuem sua superfície preparada através de decapagem química, recebendo posteriormente um banho de cromo executado sobre base níquelada. Dimensões mínimas do sofá: Largura do assento: 500mm, Largura do Encosto: 500mm, Profundidade do assento: 550mm, Altura do encosto: 350mm, Profundidade total: 850mm, Altura total : 710mm, Largura total do sofá: 1890mm.	2.555,0000	61.320,0000

Relação de Materiais Especificados

Data: 15/05/2026

17	827,00	171050160	Unidade	<p>Poltrona Giratória Diretor, encosto com estrutura de sustentação externa e interna fabricada em tubos de aço industrial SAE 1010/1020 redondo com 22,22 mm de diâmetro e parede de 1,90 mm e 1,50 mm respectivamente, curvados à frio em curvadora CNC, recalibrados em matriz. Encosto com curvatura anatômica de forma a permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, adaptando-se melhor à coluna vertebral. Revestimento Interno em Tela 100% Poliéster com acabamento em resina acrílica LAL, espessura de 0,85 mm e 200g/m² de gramatura, previamente tracionadas na estrutura e fixada por grampos com acabamento zincado na parte inferior dela. Manta interna de espuma expandida/laminada com densidade 28Kg/m³ e 10 mm de espessura média. Revestimento do encosto em CEC com costuras horizontais, fixado por grampos com acabamento zincado na parte inferior do encosto. Suporte de fixação do encosto no mecanismo fabricado em chapa de aço estrutural ASTM A36 com 76,20 mm de largura e 6,35 mm de união da chapa de fixação do encosto na estrutura externa do encosto é feito por processo de solda do tipo MIG em célula robotizada formando uma estrutura única para posterior montagem por aparafusamento. Capa de acabamento da mola de fixação do encosto injetado em polipropileno copolímero texturizado na cor preta montado por encaixe no momento da montagem do conjunto do encosto no mecanismo. A fixação do encosto interno no encosto externo é feita com parafuso Allen sextavado interno na bitola 1/4"x 20 fpp e porcas rebite na bitola 1/4"x 20 fpp rebitadas no tubo do encosto formando um conjunto para posterior montagem. A fixação do conjunto encosto no mecanismo é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola 1/4"x 20 fpp e porcas torque sextavada com flange na bitola 1/4" 20 fpp. Assento fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 14 mm de espessura. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea. Espuma do assento injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 45 a 55 Kg/m³ com 60 mm de espessura média. Revestimento do assento em CEC fixado por grampos com acabamento zincado. Contra capa do assento injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montada por grampos com acabamento zincado, auxiliando em futuras manutenções. A fixação do assento no mecanismo é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola 1/4"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. Apóia braços e corpo do braço em polipropileno copolímero injetado texturizado na cor preta, com estrutura vertical em formato de "L" fabricada em chapa de aço estrutural ASTM A36 com 50,50 mm de largura e 6,35 mm de espessura, pintada, com 7 posições de regulagem de altura feita por botão injetado em Poliamida 6, totalizando 85 mm de curso. A estrutura vertical em formato de "L" possui 2 furos oblongos, permitindo ajuste horizontal por parafuso com utilização de chave com curso de 25 mm em cada braço durante a montagem do braço no assento. A fixação do braço no assento é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola 1/4"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira do assento. Mecanismo do tipo relax Synchron com 4 estágios de regulagem de inclinação do assento e encosto e travamento em qualquer um dos estágios, dotado de sistema anti-impacto que libera o encosto somente com aplicação de leve pressão das costas do usuário evitando impactos indesejados, ou relax livre com livre flutuação. Assento com inclinação regulável entre -2° e -7°. Possui ajuste de tensão da mola por manípulo frontal. Possui alavanca de comando independente para a regulagem de inclinação do encosto e para a regulagem da altura do assento. Possui sistema de encaixe da coluna através de cone Morse. Coluna central desmontável fixada por encaixe cônico fabricada em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 50,80 mm de diâmetro e 1,50 mm de espessura de parede, rolamento/mancal axial de giro, arruela de aço temperado de alta resistência, bucha mancal de giro injetada em Poliacetal e recalibrada na montagem, sistema de regulagem da altura da cadeira com mola a gás DIN EN 16955 com 115 mm de curso, com tolerância de 5 mm para mais ou para menos, quando medida montada, devido à compressão dos componentes. Sistema de regulagem de altura da por coluna de mola à gás. Capa telescópica injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, dividido em 3 partes encaixadas, usado para proteger a coluna. Possui sistema de montagem na base e no mecanismo por encaixe cone Morse. Base giratória desmontável com aranha de 5 hastes fabricada com tubos de aço SAE 1010/1020 retangular 20x30 mm e 1,50 mm de espessura de parede, soldadas em cone central fabricado em tubo aço SAE 1010/1020 redondo com 57,15 mm de diâmetro e 2,25 espessura de parede. Pino do rodízio fabricado de barra de aço trefilado SAE 1213 redondo com 10 mm de diâmetro soldado na extremidade da haste em furos do tipo flangeado, evitando que se soltem, coberta por polaina injetada em polipropileno copolímero na cor preta com sistema de encaixe plástico entre cone da aranha e a coluna, apoiada sobre 5 rodízios de giro duplo com 50 mm de diâmetro em nylon com capa, esfera metálica inserida na estrutura, que facilita o giro, banda de rolagem em poliuretano para uso em piso duro, amadeirados e com revestimentos vinílicos. Montagem do rodízio na base é feito diretamente sobre o pino soldado na aranha sem utilização de buchas de adaptação. Possui sistema de encaixe da coluna através de cone Morse. Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico por spray, executado em linha contínua automática, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi) garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo</p>	822,5600	680.257,1200
----	--------	-----------	---------	---	----------	--------------

CPL - Comissão Permanente de Licitação
Relação de Materiais Especificados

Página: 19
Data: 15/05/2026

norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados, nas cores disponíveis para linha, com camada média de 60 microns de espessura. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C. Dimensões mínimas sendo, altura total da cadeira: 1025 - 1140 mm, profundidade total da cadeira: 660-890 mm, largura total da cadeira: 660 mm, extensão vertical do encosto: 570 mm, largura do encosto: 470 mm, profundidade da superfície do assento: 465 mm, largura do Assento: 485 mm, altura da superfície do assento: 440-555 mm.

