APENDICE 1 – DESCRIÇÃO TÉCNICA

LOTE	ITEM	UNIDADE	DESCRIÇÃO	QUANTIDADE
1	**1**	Unidade	MESA RETANGULAR. Dimensões: 1000 x 600 x745mm (L X P X A) Tampo confeccionado em MDP com espessura de 25 mm, em formato retangular. Acabamento em fita de borda em PVC em todo o perímetro, com raio ergonômico de 2,5 mm. Possui dois passa-fios de canto, fabricados em Zamak injetado, com dimensões aproximadas de 75 x 75 mm, dotados de tampas basculantes e cerdas em nylon ou PVC para vedação contra poeira. Painel Frontal: Painéis confeccionados em MDP com espessura de 18 mm, com acabamento em fita de borda em PVC em todo o contorno, com raio de 1 mm nas arestas superior e inferior. Pés: A estrutura metálica da mesa deverá ser composta por pés laterais com base superior, coluna vertical e base inferior. Sapata inferior deverá ser confeccionado em chapa de aço carbono com espessura mínima de 1,9 mm, estampada, isento da utilização de ponteiras plásticas, dimensões de 580 x 35 x 64 mm, deverá possuir dias sapatas reguláveis em Nylon ou ABS, com curso mínimo de 10 mm. As extremidades aparentes recebem acabamento por meio de fitas de bordo em PVC, compatíveis com o padrão e tonalidade do revestimento melamínico, fixadas através do processo termocolante hotmelt. A espessura das fitas é de 2,5 mm no tampo superior e de no minimo 1,0 mm nos demais componentes. Suporte do tampo deverá ser confeccionado em chapa de aço carbono com espessura mínima de 1,5 mm, estampada, isento da utilização de ponteiras plásticas, dimensões 400 x 65 x 15 mm, deverá ser fixado no	

			mínimo por 04 (quatro) parafusos de roca maquina m6 em porcas metálicas cravadas no tampo. Coluna vertical deverá ser confeccionada de aço com espessura mínima de 0.90mm, possuir dez dobras em seu formato final e medidas aproximadas de 189 x 665 x 52mm, furações para acomodação de porca rebite M6 e quatro recortes retangulares 4x25mm para encaixe de uma tampa removível, a coluna em suas extremidades possui um reforço soldado e com espessura mínima de 2.65mm e furações e porca rebite M6 servindo para a fixação do suporte do tampo e para a sapata inferior, a região superior da coluna deverá possuir um recorte destacável tendo a opção para ser usado com passagem de fios ou para o encaixe de plug de tomada elétrica. Tampa para coluna confeccionada em aço com espessura mínima de 0.60mm, a tampa deverá ter no mínimo 02 (duas) dobras e possuir um recorte em formato semicírculo com raio de 70mm para facilitar a passagem de fios na região inferior do pé.	
1	**2**	Unidade	MESA RETANGULAR. Dimensões: 1200 x 600 x745mm (L X P X A) Tampo confeccionado em MDP com espessura de 25 mm, em formato retangular. Acabamento em fita de borda em PVC em todo o perímetro, com raio ergonômico de 2,5 mm. Possui dois passa-fios de canto, fabricados em Zamak injetado, com dimensões aproximadas de 75 x 75 mm, dotados de tampas basculantes e cerdas em nylon ou PVC para vedação contra poeira. Painel Frontal: Painéis confeccionados em MDP com espessura de 18 mm, com acabamento em fita de borda em PVC em todo o contorno, com raio de 1 mm nas arestas superior e inferior. Pés: A estrutura metálica da mesa deverá ser composta por pés laterais com base superior, coluna vertical e base inferior. Sapata inferior deverá ser confeccionado em chapa de aço carbono com espessura mínima de 1,9 mm,	