Relação de Materiais Especificados

Data: 15/05/2026

18	109,00	171050167	Unidade	<p>Cadeira Giratória Executiva, encosto confeccionado com estrutura injetada em polipropileno copolímero estruturado com nervuras, borda de ancoragem da cola e canal para grampos. Possui curvatura anatômica no encosto de forma a permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, adaptando-se melhor à coluna vertebral. Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 45 a 50 Kg/m³ com 40 mm de espessura média no encosto. Revestimento do encosto em couro ecológico cor a definir, fixado por grampos com acabamento zincado no encosto de plástico. Contra capa do encosto injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montada por encaixe, auxiliando em futuras manutenções. A fixação do encosto no mecanismo é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas no plástico. Assento fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente, com 13 mm de espessura. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea. Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 45 a 50 Kg/m³ com 50 mm de espessura média. Revestimento do assento em couro ecológico, fixado por grampos com acabamento zincado no assento de madeira. Contra capa do assento injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montada por grampos com acabamento zincado, auxiliando em futuras manutenções. A fixação do assento no mecanismo é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. Apoio do braço e corpo do braço em polipropileno copolímero injetado texturizado na cor preta, com estrutura vertical em formato de "L" fabricada em chapa de aço estrutural ASTM A36 com 50,50 mm de largura e 6,35 mm de espessura, pintada, com 7 posições de regulagem de altura feita por botão injetado em Poliamida 6, totalizando 85 mm de curso. A estrutura vertical em formato de "L" possui 2 furos oblongos, permitindo ajuste horizontal por parafuso com utilização de chave com curso de 25 mm em cada braço durante a montagem do braço no assento. A fixação do braço no assento é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira do assento.</p> <p>Mecanismo com sistema reclinador do encosto, de estrutura monobloco, soldado por processo MIG em célula robotizada, com assento fixo e com inclinação com 3° de inclinação e 2 furações para fixação do assento com distância entre centros de 125 x 125 mm e 160 x 200 mm. Suporte do encosto com regulagem de altura automática através de catraca com 12 posições, totalizando 80 mm de curso, recoberto por capa injetada em polipropileno copolímero. Inclinação do encosto com 20° de curso semi-circular acionado por alavanca, obtendo-se infinitas posições, com molas para o retorno automático do encosto, e ajuste automático na frenagem do reclinador. Alavanca de acionamento do SRE possui duas formas de acionamento. Ao ser movimentada para cima a possibilita uma regulagem fina do encosto enquanto a alavanca permanecer acionada pelo usuário. Ao ser movimentada para baixo a alavanca permanece acionada sem a ação do usuário e permite que o encosto fique em movimento livre até que o usuário puxe novamente a alavanca para a posição neutra aonde ela irá frear o mecanismo na posição desejada. Acionamento da coluna gás feita por alavanca independente injetada em Poliacetal. O mecanismo possui peça plástica de acabamento e proteção das lâminas do reclinador em Polipropileno Copolímero injetado na cor preta.</p> <p>Possui sistema de encaixe da coluna através de cone Morse. Coluna central desmontável fixada por encaixe cônico fabricada em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 50,80 mm de diâmetro e 1,50 mm de espessura de parede, rolamento/mancal axial de giro, arruela de aço temperado de alta resistência, bucha mancal de giro injetada em Poliacetal e recalibrada na montagem, sistema de regulagem de altura da cadeira por coluna de mola à gás DIN EN 16955 classe 4 com 115 mm de curso nominal com tolerância de 5 mm para mais ou para menos, quando medida montada, devido à compressão dos componentes. Sistema de regulagem de altura da cadeira por coluna de mola à gás. Capa telescópica injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, dividido em 3 partes encaixadas, usado para proteger a coluna. Possui sistema de montagem na base e no mecanismo por encaixe cone Morse. Base giratória desmontável com aranha de 5 hastes fabricada com tubos de aço SAE 1010/1020 retangular 20x30 mm e 1,50 mm de espessura de parede, soldadas em cone central fabricado em tubo aço SAE 1010/1020 redondo com 57,15 mm de diâmetro e 2,25 espessura de parede. Pino do rodízio fabricado de barra de aço treifilado SAE 1213 redondo com 10 mm de diâmetro soldado na extremidade da haste em furos do tipo flangeado, evitando que se soltem, coberta por polaina injetada em polipropileno copolímero na cor preta com sistema de encaixe plástico entre cone da aranha e a coluna, apoiada sobre 5 rodízios de giro duplo com 50 mm de diâmetro em nylon com capa, esfera metálica inserida na estrutura, que facilita o giro, banda de rolagem em nylon para uso em carpetes, tapetes e similares ou banda de rolagem em poliuretano para uso em piso duro, amadeirados e com revestimentos vinílicos. Montagem do rodízio na base é feito diretamente sobre o pino soldado na aranha sem utilização de buchas de adaptação. Possui sistema de encaixe da coluna através de cone Morse. Os componentes metálicos pintados possuem tratamento superfície através de banho nanocerâmico bimetálico por spray, executado em linha contínua automática, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida</p>	616,3300	67.179,9700
----	--------	-----------	---------	--	----------	-------------

CPL - Comissão Permanente de Licitação
Relação de Materiais Especificados

Página: 21
Data: 15/05/2026

(poliéster - epóxi) garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados, nas cores disponíveis para a linha, com camada média de 60 microns de espessura. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C.

19	68,00	171050175	Unidade	Poltrona Fixa Diretor, encosto em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com espessura de 12 mm. Curvatura anatômica no encosto de forma à permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, adaptando-se melhor à coluna vertebral.Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 50 a 60 Kg/m ³ com 60 mm de espessura média. Encosto com contracapa injetada em polipropileno copolímero na cor preta.Capa do encosto em tecido polipropileno, formado por costuras laterais e centrais em desenho próprio, previamente colados às espumas, e fixadas com grampos. Suporte do encosto em mola de aço SAE 1020 com 76,20 mm de largura, espessura 6,35 mm curvada e nervurada à frio para aumentar a resistência. Assento em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com espessura de 14 mm. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea.Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 50 a 60 Kg/m ³ com 60 mm de espessura média.Contra capa do assento injetadas em polipropileno copolímero, montadas por grampos, auxiliando em futuras manutenções.Capa do assento em tecido polipropileno, formado por costuras laterais e centrais em desenho próprio, previamente colados às espumas, e fixadas com grampos.Braços fixo em poliuretano injetado estruturados em alma de aço tratada quimicamente.Estrutura de sustentação em tubo de aço industrial redondo 25,40 mm, parede 2,25 mm; Ponteiras e sapatas injetadas em polipropileno copolímero.Os componentes metálicos possuem tratamento de superfície com fosfato de zinco, executado em linha automática de oito tanques, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais, para dar melhor proteção contra corrosão e uma excelente ancoragem da tinta.A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), W-eco, isenta de metais pesados, na cor preto liso semi-brilho, com camada de 60 microns, onde todas as peças são curadas em estufa, à temperatura de 200 °C. Dimensões Mínimas da Cadeira:Profundidade da Cadeira: 700mm, Largura da Cadeira: 700mm, Altura do Encosto: 450mm, Largura do Encosto: 450mm, Profundidade do Assento: 460mm, Largura do Assento: 480mm.	529,0000	35.972,0000
----	-------	-----------	---------	---	----------	-------------

Relação de Materiais Especificados

Data: 15/05/2026

20	58,00	171050176	Unidade	<p>Poltrona Fixa Executiva, encosto com estrutura de sustentação externa injetada em Poliamida 6.0 com 30% de fibra de vidro na cor preta. Estrutura de sustentação interna injetada em polipropileno copolímero na cor preta. Possui curvatura anatômica no encosto de forma a permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, adaptando-se melhor à coluna vertebral. Revestimento em Tela 100% Poliéster fixada na estrutura de sustentação interna por grampos com acabamento zincado. A fixação da estrutura interna na estrutura externa é feita por sistema de encaixe. Suporte de fixação do encosto formado por laterais fabricadas em chapa de aço NBR 6658 com 3,75 mm de espessura, base de fixação no assento fabricado em chapa de aço NBR 6658 com 3,75 mm espessura, elemento de fixação do encosto fabricado em tubo de aço SAE 1010/1020 oblongo 20 x 48 com 1,50 mm de espessura de parede. Todos os elementos são unidos por processo de solda do tipo MIG em célula robotizada formando uma estrutura única para posterior montagem pintado na cor preto universal. A fixação do suporte do encosto na estrutura externa do encosto é feita com parafusos máquina Phillips na bitola 1/4"x 20 fpp e porcas flangeada ranhurada na bitola 1/4"x 20 fpp fixadas sob pressão no suporte do encosto. A fixação do conjunto encosto e suporte de fixação do encosto no assento é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola 1/4"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira do assento. Assento fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 14 mm de espessura média. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea. Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 45 a 55 Kg/m³ com 50 mm de espessura média. Revestimento do assento em couro ecológico, cor a definir, fixado por grampos com acabamento zincado. Carenagem do assento injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montada por grampos com acabamento zincado e parafusos Phillips, auxiliando em futuras manutenções. A fixação do assento na estrutura é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola 1/4"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. Estrutura do apoia-braços integrado a estrutura principal da cadeira fabricado em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 25,40 mm de diâmetro e 2,25 mm de espessura de parede, curvada à frio, executado e calibrado por máquina CNC. Apoio de braço fabricado em Polipropileno Copolímero injetado fixado na estrutura por meio de parafusos Phillips. Estrutura formada por tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 25,40 mm de diâmetro e 2,25 mm de espessura de parede, curvada à frio, executado e calibrado por máquina CNC. Suporte do assento fabricado em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 25,40 mm de diâmetro e 2,25 mm de espessura de parede. Travessas de fixação do assento fabricadas em chapa de aço SAE 1020 com 4,76 mm de espessura. A união das travessas no tubo de suporte e na estrutura da cadeira é feito por processo de solda do tipo MIG em célula robotizada formando uma estrutura única para posterior montagem. Assento fixo com inclinação fixa entre -2° e -7° e furos com distância entre centro de 160x200mm. Sapatas de suporte do pé injetadas em Polipropileno Copolímero na cor preta, com cantos arredondados, sapata frontal anti tombamento, fixadas à estrutura por rebite de alumínio do tipo repuxado. Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico bimetálico por spray, executado em linha contínua automática, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados, nas cores disponíveis para linha, com camada média de 60 microns de espessura. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C. Dimensões mínimas da poltrona, Altura Total da Cadeira: 895 mm, Largura Total da Cadeira: 575 mm, Profundidade Total da Cadeira: 560 mm, Extensão Vertical do Encosto: 440 mm, Largura do Encosto: 430 mm, Profundidade da Superfície do Assento: 465 mm, Largura do Assento: 475 mm, Altura do Assento: 465 mm.</p>	425,0200	24.651,1600
----	-------	-----------	---------	---	----------	-------------

Relação de Materiais Especificados

Data: 15/05/2026

21	371,00 171050178	Unidade	<p>Cadeira Fixa Secretária, sem Braço, encosto confeccionado com estrutura injetada em polipropileno copolímero na cor preta estruturado com nervuras, borda de ancoragem da cola e canal para grampos. Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 45 a 50 Kg/m³ com 40 mm de espessura média no encosto. Revestimento do encosto em Polipropileno, Vinil, Poliéster, Space, Cec-Stilo ou Grid fixado por grampos acabamento zincado. Contra capa do encosto injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montadas por encaixe, auxiliando em futuras manutenções. A fixação do encosto na estrutura é feita com parafusos máquina fenda combinada, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas no plástico. Assento fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 12 mm de espessura média. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea. Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 45 a 50 Kg/m³ com 45 mm de espessura média no assento. Revestimento do assento em couro ecológico na cor a definir, fixado por grampos acabamento zincado. Assento com acabamento das bordas em perfil de PVC na cor preta, fixado na madeira por grampos com acabamento zincado, proporcionando melhor acabamento e estética, além de proteger a cadeira contra impactos. A fixação do assento na estrutura é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. Estrutura formada por tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 19,05 mm de diâmetro e 1,06 mm de espessura da parede, curvada à frio, executado e calibrado por máquina CNC. Suporte do encosto em formato "L" fabricado em tubo de aço SAE 1010/1020 oblongo 20 x 48 mm e 1,50 de espessura da parede curvada à frio. Travessa de reforço frontal e traseira fabricada em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 19,05 mm de diâmetro e 1,06 mm de espessura. Travessas de fixação do assento fabricadas em chapa de aço SAE 1020 com 3,00 mm espessura. A união do tubo de suporte do encosto e travessas de fixação do assento na estrutura da cadeira é feita por processo de solda do tipo MIG em célula robotizada formando uma estrutura única para posterior montagem. Assento fixo com inclinação fixa entre -2° e -7° e furos de fixação por aparafusamento. Sapatas e ponteiros em polipropileno copolímero injetado na cor preta. Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico bimetálico por spray, executado em linha contínua automática, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi) garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados, nas cores disponíveis para a linha, com camada média de 60 microns de espessura. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C.</p>	204,1600	75.743,3600
----	------------------	---------	--	----------	-------------

Relação de Materiais Especificados

Data: 15/05/2026

22	75,00	171050171	Unidade	<p>Cadeira Alta para Bancada, encosto com estrutura de sustentação externa injetada em Poliamida 6.0 com 30% de fibra de vidro na cor preta. Estrutura de sustentação interna injetada em polipropileno copolímero na cor preta. Possui curvatura anatômica no encosto de forma à permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, adaptando-se melhor à coluna vertebral. Revestimento em Tela 100% Poliéster fixada na estrutura de sustentação interna por grampos com acabamento zincado. A fixação da estrutura interna na estrutura externa é feita por sistema de encaixe. A fixação da estrutura externa do encosto no mecanismo é feita com parafusos máquina Phillips na bitola ¼"x 20 fpp e porcas flangeada ranhurada na bitola ¼"x 20 fpp fixadas sob pressão no suporte do encosto. Assento fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 14 mm de espessura média. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea. Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 45 a 55 Kg/m³ com 50 mm de espessura média. Revestimento do assento em couro ecológico, cor a definir, fixado por grampos com acabamento zincado. Carenagem do assento injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montada por grampos com acabamento zincado e parafusos Phillips, auxiliando em futuras manutenções.</p> <p>- A fixação do assento no mecanismo é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. Apoia braços e corpo do braço em polipropileno copolímero injetado texturizado na cor preta, com estrutura vertical em formato de "L" fabricada em chapa de aço estrutural ASTM A36 com 50,50 mm de largura e 6,35 mm de espessura, pintada, com 7 posições de regulagem de altura feita por botão injetado em Poliamida 6, totalizando 85 mm de curso. A estrutura vertical em formato de "L" possui 2 furos oblongos, permitindo ajuste horizontal por parafuso com utilização de chave com curso de 25 mm em cada braço durante a montagem do braço no assento. A fixação do braço no assento é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira do assento. Mecanismo com sistema reclinador do encosto (SRE), de estrutura monobloco, soldado por processo MIG em célula robotizada, com assento fixo e com inclinação fixa com 3° de inclinação e 2 furações para fixação do assento com distância entre centros de 125 x 125 mm e 160 x 200 mm. Suporte do encosto com regulagem de altura automática através de catraca com 12 posições, totalizando 80 mm de curso, recoberto por capa injetada em polipropileno copolímero na cor preta. Inclinação do encosto com 20° de curso semi-circular acionado por alavanca, obtendo-se infinitas posições, com molas para o retorno automático do encosto, e ajuste automático na frenagem do reclinador. Alavanca de travamento do SRE injetada em Poliacetal na cor preta possui duas formas de acionamento. Ao ser movimentada para cima a mesma possibilita uma regulagem fina do encosto enquanto a alavanca permanecer acionada pelo usuário. Ao ser movimentada para baixo a alavanca permanece acionada sem a ação do usuário e permite que o encosto fique em movimento livre até que o usuário puxe novamente a alavanca para a posição neutra aonde ela irá frear o mecanismo na posição desejada. Acionamento da coluna gás feita por alavanca independente injetada em Poliacetal na cor preta. O mecanismo possui peça plástica de acabamento e proteção das lâminas do reclinador em Polipropileno Copolímero injetado na cor preta. Possui sistema de encaixe da coluna através de cone Morse. Coluna central desmontável fixada por encaixe cônico fabricada em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 50,80 mm de diâmetro e 1,50 mm de espessura de parede, rolamento/mancal axial de giro, arruela de aço temperado de alta resistência, bucha mancal de giro injetada em Poliacetal e recalibrada na montagem, sistema de regulagem da altura da cadeira por mola à gás DIN EN 16955 classe 4 com 115 mm de curso nominal com tolerância de 5 mm para mais ou para menos, quando medida montada, devido à compressão dos componentes.</p> <p>- Sistema de regulagem de altura da cadeira por coluna de mola a gás. Capa telescópica injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, de um estágio, usada para proteger a coluna. Possui sistema de montagem na base e no mecanismo por encaixe cone Morse. Aro de apoio de pés confeccionado em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 redondo com 19,05 mm de diâmetro (3/4") e 1,06 mm de espessura de parede, com 3 hastes de reforço confeccionadas em poliamida 6.6 injetada reforçada com 30% de fibra de vidro. Regulagem de altura do aro feita por manípulo. Base giratória desmontável com aranha de 5 hastes fabricada com tubos de aço SAE 1010/1020 retangular 20x30 mm e 1,50 mm de espessura de parede, soldadas com cone central fabricado em tubo aço SAE 1010/1020 redondo com 57,15 mm de diâmetro e 2,25 mm de espessura de parede. Pino do rodízio fabricado com aço trefilado SAE 1213 redondo com 10 mm de diâmetro soldado na extremidade da haste em furos do tipo flangeado, evitando que se soltem, coberta por polaina injetada em polipropileno copolímero na cor preta com sistema de encaixe plástico entre cone da aranha e a coluna, apoiadas sobre 5 sapatas de Polipropileno copolímero injetado na cor preta. Montagem da sapata na base é feito diretamente sobre o pino soldado na aranha sem utilização de buchas de adaptação. Possui sistema de montagem da coluna por encaixe cone Morse. Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico bimetalico por spray, executado em linha contínua automática, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), garantindo resistência a radiação e</p>	625,0000	46.875,0000
----	-------	-----------	---------	---	----------	-------------

CPL - Comissão Permanente de Licitação
Relação de Materiais Especificados

Página: 25
 Data: 15/05/2026

resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados, nas cores disponíveis para linha, com camada média de 60 microns de espessura. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C.

Dimensões mínimas da cadeira, Altura Total da Cadeira: 1090-1285 mm, Largura Total da Cadeira: 635 mm, Profundidade Total da Cadeira: 635-720 mm, Extensão Vertical do Encosto: 440 mm, Largura do Encosto: 430 mm, Profundidade da Superfície do Assento: 465 mm, Largura do Assento: 475 mm, Altura do Assento: 660-775 mm.