			estampada, isento da utilização de ponteiras plásticas, dimensões de 580 x 35 x 64 mm, deverá possuir dias sapatas reguláveis em Nylon ou ABS, com curso mínimo de 10 mm. As extremidades aparentes recebem acabamento por meio de fitas de bordo em PVC, compatíveis com o padrão e tonalidade do revestimento melamínico, fixadas através do processo termocolante hotmelt. A espessura das fitas é de 2,5 mm no tampo superior e de no minimo 1,0 mm nos demais componentes. Suporte do tampo deverá ser confeccionado em chapa de aço carbono com espessura mínima de 1,5 mm, estampada, isento da utilização de ponteiras plásticas, dimensões 400 x 65 x 15 mm, deverá ser fixado no mínimo por 04 (quatro) parafusos de roca maquina m6 em porcas metálicas cravadas no tampo. Coluna vertical deverá ser confeccionada de aço com espessura mínima de 0.90mm, possuir dez dobras em seu formato final e medidas aproximadas de 189 x 665 x 52mm, furações para acomodação de porca rebite M6 e quatro recortes retangulares 4x25mm para encaixe de uma tampa removível, a coluna em suas extremidades possui um reforço soldado e com espessura mínima de 2.65mm e furações e porca rebite M6 servindo para a fixação do suporte do tampo e para a sapata inferior, a região superior da coluna deverá possuir um recorte destacável tendo a opção para ser usado com passagem de fios ou para o encaixe de plug de tomada elétrica. Tampa para coluna confeccionada em aço com espessura mínima de 0.60mm, a tampa deverá ter no mínimo 02 (duas) dobras e possuir um recorte em formato semicírculo com raio de 70mm para facilitar a passagem de fios na região inferior do pé.	
1	**3**	Unidade	MESA RETANGULAR. Dimensões: 1400 x 600 x745mm (L X P X A) Tampo confeccionado em MDP com espessura de 25 mm, em formato retangular. Acabamento em fita de borda em	

			PVC em todo o perímetro, com raio ergonômico de 2,5 mm. Possui dois passa-fios de canto, fabricados em Zamak injetado, com dimensões aproximadas de 75 x 75 mm, dotados de tampas basculantes e cerdas em nylon ou PVC para vedação contra poeira. Painel Frontal: Painéis confeccionados em MDP com espessura de 18 mm, com acabamento em fita de borda em PVC em todo o contorno, com raio de 1 mm nas arestas superior e inferior. Pés: A estrutura metálica da mesa deverá ser composta por pés laterais com base superior, coluna vertical e base inferior. Sapata inferior deverá ser confeccionado em chapa de aço carbono com espessura mínima de 1,9 mm, estampada, isento da utilização de ponteiras plásticas, dimensões de 580 x 35 x 64 mm, deverá possuir dias sapatas reguláveis em Nylon ou ABS, com curso mínimo de 10 mm. As extremidades aparentes recebem acabamento por meio de fitas de bordo em PVC, compatíveis com o padrão e tonalidade do revestimento melamínico, fixadas através do processo termocolante hotmelt. A espessura das fitas é de 2,5 mm no tampo superior e de no minimo 1,0 mm nos demais componentes. Suporte do tampo deverá ser confeccionado em chapa de aço carbono com espessura mínima de 1,5 mm, estampada, isento da utilização de ponteiras plásticas, dimensões 400 x 65 x 15 mm, deverá ser fixado no mínimo por 04 (quatro) parafusos de roca maquina m6 em porcas metálicas cravadas no tampo. Coluna vertical deverá ser confeccionada de aço com espessura mínima de 0.90mm, possuir dez dobras em seu formato final e medidas aproximadas de 189 x 665 x 52mm, furações para acomodação de porca rebite M6 e quatro recortes retangulares 4x25mm para encaixe de uma tampa removível, a coluna em suas extremidades possui	