23	327,00	171050177	Unidade	<p>Cadeira Fixa Aproximação Executiva, encosto confeccionado em Estrutura injetada em polipropileno copolímero estruturado com nervuras, borda de ancoragem da cola e canal para grampos. Possui curvatura anatômica de forma a permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, adaptando-se melhor à coluna vertebral.Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 45 a 50 Kg/m³ com 40 mm de espessura média. Revestimento do encosto em couro ecológico cor a definir, fixado por grampos com acabamento zincado.Contracapa do encosto injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montada por encaixe, auxiliando em futuras manutenções.</p> <p>- Suporte do encosto fabricado em chapa de aço estrutural ASTM A36 com 76,20 mm de largura e 6,35 mm de espessura, curvada e nervurada à frio para aumentar a resistência.A fixação da mola no encosto é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas no plástico.A fixação do conjunto encosto e mola no assento é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira do assento.Assento fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 13 mm de espessura média. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea.Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 45 a 50 Kg/m³ com 50 mm de espessura média. Revestimento do assento em couro ecológico cor a definir, fixado por grampos com acabamento zincado.Contracapa do assento injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montada por grampos com acabamento zincado, auxiliando em futuras manutenções.A fixação do assento na estrutura é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira.Estrutura formada por tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 25,40 mm de diâmetro e 2,25 mm de espessura de parede, curvada à frio, executado e calibrado por máquina CNC.Travessas de fixação do assento fabricadas em chapa de aço SAE 1020 com 4,76 mm de espessura.A união das travessas na estrutura da cadeira é feita por processo de solda do tipo MIG em célula robotizada formando uma estrutura única para posterior montagem.Assento fixo com inclinação fixa entre -2° e -7° e furos de fixação com distância entre centro de 160x200mm.Sapatas de suporte do pé injetadas em Polipropileno Copolímero na cor preta, com cantos arredondados, sapata frontal anti tombamento, fixadas à estrutura por rebite de alumínio do tipo repuxado.Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico bimetálico por spray, executado em linha contínua automática, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta.A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados, nas cores disponíveis para linha, com camada média de 60 microns de espessura. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C.</p>	389,3300	127.310,9100
24	742,00	171050183	Unidade	<p>Longarina Aeroporto 3 Lugares, Assento e encosto com estrutura em aço perfurado e estofamento revestido em couro PU. Base fixa em formato de "Y" em aço cromado com quatro sapatas. Braço em aço cromado com formato anatômico, peso máximo recomendado por assento até 150 Kg. Medindo 1800 x 680 x 800mm, Largura total da longarina de 1800 mm, encosto com largura de 520mm, Altura de 480mm, Assento com Profundidade de 420mm, largura de 520mm, Altura até o piso de 405mm.</p>	1.227,5000	910.805,0000
25	52,00	171050184	Unidade	<p>Longarina Aeroporto 4 Lugares, Assento e encosto com estrutura em aço perfurado e estofamento revestido em couro PU. Base fixa em formato de "Y" em aço cromado com quatro sapatas. Braço em aço cromado com formato anatômico, peso máximo recomendado por assento até 150 Kg.Medindo 2360 x 680 x 800mm, Largura total da longarina de 2360 mm, encosto com largura de 520mm, Altura de 480mm, Assento com Profundidade de 420mm, largura de 520mm, Altura até o piso de 405mm.</p>	1.513,5000	78.702,0000



Relação de Materiais Especificados

Data: 15/05/2026

26	24,00	171050186	Unidade	<p>Longarina Modelo Diretor 3 lugares, encosto com estrutura de sustentação fabricada em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 22,22 mm de diâmetro e 1,50 mm de espessura de parede, curvado à frio em curvadora CNC e recalibrado em matriz. Encosto com curvatura anatômica de forma a permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, adaptando-se melhor à coluna vertebral. Revestimento Interno em Tela 100% Poliéster com acabamento em resina acrílica LAL, espessura de 0,85 mm e 200g/m² de gramatura, previamente tracionadas na estrutura e fixada por grampos com acabamento zincado na parte inferior dela. Manta interna de espuma expandida/laminada com densidade 28 Kg/m³ e 10 mm de espessura média. Revestimento do encosto em CEC costuras horizontais, fixada por grampos com acabamento zincado na parte inferior do encosto. Suporte do encosto fabricado em chapa de aço NBR 6658 com 3,75 mm de espessura. A fixação do suporte do encosto no encosto é feita com parafusos máquina Phillips na bitola ¼"x 20 fpp e porcas rebite na bitola ¼"x 20 fpp rebitadas no tubo do encosto. Estrutura de suporte do encosto fabricado em tubo de aço SAE 1010/1020 oblongo 20 x 48 mm com 1,50 mm de espessura de parede em formato de "L". Travessa de fixação do assento fabricada em chapa de aço com 3,00 mm de espessura. Os componentes são unidos por solda do tipo MIG em célula robotizada formando um conjunto para posterior montagem por aparafusamento. A fixação da estrutura de suporte do encosto na chapa de suporte do encosto é feita com parafusos máquina Phillips na bitola ¼"x 20 fpp e porcas sextavadas flangeada na bitola ¼"x 20 fpp embutida sob pressão na chapa de suporte do encosto. Assento fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 13 mm de espessura. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea. Espuma do assento injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 45 a 55 Kg/m³ com 50 mm de espessura média. Revestimento do assento em CEC fixado por grampos com acabamento zincado. Contra capa do assento injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montada por grampos com acabamento zincado, auxiliando em futuras manutenções.</p> <p>- A fixação do assento na estrutura de suporte do encosto e na longarina é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. Apoia braços Loop injetado em Polímero de Engenharia na cor preta. A fixação do braço no assento é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. Estrutura da longarina fabricada em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 quadrado 50x50mm e 1,50 mm de espessura de parede na estrutura horizontal e travessa fabricadas em chapa de aço SAE 1020 FQD com 4,76 mm de espessura. Encaixe cônico fabricado em chapa de aço SAE 1010/1020 FQD com 2,25 mm de espessura. Os componentes são unidos por solda do tipo MIG em célula robotizada formando um conjunto para posterior montagem por encaixe cônico. Pé lateral fabricado em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 redondo com 31,75mm de diâmetro e 1,50mm de espessura de parede. Encaixe cônico fabricado em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 retangular 30x70mm com espessura da parede de 1,20 mm unidos por solda do tipo MIG em célula robotizada, formando um conjunto para posterior montagem por encaixe cônico na estrutura da longarina. Sapata fixa na parte frontal do pé e acabamentos da longarina injetados em polipropileno copolímero na cor preta, com cantos arredondados. Sapata niveladora injetada em polipropileno copolímero com parafuso interno 3/8" x 22 mm fixada em ponteira injetada em poliamida 6.6 com reforço de 30% de fibra de vidro, montada na parte traseira do pé da longarina, permitindo 8mm de curso máximo de regulagem. Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico por spray, executado em linha contínua automática, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi) garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados, nas cores disponíveis para linha, com camada média de 60 microns de espessura. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C.</p> <p>Dimensões mínimas, sendo extensão vertical do encosto: 495 mm, largura do encosto: 445mm, profundidade da superfície do assento: 430 mm, largura do assento: 470 mm, profundidade total: 640mm, altura total: 930 mm, altura do assento até o piso: 460 mm.</p>	904,4900	21.707,7600
----	-------	-----------	---------	--	----------	-------------

Relação de Materiais Especificados

Data: 15/05/2026

27	45,00	171050190	Unidade	Longarina para Espera com 04 Lugares, assento com estrutura plástica injetada em polipropileno copolímero de alta resistência. Encosto com estrutura plástica injetada em polipropileno copolímero de alta resistência, com pega-mão. Suporte do encosto em tudo de aço industrial SAE 1020 oblongo 16x30mm, parede de 1,50mm. Estrutura , travessa da longarina confeccionada em aço industrial quadrado SAE 1020 com 50 x 50mm, parede de 1,20mm. Pés confeccionados em aço industrial redondo SAE 1020 com de diâmetro (1.1/4'), parede de 1,50mm. Sapatas e ponteiros injetadas em polipropileno copolímero de alta resistência.Os componentes metálicos possuem tratamento de superfície com fosfato de zinco por imersão, executado em linha automática de oito tanques, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta, evitando assim o descolamento da mesma.A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), W-eco, isenta de metais pesados, na cor preto liso semi-brilho, com camada de 60 microns em média. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C.Dimensões Mínimas da longarina:Altura total do encosto: 280 mm. Largura total do encosto: 460 mm. Largura Total do assento: 460 mm. Profundida total do assento: 400 mm. Altura total da longarina: 815 mm. Largura total da longarina: 2050 mm. Profundidade total da longarina: 515 mm.	908,8800	40.899,6000
----	-------	-----------	---------	---	----------	-------------