			um reforço soldado e com espessura mínima de 2.65mm e furações e porca rebite M6 servindo para a fixação do suporte do tampo e para a sapata inferior, a região superior da coluna deverá possuir um recorte destacável tendo a opção para ser usado com passagem de fios ou para o encaixe de plug de tomada elétrica. Tampa para coluna confeccionada em aço com espessura mínima de 0.60mm, a tampa deverá ter no mínimo 02 (duas) dobras e possuir um recorte em formato semicírculo com raio de 70mm para facilitar a passagem de fios na região inferior do pé.	
1	**4**	Unidade	MESA ANGULAR. Dimensões: 1350/1350 x 600 x745mm (L1/L2 X P X A). Tampo único em formato L, confeccionado em MDP com espessura de 25 mm, em formato retangular. Acabamento em fita de borda em PVC em todo o perímetro, com raio ergonômico de 2,5 mm. Possui dois passa-fios de canto, fabricados em Zamak injetado, com dimensões aproximadas de 75 x 75 mm, dotados de tampas basculantes e cerdas em nylon ou PVC para vedação contra poeira. Painel Frontal: Painéis confeccionados em MDP com espessura de 18 mm, com acabamento em fita de borda em PVC em todo o contorno, com raio de 1 mm nas arestas superior e inferior. Pés: A estrutura metálica da mesa deverá ser composta por pés laterais com base superior, coluna vertical e base inferior. Sapata inferior deverá ser confeccionado em chapa de aço carbono com espessura mínima de 1,9 mm, estampada, isento da utilização de ponteiras plásticas, dimensões de 580 x 35 x 64 mm, deverá possuir dias sapatas reguláveis em Nylon ou ABS, com curso mínimo de 10 mm. As extremidades aparentes recebem acabamento por meio de fitas de bordo em PVC, compatíveis com o padrão e tonalidade do revestimento melamínico, fixadas através do processo termocolante hotmelt. A espessura das fitas é	

			de 2,5 mm no tampo superior e de no minimo 1,0 mm nos demais componentes. Suporte do tampo deverá ser confeccionado em chapa de aço carbono com espessura mínima de 1,5 mm, estampada, isento da utilização de ponteiras plásticas, dimensões 400 x 65 x 15 mm, deverá ser fixado no mínimo por 04 (quatro) parafusos de roca maquina m6 em porcas metálicas cravadas no tampo. Coluna vertical deverá ser confeccionada de aço com espessura mínima de 0.90mm, possuir dez dobras em seu formato final e medidas aproximadas de 189 x 665 x 52mm, furações para acomodação de porca rebite M6 e quatro recortes retangulares 4x25mm para encaixe de uma tampa removível, a coluna em suas extremidades possui um reforço soldado e com espessura mínima de 2.65mm e furações e porca rebite M6 servindo para a fixação do suporte do tampo e para a sapata inferior, a região superior da coluna deverá possuir um recorte destacável tendo a opção para ser usado com passagem de fios ou para o encaixe de plug de tomada elétrica. Tampa para coluna confeccionada em aço com espessura mínima de 0.60mm, a tampa deverá ter no mínimo 02 (duas) dobras e possuir um recorte em formato semicírculo com raio de 70mm para facilitar a passagem de fios na região inferior do pé. Pé central: Constituído por chapas metálicas dobradas em formato sextavado (espessura mínima de 0,90 mm), com tampa removível e seis furos para acoplamento de tomadas (elétrica, dados e telefonia). Possui abertura inferior semicircular (raio de 70 mm) para passagem de cabos, calha interna (70 x 680 mm) e furações adicionais para cabeamento. Acabamento com sapatas em PVC rígido para nivelamento.	
1	**5**	Unidade	MESA ANGULAR. Dimensões: 1600/1600 x 600 x745mm (L1/L2 X P X A). Tampo único em formato L, confeccionado em MDP com espessura de 25 mm, em formato retangular. Acabamento	

			em fita de borda em PVC em todo o perímetro, com raio ergonômico de 2,5 mm. Possui dois passa-fios de canto, fabricados em Zamak injetado, com dimensões aproximadas de 75 x 75 mm, dotados de tampas basculantes e cerdas em nylon ou PVC para vedação contra poeira. Painel Frontal: Painéis confeccionados em MDP com espessura de 18 mm, com acabamento em fita de borda em PVC em todo o contorno, com raio de 1 mm nas arestas superior e inferior. Pés: A estrutura metálica da mesa deverá ser composta por pés laterais com base superior, coluna vertical e base inferior. Sapata inferior deverá ser confeccionado em chapa de aço carbono com espessura mínima de 1,9 mm, estampada, isento da utilização de ponteiras plásticas, dimensões de 580 x 35 x 64 mm, deverá possuir dias sapatas reguláveis em Nylon ou ABS, com curso mínimo de 10 mm. As extremidades aparentes recebem acabamento por meio de fitas de bordo em PVC, compatíveis com o padrão e tonalidade do revestimento melamínico, fixadas através do processo termocolante hotmelt. A espessura das fitas é de 2,5 mm no tampo superior e de no minimo 1,0 mm nos demais componentes. Suporte do tampo deverá ser confeccionado em chapa de aço carbono com espessura mínima de 1,5 mm, estampada, isento da utilização de ponteiras plásticas, dimensões 400 x 65 x 15 mm, deverá ser fixado no mínimo por 04 (quatro) parafusos de roca maquina m6 em porcas metálicas cravadas no tampo. Coluna vertical deverá ser confeccionada de aço com espessura mínima de 0.90mm, possuir dez dobras em seu formato final e medidas aproximadas de 189 x 665 x 52mm, furações para acomodação de porca rebite M6 e quatro recortes retangulares 4x25mm para encaixe de uma tampa removível, a coluna em suas extremidades possui	

			um reforço soldado e com espessura mínima de 2.65mm e furações e porca rebite M6 servindo para a fixação do suporte do tampo e para a sapata inferior, a região superior da coluna deverá possuir um recorte destacável tendo a opção para ser usado com passagem de fios ou para o encaixe de plug de tomada elétrica. Tampa para coluna confeccionada em aço com espessura mínima de 0.60mm, a tampa deverá ter no mínimo 02 (duas) dobras e possuir um recorte em formato semicírculo com raio de 70mm para facilitar a passagem de fios na região inferior do pé. Pé central: Constituído por chapas metálicas dobradas em formato sextavado (espessura mínima de 0,90 mm), com tampa removível e seis furos para acoplamento de tomadas (elétrica, dados e telefonia). Possui abertura inferior semicircular (raio de 70 mm) para passagem de cabos, calha interna (70 x 680 mm) e furações adicionais para cabeamento. Acabamento com sapatas em PVC rígido para nivelamento.	
1	**6**	Unidade	MESA PENÍNSULA. Dimensões: 1600 x 1800 x 745 x 600 x 800 mm (L1 x L2 x A x P1 x P2). Tampo único em formato península, confeccionado em MDP com espessura de 25 mm, revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão. Acabamento em fita de borda em PVC em todo o perímetro, com raio ergonômico de 2,5 mm nas arestas superior e inferior. Possui dois passa-fios de canto, fabricados em Zamak injetado, com dimensões aproximadas de 75 x 75 mm, dotados de tampas basculantes e cerdas em nylon ou PVC para vedação contra poeira. Painel Frontal: Confeccionado em MDP com espessura de 18 mm, revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão. Acabamento em fita de borda em PVC em todo o contorno, com raio de 1 mm nas arestas superior e inferior. Deverá possuir furações para	