Relação de Materiais Especificados

Data: 15/05/2026

28	27,00	171050185	Unidade	<p>Longarina Modelo Diretor 2 Lugares, encosto com estrutura de sustentação fabricada em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 22,22 mm de diâmetro e 1,50 mm de espessura de parede, curvado à frio em curvadora CNC e recalibrado em matriz. Encosto com curvatura anatômica de forma a permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, adaptando-se melhor à coluna vertebral. Revestimento Interno em Tela 100% Poliéster com acabamento em resina acrílica LAL, espessura de 0,85 mm e 200g/m² de gramatura, previamente tracionadas na estrutura e fixada por grampos com acabamento zincado na parte inferior dela. Manta interna de espuma expandida/laminada com densidade 28 Kg/m³ e 10 mm de espessura média. Revestimento do encosto em CEC costuras horizontais, fixada por grampos com acabamento zincado na parte inferior do encosto. Suporte do encosto fabricado em chapa de aço NBR 6658 com 3,75 mm de espessura. A fixação do suporte do encosto no encosto é feita com parafusos máquina Phillips na bitola ¼"x 20 fpp e porcas rebite na bitola ¼"x 20 fpp rebitadas no tubo do encosto. Estrutura de suporte do encosto fabricado em tubo de aço SAE 1010/1020 oblongo 20 x 48 mm com 1,50 mm de espessura de parede em formato de "L". Travessa de fixação do assento fabricada em chapa de aço com 3,00 mm de espessura. Os componentes são unidos por solda do tipo MIG em célula robotizada formando um conjunto para posterior montagem por aparafusamento. A fixação da estrutura de suporte do encosto na chapa de suporte do encosto é feita com parafusos máquina Phillips na bitola ¼"x 20 fpp e porcas sextavadas flangeada na bitola ¼"x 20 fpp embutida sob pressão na chapa de suporte do encosto. Assento fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 13 mm de espessura. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea. Espuma do assento injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 45 a 55 Kg/m³ com 50 mm de espessura média. Revestimento do assento em CEC fixado por grampos com acabamento zincado. Contra capa do assento injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montada por grampos com acabamento zincado, auxiliando em futuras manutenções.</p> <p>- A fixação do assento na estrutura de suporte do encosto e na longarina é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. Apoia braços Loop injetado em Polímero de Engenharia na cor preta. A fixação do braço no assento é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. Estrutura da longarina fabricada em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 quadrado 50x50mm e 1,50 mm de espessura de parede na estrutura horizontal e travessa fabricadas em chapa de aço SAE 1020 FQD com 4,76 mm de espessura. Encaixe cônico fabricado em chapa de aço SAE 1010/1020 FQD com 2,25 mm de espessura. Os componentes são unidos por solda do tipo MIG em célula robotizada formando um conjunto para posterior montagem por encaixe cônico. Pé lateral fabricado em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 redondo com 31,75mm de diâmetro e 1,50mm de espessura de parede. Encaixe cônico fabricado em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 retangular 30 x 70mm com espessura da parede de 1,20 mm unidos por solda do tipo MIG em célula robotizada, formando um conjunto para posterior montagem por encaixe cônico na estrutura da longarina. Sapata fixa na parte frontal do pé e acabamentos da longarina injetados em polipropileno copolímero na cor preta, com cantos arredondados. Sapata niveladora injetada em polipropileno copolímero com parafuso interno 3/8" x 22 mm fixada em ponteira injetada em poliamida 6.6 com reforço de 30% de fibra de vidro, montada na parte traseira do pé da longarina, permitindo 8mm de curso máximo de regulagem. Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico por spray, executado em linha contínua automática, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi) garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados, nas cores disponíveis para linha, com camada média de 60 microns de espessura. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C.</p> <p>Dimensões mínimas, sendo extensão vertical do encosto: 495 mm, largura do encosto: 445mm, profundidade da superfície do assento: 430 mm, largura do assento: 470 mm, profundidade total: 640mm, altura total: 930 mm, altura do assento até o piso: 460 mm, largura do conjunto 2 lugares: 1145 mm.</p>	721,1100	19.469,9700
----	-------	-----------	---------	--	----------	-------------

Relação de Materiais Especificados

Data: 15/05/2026

29	46,00	171050182	Unidade	Banqueta alta confeccionada com o assento em estrutura plástica injetada em polipropileno copolímero de alta resistência com canaleta interna de suporte ao sistema de encaixe do estofamento. Contra-assento injetado em polipropileno copolímero de alta resistência para proteção no empilhamento e auxílio na fixação do estofamento e da estrutura. A união do contra-assento ao assento é feito por 16 parafusos Philips cabeça chata para plástico. Encosto em estrutura plástica injetada em polipropileno copolímero de alta resistência. Estrutura única em formato "4 pés" com apoio para os pés, confeccionada em barra redonda de aço SAE 1020 com 12,7 mm de diâmetro. Sapatas e ponteiras em polipropileno copolímero injetado. A estrutura possui tratamento de superfície com fosfato de zinco, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais proporcionando proteção contra corrosão e para uma melhor ancoragem da tinta, evitando assim o descolamento da mesma; A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), W-Eco, atendendo norma Européia RoHS, isenta de metais pesados, na cor preto liso semi-brilho, com camada de 60 microns, onde todas as peças são curadas em estufa, à temperatura de 200° C.	319,2500	14.685,5000
30	41,00	171050192	Unidade	Longarina 03 Lugares, assento em Compensado multilaminado 13 mm de espessura; Espuma injetada anatomicamente com 50 mm espessura média e densidade de 45 à 50 Kg/m³; Carenagem do assento injetada em Polipropileno Copolímero. Encosto em Estrutura injetada em Polipropileno Copolímero, espuma injetada anatomicamente com 40 mm de espessura média e densidade de 45 à 50 Kg/m³; Suporte do encosto em mola de aço SAE 1020 com 76,20 mm de largura e 6,35 mm de espessura curvada e nervurada à frio para aumentar a resistência; Contra capa do encosto injetada em Polipropileno Copolímero. Fixação do Assento e do Encosto por parafusos sextavados e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. Assento e encosto revestidos em couro sintético na cor a definir. Estrutura da longarina em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 quadrado 50x50mm com espessura da parede de 1,50mm na estrutura horizontal, onde seus componentes são unidos por solda do tipo MIG, em chapas de aço SAE 1020 FQD com 2,25mm e 4,76mm de espessura, em célula robotizada, formando um conjunto para posterior montagem por encaixe cônico. Pés laterais cônicos em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 retangular 30x70mm com 1,20 mm de espessura e oblongo com 40x77mm e 90mm de espessura. Sapatas injetadas em polipropileno copolímero na cor preta, com engate no tubo para evitar que se soltem do mesmo. Parafusos de fixação dos componentes do tipo sextavado flangeado com trava, na bitola ¼"x 20fpp. Os componentes metálicos possuem tratamento de superfície com fosfato de zinco por imersão, executado em linha automática de oito tanques, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais (FEPAM/RS), proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta, evitando assim o descolamento da mesma. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), W-eco, isenta de metais pesados, na cor preto liso semi-brilho, com camada de 60 microns em média. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C. Dimensões mínimas da longarina: Altura do piso até o assento: 460 mm Largura do assento: 460 mm Profundidade do assento: 420 mm Altura do encosto: 350 mm Largura do Encosto: 410 mm Profundidade da longarina: 625 mm Altura total da longarina: 820 mm Largura total da longarina: 1530 mm	680,1900	27.887,7900