			recebimento de insertos metálicos destinados à fixação dos pés estruturais e demais componentes do conjunto. As extremidades aparentes dos componentes em madeira deverão receber acabamento por meio de fitas de bordo em PVC compatíveis com o padrão e tonalidade do revestimento melamínico, fixadas pelo processo termocolante hotmelt. A espessura das fitas deverá ser de 2,5 mm no tampo e de no mínimo 1,0 mm nos demais componentes. Pés: Estrutura metálica composta por 02 (dois) pés laterais, 01 (um) pé de canto, 03 (três) travessas estruturais e 02 (duas) calhas para passagem de fiação. Os pés deverão possuir formato tipo trave, constituídos por dois montantes verticais e uma travessa horizontal, confeccionados em tubo de aço carbono de seção quadrada 50 x 50 mm, com espessura mínima de 1,20 mm. Os montantes deverão possuir furações com aproximadamente 40 mm de diâmetro, dotadas de acabamento plástico para passagem interna de cabeamento, localizadas na região superior e inferior da estrutura. Na travessa superior dos pés deverão ser soldados 02 (dois) suportes confeccionados em chapa de aço carbono com espessura mínima de 1,90 mm, dobrados e providos de furos oblongos para fixação das travessas estruturais e do tampo. Os pés deverão possuir ponteiras plásticas dotadas de sapatas niveladoras para ajuste de desníveis do piso. Pé de canto confeccionado em tubo de aço carbono de seção quadrada 50 x 50 mm, com espessura mínima de 1,20 mm, dotado de furações para passagem interna de cabeamento, localizadas na região superior e inferior da estrutura, com acabamento plástico. Deverá possuir suportes superiores em chapa de aço carbono com espessura mínima de 1,90 mm, soldados à estrutura e providos de furos oblongos para fixação das travessas	

			estruturais e do tampo. Possui ponteiras plásticas com sapatas niveladoras. Travessas estruturais confeccionadas em tubo de aço carbono de seção retangular 50 x 30 mm, com espessura mínima de 1,20 mm. As extremidades deverão possuir no mínimo 03 (três) furos com inserção de porcas rebite M6 para fixação dos componentes. Uma das travessas deverá possuir conformação em formato "L", adequada à geometria da mesa.	
1	**7**	Unidade	MESA GERÊNCIA COM ARMÁRIO LATERAL. Dimensões: 1800/2050 x 745/670 x 600/500 mm (L1/L2 x A1/A2 x P1/P2). Tampo principal em formato retangular, confeccionado em MDP com espessura de 25 mm, revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão. Acabamento em fita de borda em PVC em todo o perímetro, com raio ergonômico de 2,5 mm. Possui caixa de tomadas confeccionada em ABS ou PVC, instalada sobre o pé de canto, com dimensões aproximadas de 100 x 79 mm, dotada de tampa basculante com abertura mínima de 90° e fresta para passagem de fiação. O conjunto deverá possuir suporte interno para instalação de no mínimo 02 (duas) tomadas elétricas padrão Margirius, Pezzi, Weg ou equivalente técnico, compatíveis com módulos de 10A e 20A, além de 02 (duas) conexões RJ45. Possui tampa de saque inferior para proteção contra contato acidental com partes energizadas. Painel Frontal: Confeccionado em MDP com espessura de 18 mm, revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão. Possui chanfro em um dos cantos inferiores e 03 (três) arredondamentos com raio aproximado de 70 mm. Acabamento em fita de borda em PVC em todo o contorno, com espessura mínima de 1,0 mm. Fixação do painel frontal executada por meio de 02 (dois)	

			suportes metálicos confeccionados em tubo de aço de seção oblonga 30 x 16 mm, com espessura mínima de 1,20 mm. Cada suporte deverá possuir 04 (quatro) furações para fixação mediante parafusos métricos M6 e buchas metálicas instaladas no tampo e painel. Pés: Estrutura lateral composta por 02 (dois) perfis verticais, 01 (um) perfil horizontal, 02 (duas) luvas metálicas e 02 (dois) suportes angulados a 45°, formando conjunto estrutural tipo trave ou "U" invertido. Os perfis deverão ser confeccionados em alumínio extrudado com dimensões aproximadas de 62 x 45 mm, possuindo uma face inclinada em aproximadamente 30°. As conexões entre os perfis deverão ser executadas por meio de peças em zamak com acabamento cromado, proporcionando união precisa e friso aparente aproximado de 5 mm entre os componentes metálicos e os perfis de alumínio. As luvas metálicas soldadas ao perfil horizontal deverão possuir no mínimo 05 (cinco) furações oblongas destinadas à fixação do tampo e das barras estruturais de união. As extremidades inferiores deverão receber ponteiras plásticas com sapatas niveladoras para ajuste de desníveis do piso. Quadro estrutural de união confeccionado em tubo de aço carbono 50 x 30 mm, com espessura mínima de 1,20 mm, composto por 03 (três) travessas estruturais fixadas por parafusos métricos M6. Armário Lateral: Dimensões aproximadas de 1600 x 670 x 500 mm (L x A x P), composto por 03 (três) gavetas, 01 (uma) porta de abrir, compartimento com prateleira regulável e nicho para acomodação de CPU. Tampo do armário confeccionado em MDP com espessura de 25 mm. Laterais, divisórias, base, prateleiras e demais componentes estruturais confeccionados em MDP com espessura de 18 mm. Fundos das gavetas confeccionados em HDF com espessura mínima de 2,5	