Relação de Materiais Especificados

Data: 15/05/2026

31	30,00	171050170	Unidade	<p>Cadeira Alta para Bancada, assento em Compensado multilaminado 12 mm de espessura; Espuma injetada anatomicamente com 45 espessura média e densidade de 45 à 50 Kg/m³; Acabamento nas bordas em perfil. Encosto em Estrutura injetada em Polipropileno copolímero; Espuma injetada anatomicamente com 40 mm de espessura média e densidade de 45 à 50 Kg/m³; Contra capa do injetada em Polipropileno copolímero; capa do encosto em polipropileno, fixadas com grampos ao encosto. Assento e encosto revestidos em tecido 100% poliéster. Apóia braços em polipropileno copolímero injetado, com alma de aço SAE 1020 pintada, regulagem de altura com botão, totalizando 7 posições e 85 mm de curso. Chapa para fixação no assento com 2 furos oblongos, permitindo regulagem horizontal por parafuso. Base giratória desmontável com aranha de 5 hastes de aço com pino do rodízio soldado na extremidade da haste em furos do tipo flangeado, evitando que se soltem, coberta por polaina injetada em polipropileno copolímero na cor preta, apoiadas sobre 5 sapatas de Polipropileno copolímero injetado; coluna central desmontável fixada por encaixe cônico, com rolamento axial de giro possuindo arruelas de aço temperado de alta resistência, bucha mancal de giro injetada em POM e recalibrada, recoberta por capa telescópica injetada em polipropileno copolímero na cor preta; Sistema de regulagem de altura da cadeira por coluna de mola à gás; Possui aro de apoio dos pés com regulagem de altura por manípulo. Mecanismo com sistema reclinador do encosto, de estrutura monobloco, soldado por processo MIG em célula robotizada, com assento fixo tendo 3° de inclinação. Suporte do encosto com regulagem de altura automática através de catraca, totalizando 80 mm de curso, recoberto por capa injetada em polipropileno copolímero. Inclinação do encosto com 20° de curso semi-circular acionado por alavanca, obtendo-se infinitas posições, com molas para o retorno automático do encosto, e ajuste automático na frenagem do reclinador. A fixação do assento e do encosto aos componentes metálicos é feita com parafusos sextavados, do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼" x 20 fpp, e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira e no plástico. Os componentes metálicos possuem tratamento de superfície com fosfato de zinco, executado em linha automática de oito tanques, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais, para dar melhor proteção contra corrosão e uma excelente ancoragem da tinta. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), W- eco, isenta de metais pesados, na cor preto semi-brilho liso, com camada de 60 microns, onde todas as peças são curadas em estufa, à temperatura de 200 °C.</p> <p>Dimensões Mínimas C34da Cadeira: Altura do Encosto: 270 mm Largura do Encosto: 365 mm Profundidade do Assento: 395 mm Largura do Assento: 440 mm. Profundidade total da cadeira: 690 mm Altura total da cadeira: 990 - 1190 mm Altura do Assento: 670 - 790 mm Largura total da cadeira: 690 mm</p>	654,9200 19.647,6000
32	425,00	171050181	Unidade	<p>Cadeira Aproximação Empilhável, confeccionada com encosto em estrutura plástica injetada em polipropileno copolímero de alta resistência. Possui curvatura anatômica de forma a permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, se adaptando melhor à coluna vertebral. Estrutura de suporte do encosto fabricado em barra de aço trefilado SAE 1020 redondo com 12,70 mm de diâmetro. Acabamento lateral do encosto injetado em polipropileno copolímero de alta resistência montada por encaixe no encosto. A fixação do encosto no suporte do encosto é feita através do encaixe da estrutura metálica no acabamento lateral e no encosto da cadeira. Assento em estrutura plástica injetada em polipropileno copolímero de alta resistência com canaleta interna de suporte ao sistema de encaixe do estofamento. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea. Contra assento injetado em polipropileno copolímero de alta resistência para proteção no empilhamento e auxílio na fixação da estrutura. A união do contra assento no assento e na estrutura de suporte do assento é feita por 16 parafusos Philips cabeça chata para plástico. Estrutura única em formato arco confeccionada em barra de aço trefilado SAE 1020 redondo com 12,70 mm de diâmetro. Travessas de suporte do assento e de união fabricadas em barra de aço trefilado SAE 1020 redondo com 12,70 mm de diâmetro. A união das travessas e das barras de união na estrutura da cadeira é feito por processo de solda tipo MIG em célula robotizada formando uma estrutura única para posterior montagem. Sapatas em polímero de engenharia injetado na cor translúcida. Os componentes metálicos cromados possuem a superfície preparada através de decapagem química e polimento, recebendo posteriormente dupla camada de níquel e banho de cromo decorativo trivalente.</p>	387,6700 164.759,7500

Relação de Materiais Especificados

Data: 15/05/2026

33	21,00	171050187	Unidade	<p>Longarina para espera com 02 lugares, assento com estrutura plástica injetada em polipropileno copolímero de alta resistência. Encosto com estrutura plástica injetada em polipropileno copolímero de alta resistência, com pega-mão. Suporte do encosto em tudo de aço industrial SAE 1020 oblongo 16x30mm, parede de 1,50mm. Estrutura , travessa da longarina confeccionada em aço industrial quadrado SAE 1020 com 50 x 50mm, parede de 1,20mm. Pés confeccionados em aço industrial redondo SAE 1020 com de diâmetro (1.1/4"), parede de 1,50mm. Sapatas e ponteiros injetadas em polipropileno copolímero de alta resistência.Os componentes metálicos possuem tratamento de superfície com fosfato de zinco por imersão, executado em linha automática de oito tanques, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta, evitando assim o descolamento da mesma.A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), W-eco, isenta de metais pesados, na cor preto liso semi-brilho, com camada de 60 microns em média. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C.Dimensões Mínimas da longarina:Altura total do encosto: 280 mm. Largura total do encosto: 460 mm. Largura Total do assento: 460 mm. Profundida total do assento: 400 mm. Altura total da longarina: 815 mm. Largura total da longarina: 1026 mm. Profundidade total da longarina: 515 mm.</p>	491,8600	10.329,0600
34	20,00	171050191	Unidade	<p>Longarina 02 Lugares, assento em Compensado multilaminado 13 mm de espessura; Espuma injetada anatomicamente com 50 mm espessura média e densidade de 45 à 50 Kg/m³; Carenagem do assento injetada em Polipropileno Copolímero.Encosto em Estrutura injetada em Polipropileno Copolímero, espuma injetada anatomicamente com 40 mm de espessura média e densidade de 45 à 50 Kg/m³; Suporte do encosto em mola de aço SAE 1020 com 76,20 mm de largura e 6,35 mm de espessura curvada e nervurada à frio para aumentar a resistência; Contra capa do encosto injetada em Polipropileno Copolímero.Fixação do Assento e do Encosto por parafusos sextavados e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira.Assento e encosto revestidos em couro sintético na cor a definir.Estrutura da longarina em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 quadrado 50x50mm com espessura da parede de 1, 50mm na estrutura horizontal,onde seus componentes são unidos por solda do tipo MIG, em chapas de aço SAE 1020 FQD com 2, 25mm e 4,76mm de espessura, em célula robotizada, formando um conjunto para posterior montagem por encaixe cônico. Pés laterais cônicos em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 retangular 30x70mm com 1,20 mm de espessura e oblongo com 40x77mm e 90mm de espessura. Sapatas injetadas em polipropileno copolímero na cor preta, com engate no tubo para evitar que se soltem do mesmo.Parafusos de fixação dos componentes do tipo sextavado flangeado com trava, na bitola ¼"x 20fpp.Os componentes metálicos possuem tratamento de superfície com fosfato de zinco por imersão, executado em linha automática de oito tanques, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais (FEPAM/RS), proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta, evitando assim o descolamento da mesma.A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), W-eco, isenta de metais pesados, na cor preto liso semi-brilho, com camada de 60 microns em média. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C.</p> <p>Dimensões mínimas da longarina: Altura do piso até o assento:460 mm Largura do assento: 460 mm Profundidade do assento: 420 mm Altura do encosto: 350 mm Largura do Encosto: 410 mm Profundidade da longarina: 625 mm Altura total da longarina: 820 mm Largura total da longarina: 1026 mm</p>	530,0000	10.600,0000

Relação de Materiais Especificados

Data: 15/05/2026

35	20,00	171050193	Unidade	<p>Longarina 02 Lugares, encosto com estrutura de sustentação externa injetada em Poliamida 6.0 com 30%de fibra de vidro na cor preta.Estrutura de sustentação interna injetada em polipropileno copolímero na cor preta. Possui curvatura anatômica no encosto de forma a permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, adaptando-se melhor à coluna vertebral.Revestimento em Tela 100% Poliéster fixada na estrutura de sustentação interna por grampos com acabamento zincado.A fixação da estrutura interna na estrutura externa é feita por sistema de encaixe.Suporte de fixação do encosto formado por laterais fabricadas em chapa de aço NBR 6658 com 3,75 mm de espessura, base de fixação no assento fabricado em chapa de aço NBR 6658 com 3,75 mm de espessura, elemento de fixação do encosto fabricado em tubo de aço SAE 1010/1020 oblongo 20x48 com 1,50 mm de espessura de parede. os elementos são unidos por processo de solda do tipo MIG em célula robotizada formando uma estrutura única para posterior montagem.A fixação do suporte do encosto na estrutura externa do encosto é feita com parafusos máquina Phillips na bitola ¼"x 20 fpp e porcas flangeada ranhurada na bitola ¼"x 20 fpp fixadas sob pressão no suporte do encosto.A fixação do conjunto encosto e suporte de fixação do encosto no assento é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira do assento.Assento fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 14 mm de espessura média. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea.Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 45 a 55 Kg/m³ com 50 mm de espessura média. Revestimento do assento em couro ecológico, cor a definir, fixado por grampos com acabamento zincado.Carenagem do assento injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montada por grampos com acabamento zincado e parafusos Phillips, auxiliando em futuras manutenções.A fixação do assento na estrutura é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira.Apoia braços Loop injetado em Polímero de Engenharia na cor preta.A fixação do braço no assento é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. Estrutura da longarina fabricada em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 quadrado 50x50mm e 1,50 mm de espessura de parede na estrutura horizontal e travessa fabricadas em chapa de aço SAE 1020 FQD com 4,76 mm de espessura. Encaixe cônico fabricado em chapa de aço SAE 1010/1020 FQD com 2,25 mm de espessura. A união das travessas de fixação do assento e do encaixe cônico das laterais são unidos na estrutura horizontal da longarina por solda do tipo MIG em célula robotizada formando um conjunto para posterior montagem por encaixe cônico nos pés da longarina com acabamento na cor preta.Pé lateral fabricado em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 redondo com 31,75 mm de diâmetro e 1,50 mm de espessura de parede. Encaixe cônico fabricado em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 retangular 30x70mm e 1,20 mm de espessura de parede. A união do encaixe cônico no pé lateral é feita por solda do tipo MIG em célula robotizada formando um conjunto para posterior montagem por encaixe cônico na estrutura horizontal da longarina com acabamento cromado.Sapata fixa na parte frontal do pé e acabamentos da longarina injetados em polipropileno copolímero na cor preta, com cantos arredondados.Sapata niveladora injetada em polipropileno copolímero com parafuso interno 3/8" x 22 mm fixada em ponteira injetada em poliamida 6.6 com reforço de 30% de fibra de vidro, montada na parte traseira do pé da longarina, permitindo 8 mm de curso máximo de regulagem.Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico bimetálico por spray, executado em linha contínua automática, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta.A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados, nas cores disponíveis para linha, com camada média de 60 microns de espessura. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C.</p> <p>Dimensões mínimas da longarina, Altura Total da longarina: 910 mm, Profundidade Total da longarina: 560 mm, Altura do piso até o Assento: 445 mm, Largura do Assento: 475 mm, Profundidade da Superfície do Assento: 465 mm, Extensão Vertical do encosto: 440 mm, Largura do Encosto: 430 mm, Largura do conjunto 2 lugares:1110 mm.</p>	804,5000	16.090,0000
----	-------	-----------	---------	--	----------	-------------

Relação de Materiais Especificados

Data: 15/05/2026

36	27,00	171050195	Unidade	<p>Longarina 4 lugares, encosto com estrutura de sustentação externa injetada em Poliamida 6.0 com 30%de fibra de vidro na cor preta.Estrutura de sustentação interna injetada em polipropileno copolímero na cor preta. Possui curvatura anatômica no encosto de forma a permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, adaptando-se melhor à coluna vertebral.Revestimento em Tela 100% Poliéster fixada na estrutura de sustentação interna por grampos com acabamento zincado.A fixação da estrutura interna na estrutura externa é feita por sistema de encaixe.Suporte de fixação do encosto formado por laterais fabricadas em chapa de aço NBR 6658 com 3,75 mm de espessura, base de fixação no assento fabricado em chapa de aço NBR 6658 com 3,75 mm de espessura, elemento de fixação do encosto fabricado em tubo de aço SAE 1010/1020 oblongo 20x48 com 1,50 mm de espessura de parede. os elementos são unidos por processo de solda do tipo MIG em célula robotizada formando uma estrutura única para posterior montagem.A fixação do suporte do encosto na estrutura externa do encosto é feita com parafusos máquina Phillips na bitola ¼"x 20 fpp e porcas flangeada ranhurada na bitola ¼"x 20 fpp fixadas sob pressão no suporte do encosto.A fixação do conjunto encosto e suporte de fixação do encosto no assento é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira do assento.Assento fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 14 mm de espessura média. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea.Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 45 a 55 Kg/m³ com 50 mm de espessura média. Revestimento do assento em couro ecológico, cor a definir, fixado por grampos com acabamento zincado.Carenagem do assento injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montada por grampos com acabamento zincado e parafusos Phillips, auxiliando em futuras manutenções.A fixação do assento na estrutura é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira.Apoia braços Loop injetado em Polímero de Engenharia na cor preta.A fixação do braço no assento é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. Estrutura da longarina fabricada em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 quadrado 50x50mm e 1,50 mm de espessura de parede na estrutura horizontal e travessa fabricadas em chapa de aço SAE 1020 FQD com 4,76 mm de espessura. Encaixe cônico fabricado em chapa de aço SAE 1010/1020 FQD com 2,25 mm de espessura. A união das travessas de fixação do assento e do encaixe cônico das laterais são unidos na estrutura horizontal da longarina por solda do tipo MIG em célula robotizada formando um conjunto para posterior montagem por encaixe cônico nos pés da longarina com acabamento na cor preta.Pé lateral fabricado em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 redondo com 31,75 mm de diâmetro e 1,50 mm de espessura de parede. Encaixe cônico fabricado em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 retangular 30x70mm e 1,20 mm de espessura de parede. A união do encaixe cônico no pé lateral é feita por solda do tipo MIG em célula robotizada formando um conjunto para posterior montagem por encaixe cônico na estrutura horizontal da longarina com acabamento cromado.Sapata fixa na parte frontal do pé e acabamentos da longarina injetados em polipropileno copolímero na cor preta, com cantos arredondados.Sapata niveladora injetada em polipropileno copolímero com parafuso interno 3/8" x 22 mm fixada em ponteira injetada em poliamida 6.6 com reforço de 30% de fibra de vidro, montada na parte traseira do pé da longarina, permitindo 8 mm de curso máximo de regulagem.Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico bimetálico por spray, executado em linha contínua automática, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta.A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados, nas cores disponíveis para linha, com camada média de 60 microns de espessura. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C.</p> <p>Dimensões mínimas da longarina, Altura Total da longarina: 910 mm, Profundidade Total da longarina: 560 mm, Altura do piso até o Assento: 445 mm, Largura do Assento: 475 mm, Profundidade da Superfície do Assento: 465 mm, Extensão Vertical do encosto: 440 mm, Largura do Encosto: 430 mm, Largura do conjunto 4 lugares:2195 mm.</p>	1.510,0000	40.770,0000
----	-------	-----------	---------	---	------------	-------------

Relação de Materiais Especificados

Data: 15/05/2026

37	200,00	171050196	Unidade	<p>Poltrona para auditório, com Braço, encosto fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 13 mm de espessura com dupla curvatura anatômica, de forma a permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, se adaptando melhor à coluna vertebral. Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 50 a 60 Kg/m³ com 60mm de espessura média. Revestimento em Poliéster fixado na madeira por grampos com acabamento zincado. Encosto com contracapa injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montadas por parafusos, auxiliando em futuras manutenções. A fixação do encosto na estrutura é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. Assento fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 14mm de espessura. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea. Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 50 a 60 Kg/m³ com 60mm de espessura média. Revestimento em Poliéster fixado na madeira por grampos com acabamento zincado. das bordas com perfil de PVC fixado por grampos com acabamento zincado. Mecanismo basculante do assento fabricado em chapa de aço SAE 1020 com de 3 mm de espessura soldado em pino fabricado em aço SAE1213 redondo com 10,00 mm de diâmetro, fixado cada lado do assento. Batentes do final de curso do assento retrátil em Poliamida 6.0 na cor preta. A fixação do assento no mecanismo basculante do assento é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. A fixação do conjunto assento e mecanismo basculante do assento na estrutura é feito por encaixe na bucha de giro da estrutura. Montadas em sequência com os apoia braços intercalados, sem prancheta, injetados em Poliuretano Texturizado Integral Skin, sobre alma plástica injetada em poliamida 6.6 com 30% de reforço de fibra de vidro. A fixação do apoia braços na estrutura é feita com parafusos máquina Phillips na bitola ¼"x 20 fpp e porcas flangeada ranhurada na bitola ¼"x 20 fpp fixadas sob pressão na alma plástica. Lateral com a parte central fabricada em compensado multilaminado resinado, moldado a quente com 10 mm de espessura. Revestimento em Poliéster fixado por grampos com acabamento zincado. Estrutura confeccionada na parte inferior com chapa para a fixação ao piso fabricada em chapa de aço NBR 6658 com 4,25mm de espessura. Estrutura de sustentação da cadeira fabricada em tubo de aço SAE 1010/1020 oblongo 16x30 mm e 1,90 mm de espessura de parede. Suporte de apoio do assento fabricado em tubo de aço SAE 1010/1020 oblongo 16x30 e 1,20 mm de espessura de parede. Bucha de giro do assento fabricado em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 redondo 19,05 mm de diâmetro com 1,90 mm de espessura de parede. Suporte de fixação do encosto fabricado em chapa de aço NBR 6658 com 3,75 mm espessura uma de cada lado do encosto. Componentes metálicos são unidos por solda do tipo MIG, formando um conjunto para posterior montagem por parafusos. Mecanismo basculante com retorno automático do assento por contrapeso com auxílio do usuário. Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico por spray, executado em linha contínua automática, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi) garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados, na cor preto liso semi-brilho, com camada média de 60 microns de espessura. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C. No caso de em piso de concreto, mesmo que este tenha revestimento sintético ou não, são utilizadas buchas plásticas e parafusos auto-atarraxantes especiais para concreto, com tratamento de superfície para não oxidar. Dimensões mínimas da poltrona sendo altura total da cadeira de 860mm, profundidade total da cadeira de 455-640mm, largura total da cadeira Individual de 640mm, extensão vertical do encosto de 450mm, largura do encosto de 450mm, profundidade superfície do assento de 465mm, largura do assento de 480mm, altura do assento de 465mm.</p>	2.340,3500	468.070,0000
----	--------	-----------	---------	---	------------	--------------