			mm. As extremidades aparentes recebem acabamento por meio de fitas de bordo em PVC, compatíveis com o padrão e tonalidade do revestimento melamínico, fixadas através do processo termocolante hotmelt. A espessura das fitas é de 2,5 mm no tampo superior e de no mínimo 1,0 mm nos demais componentes. A porta deverá possuir 02 (duas) dobradiças metálicas com abertura mínima de 95°, regulagem vertical e horizontal, fechadura com travamento superior e 02 (duas) chaves dobráveis de segredo único. Puxador metálico com acabamento cromado. As gavetas deverão possuir sistema de chaveamento frontal com travamento simultâneo, acompanhadas de 02 (duas) chaves dobráveis de segredo único e puxadores metálicos com acabamento cromado. A prateleira interna deverá possuir regulagem de altura por meio de furações laterais. O compartimento destinado à CPU deverá permitir acomodação adequada do equipamento. O compartimento com prateleira deverá possuir fundo removível para acesso e organização de cabeamentos elétricos e lógicos. A base do armário deverá possuir 02 (dois) passa-fios com diâmetro aproximado de 60 mm destinados à passagem de cabeamento para o piso. Base metálica confeccionada em tubo de aço carbono SAE 1010/1020 com seção aproximada de 40 x 20 mm e espessura mínima de 0,90 mm, com cortes em meia esquadria. Possui sapatas niveladoras antiderrapantes confeccionadas em polipropileno injetado, dotadas de haste metálica com regulagem por rosca.	
1	**8**	Unidade	ESTAÇÃO DE TRABALHO PARA 01 PESSOA. Dimensões: 1350 x 700 x 740 mm (L x P x A). Tampo retangular confeccionado em MDP com espessura de 25 mm, revestido em todas as faces com laminado melamínico de baixa pressão, proporcionando resistência	

			superficial, durabilidade, facilidade de higienização e resistência à abrasão. Acabamento em fita de borda em PVC aplicada em todo o perímetro, com espessura mínima de 2,5 mm. Toda a extensão do tampo em contato com o usuário deverá possuir borda com raio ergonômico. Possui sistema para passagem e organização de fiações, permitindo a segregação entre cabos elétricos, telefonia e dados. Para cada posto de trabalho deverá ser fornecida 01 (uma) caixa de tomadas confeccionada em ABS ou PVC, com dimensões aproximadas de 100 x 79 mm, dotada de tampa basculante com abertura mínima de 90° e fresta para passagem de fiação. A caixa de tomadas deverá possuir suporte interno confeccionado em material termoplástico injetado, contendo no mínimo 02 (duas) entradas para tomadas elétricas com recortes aproximados de 41,5 x 21,5 mm, compatíveis com os padrões Margirius, Pezzi, Weg ou equivalentes técnicos, permitindo a instalação de módulos para tomadas de 10A e 20A, além de 02 (duas) entradas destinadas à conexão RJ45. O conjunto deverá possuir tampa de saque inferior destinada à proteção do usuário contra contatos acidentais com partes energizadas. Pés: Estrutura lateral em formato de quadro, composta por 04 (quatro) perfis de alumínio com dimensões aproximadas de 62 x 45 mm, contendo angulação de aproximadamente 30° em uma de suas faces e espessura mínima de parede de 2,5 mm. O conjunto deverá possuir 04 (quatro) peças de canto confeccionadas em zamak, com seção central angulada a 45°. A união dos componentes deverá ocorrer por sistema de encaixe mecânico, sem utilização de parafusos ou soldas nas junções principais. Os cortes dos perfis deverão ser executados em ângulo de 45°, permitindo o perfeito encaixe das peças de conexão em zamak. Após a montagem, a estrutura deverá apresentar friso aparente	

			cromado com largura aproximada entre 4 mm e 5 mm. A estrutura lateral deverá acompanhar integralmente a profundidade do tampo e possuir niveladores de altura rosqueáveis instalados em porcas rebite fixadas no perfil horizontal inferior, permitindo o nivelamento da estação em pisos irregulares. O tubo horizontal superior deverá possuir 02 (duas) luvas em alumínio soldadas pelo processo TIG, destinadas à fixação dos montantes estruturais. Travessas estruturais: Constituídas por 02 (dois) tubos de aço de seção retangular com dimensões aproximadas de 50 x 30 mm e espessura mínima de 1,20 mm. As extremidades deverão possuir no mínimo 03 (três) furações com diâmetro aproximado de 9 mm, providas de porcas rebite M6 destinadas à fixação da estrutura. Cada travessa deverá possuir ainda furação central para fixação ao tampo.	
1	**9**	Unidade	ESTAÇÃO DE TRABALHO PARA 01 PESSOA. Dimensões: 1600 x 700 x 740 mm (L x P x A). Tampo retangular confeccionado em MDP com espessura de 25 mm, revestido em todas as faces com laminado melamínico de baixa pressão, proporcionando resistência superficial, durabilidade, facilidade de higienização e resistência à abrasão. Acabamento em fita de borda em PVC aplicada em todo o perímetro, com espessura mínima de 2,5 mm. Toda a extensão do tampo em contato com o usuário deverá possuir borda com raio ergonômico. Possui sistema para passagem e organização de fiações, permitindo a segregação entre cabos elétricos, telefonia e dados. Para cada posto de trabalho deverá ser fornecida 01 (uma) caixa de tomadas confeccionada em ABS ou PVC, com dimensões aproximadas de 100 x 79 mm, dotada de tampa basculante com abertura mínima de 90° e fresta para passagem de fiação. A caixa de tomadas deverá possuir suporte interno confeccionado em material termoplástico injetado,	

			contendo no mínimo 02 (duas) entradas para tomadas elétricas com recortes aproximados de 41,5 x 21,5 mm, compatíveis com os padrões Margirius, Pezzi, Weg ou equivalentes técnicos, permitindo a instalação de módulos para tomadas de 10A e 20A, além de 02 (duas) entradas destinadas à conexão RJ45. O conjunto deverá possuir tampa de saque inferior destinada à proteção do usuário contra contatos acidentais com partes energizadas. Pés: Estrutura lateral em formato de quadro, composta por 04 (quatro) perfis de alumínio com dimensões aproximadas de 62 x 45 mm, contendo angulação de aproximadamente 30° em uma de suas faces e espessura mínima de parede de 2,5 mm. O conjunto deverá possuir 04 (quatro) peças de canto confeccionadas em zamak, com seção central angulada a 45°. A união dos componentes deverá ocorrer por sistema de encaixe mecânico, sem utilização de parafusos ou soldas nas junções principais. Os cortes dos perfis deverão ser executados em ângulo de 45°, permitindo o perfeito encaixe das peças de conexão em zamak. Após a montagem, a estrutura deverá apresentar friso aparente cromado com largura aproximada entre 4 mm e 5 mm. A estrutura lateral deverá acompanhar integralmente a profundidade do tampo e possuir niveladores de altura rosqueáveis instalados em porcas rebite fixadas no perfil horizontal inferior, permitindo o nivelamento da estação em pisos irregulares. O tubo horizontal superior deverá possuir 02 (duas) luvas em alumínio soldadas pelo processo TIG, destinadas à fixação dos montantes estruturais. Travessas estruturais: Constituídas por 02 (dois) tubos de aço de seção retangular com dimensões aproximadas de 50 x 30 mm e espessura mínima de 1,20 mm. As extremidades deverão possuir no mínimo 03 (três) furações com diâmetro aproximado de 9 mm, providas de	