Relação de Materiais Especificados

Data: 15/05/2026

38	37,00	171050197	Unidade	Poltrona para auditório, extra, para obeso, confeccionada com encosto fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado a quente com 18 mm de espessura. Espuma expandida/laminada AP em poliuretano flexível microcelular, isento de CFC, com densidade controlada de 33 a 37 Kg/m ³ com 60mm de espessura média. Revestimento em Poliéster fixado por grampos com acabamento zincado. Acabamento das bordas com perfil de PVC fixado por grampos com acabamento zincado. A fixação do encosto na estrutura é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. Assento fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado a quente com 18 mm de espessura. Espuma expandida/laminada AP em poliuretano flexível microcelular, isento de CFC, com densidade controlada de 33 a 37 Kg/m ³ com 60mm de espessura média. Revestimento em Poliéster fixado por grampos com acabamento zincado. Acabamento das bordas com perfil de PVC fixado por grampos com acabamento zincado. Mecanismo basculante do assento fabricado em chapa de aço SAE 1020 com de 3 mm de espessura soldado em pino fabricado em aço SAE1213 redondo com 10,00 mm de fixado em cada lado do assento. Batentes do final de curso do assento retrátil em Poliamida 6.0 na cor preta. A fixação do assento no mecanismo basculante do assento é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. A fixação do conjunto assento e mecanismo basculante do assento na estrutura é feito por encaixe na bucha de giro da estrutura. Montadas em sequência com os apoia braços duplos formando uma poltrona individual. Braços injetados em Poliuretano Texturizado Integral Skin, sobre alma plástica injetada em poliamida 6.6 com 30% de reforço de fibra de vidro. A fixação do apoio braços na estrutura é feita com parafusos máquina Phillips na bitola ¼"x 20 fpp e porcas flangeada ranhurada na bitola ¼"x 20 fpp fixadas sob pressão na alma plástica. Lateral com a parte central fabricada em compensado multilaminado resinado, moldado a quente com 10 mm de espessura. Revestimento em Poliéster fixado por grampos com acabamento zincado. Base de fixação no piso fabricada em chapa de aço NBR 6658 com 4,25mm de espessura. Estrutura lateral de sustentação da cadeira fabricada em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 oblongo 16x30mm com 1,90 mm de espessura de parede, reforçadas com chapa de aço industrial ASTM A36 com 6,35mm espessura. Pé central e travessa fabricados em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 oblongo 16x30mm com 1,90mm de espessura de parede. Bucha de giro do assento fabricado em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 redondo 19,05 mm de diâmetro com 1,90 mm de espessura de parede. Suporte do encosto fabricado em chapa de aço SAE 1020 com 3,75 mm de espessura em cada lado do encosto. Componentes metálicos unidos por solda do tipo MIG formando um conjunto para posterior montagem por parafusos. Mecanismo basculante com retorno automático do assento com auxílio do usuário. Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico por spray, executado em linha contínua automática, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi) garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados, na cor preto liso semi-brilho, com camada média de 60 microns de espessura. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C. Dimensões mínimas, sendo, altura total da cadeira de 820 mm, profundidade total da cadeira de 660 mm, largura total da cadeira de 900 mm, extensão vertical do encosto de 470 mm, largura do encosto de 750 mm, profundidade da superfície do assento de 505 mm, largura da superfície do assento de 750 mm, altura do assento de 460 mm.	4.050,0100	149.850,3700
39	250,00	171050189	Unidade	Armário de aço montável, 02 portas de abrir com reforços internos tipo Omega, puxador estampado na própria porta no sentido vertical com acabamento em PVC, possui sistema de cremalheira para regulagem das prateleiras a cada 50mm, 01 prateleira fixa para travamento das portas e 03 reguláveis, fechadura cilíndrica com chaves tipo yale. Estrutura confeccionada em chapa de aço nº. 24 (0,60mm), com acabamento por tratamento em processo anti-corrosivo a base de fosfato de zinco e pintura eletrostática a pó com camada de 30 a 40 microns com secagem em estufa a 240 °C na cor a definir. Possui capacidade de 30kg por prateleira. Dimensões externas: Altura de 1980mm x largura de 900mm x profundidade de 400mm. Dimensões internas: Altura de 1890mm x largura de 895mm x profundidade de 375mm	1.014,3000	253.575,0000
40	250,00	165010074	Unidade	Armário Vitrine com uma porta e chave Estrutura em chapa nº16 (1,50mm) Fundo e teto em chapa nº22 (0,75mm) Base em tubo 30 cm x 30cm x 1,20m com ponteiros de borracha Porta, laterais e 03 prateleiras em vidro transparente de 3mm, Pintura eletrostática, Dimensões aproximadas(L x P x A): 0,50cm x 0,40cm x 1,20m.	914,2500	228.562,5000
41	250,00	165010070	Unidade	Arquivo de Aço 4 gavetas com dimensões A x L x P: 133cm x 47cm x 70 cm. Deslizamento da gaveta com trilho telescópio. Cor: Cinza. Com pintura eletrostática epóxi pó antiferrugem. Confeccionado em aço chapa 26. Dispõe de sistema de fechadura de miolo com 02 chaves. Arquivo de aço com 4 gavetas para pasta suspensa. Chave com travamento simultaneo em todas as gavetas. Identificadores nas gavetas.	795,0000	198.750,0000

Relação de Materiais Especificados

Data: 15/05/2026

42	250,00	171100012	Unidade	Escaninho de Aço tipo Roupeiro, totalmente montável com travas invertidas tipo unha de gato que dispensa a utilização de parafusos, 4 portas sobrepostas em aço com encaixe total dentro do vão, fechamento através de pitão (dispositivo para cadeado) injetado em náilon com 33% de fibra de vidro na cor preta, 1 veneziana por porta para ventilação, cabides de encaixe, pés reguláveis em polipropileno de alto impacto na cor preta, com fixação através de canaletas, oferecendo assim maior segurança ao usuário. Estrutura confeccionada em chapa de aço nº 26 (0,46mm), com acabamento por tratatamento em processo anti-corrosivo à base de fosfato de zinco e pintura eletrostática a pó com camada de 30 a 40 microns com secagem em estufa a 240°C, e as portas em pintura em esmalte sintético com camada de 30 a 40 microns com secagem em estufa a 120°C na cor a definir. Medidas externas (AxLxP) 1930mm x 345mm x 400mm e internamente por vão 430mm x 340mm x 375mm. Cor Cinza.	733,0000	183.250,0000
43	250,00	171050013	Unidade	Estante de Aço/Ferro pintado com reforço. Dimensões 150 cm (altura) x 75 cm (largura) x 30 cm (largura da prateleira. Capacidade: até 200 Kg. 6 prateleiras. Cor: Cinza.	500,0000	125.000,0000
44	375,00	171050139	Unidade	Mesa de Escritório com 2 Gavetas. Dimensões 120cm x 60cm. Material: MDP. Cor Cinza.	420,0000	157.500,0000
45	188,00	171050137	Unidade	Mesa para reunião retangular Oval / Material: MDP. Cor Cinza. Medidas: (C x P x A) 2,00 x 90 cm x 74 cm, Madeira MDP / BP 15 mm Fita de Bordo 1 mm. Pé de aço Triplo.	938,1800	176.377,8400
46	188,00	171050140	Unidade	Mesa redonda com diâmetro de 1,20 metro. Material: MDP. cor Cinza.	680,0000	127.840,0000

Total do Processo: 6.609.322,1

Supervisão de Mercado



VERIFICAÇÃO DAS ASSINATURAS



Código para verificação: 07F4-9C3F-CAD0-5AAC

Este documento foi assinado digitalmente pelos seguintes signatários nas datas indicadas:



LUAN DAVID GOMES FERREIRA (CPF 020.XXX.XXX-60) em 02/06/2026 19:17:01 GMT-03:00

Papel: Parte

Emitido por: Sub-Autoridade Certificadora 1Doc (Assinatura 1Doc)

Para verificar a validade das assinaturas, acesse a Central de Verificação por meio do link:

<https://juizdefora.1doc.com.br/verificacao/07F4-9C3F-CAD0-5AAC>