			porcas rebite M6 destinadas à fixação da estrutura. Cada travessa deverá possuir ainda furação central para fixação ao tampo.	
1	**10**	Unidade	ESTAÇÃO DE TRABALHO PARA 02 PESSOAS. Dimensões: 1350 x 1400 x 740 mm (L x P x A). Tampo único confeccionado em MDP com espessura de 25 mm, revestido em todas as faces com laminado melamínico de baixa pressão, proporcionando resistência superficial, durabilidade, facilidade de higienização e resistência à abrasão. Acabamento em fita de borda em PVC aplicada em todo o perímetro, com espessura mínima de 2,5 mm. Toda a extensão do tampo em contato com o usuário deverá possuir borda com raio ergonômico. Possui sistema para passagem e organização de fiações, permitindo a segregação entre cabos elétricos, telefonia e dados. Para cada posto de trabalho deverá ser fornecida 01 (uma) caixa de tomadas confeccionada em ABS ou PVC, com dimensões aproximadas de 100 x 79 mm, dotada de tampa basculante com abertura mínima de 90° e fresta para passagem de fiação. As caixas de tomadas deverão possuir suporte interno confeccionado em material termoplástico injetado, contendo no mínimo 02 (duas) entradas para tomadas elétricas com recortes aproximados de 41,5 x 21,5 mm, compatíveis com os padrões Margirius, Pezzi, Weg ou equivalentes técnicos, permitindo a instalação de módulos para tomadas de 10A e 20A, além de 02 (duas) entradas destinadas à conexão RJ45. O conjunto deverá possuir tampa de saque inferior destinada à proteção do usuário contra contatos acidentais com partes energizadas. Pés: Estrutura lateral em formato de trave, composta por 04 (quatro) perfis de alumínio com dimensões aproximadas de 62 x 45 mm, contendo angulação de aproximadamente 30° em uma de suas faces e espessura mínima de parede de 2,5 mm. O conjunto deverá possuir 04 (quatro) peças de canto confeccionadas em zamak,	

			com seção central angulada a 45°. A união dos componentes deverá ocorrer por sistema de encaixe mecânico, sem utilização de parafusos ou soldas nas junções principais. Os cortes dos perfis deverão ser executados em ângulo de 45°, permitindo o perfeito encaixe das peças de conexão em zamak. Após a montagem, a estrutura deverá apresentar friso aparente cromado com largura aproximada entre 4 mm e 5 mm. A estrutura lateral deverá acompanhar integralmente a profundidade do tampo e possuir niveladores de altura rosqueáveis instalados em porcas rebite fixadas no perfil horizontal inferior, permitindo o nivelamento da estação em pisos irregulares. O tubo horizontal superior deverá possuir 04 (quatro) luvas em alumínio soldadas pelo processo TIG, destinadas à fixação dos montantes estruturais. Travessas estruturais: Constituídas por 04 (quatro) tubos de aço de seção retangular com dimensões aproximadas de 50 x 30 mm e espessura mínima de 1,20 mm. As extremidades deverão possuir no mínimo 03 (três) furações com diâmetro aproximado de 9 mm, providas de porcas rebite M6 destinadas à fixação da estrutura. Cada travessa deverá possuir ainda furação central para fixação ao tampo.	
1	**11**	Unidade	ESTAÇÃO DE TRABALHO PARA 02 PESSOAS. Dimensões: 1600 x 1400 x 740 mm (L x P x A). Tampo único confeccionado em MDP com espessura de 25 mm, revestido em todas as faces com laminado melamínico de baixa pressão, proporcionando resistência superficial, durabilidade, facilidade de higienização e resistência à abrasão. Acabamento em fita de borda em PVC aplicada em todo o perímetro, com espessura mínima de 2,5 mm. Toda a extensão do tampo em contato com o usuário deverá possuir borda com raio ergonômico. Possui sistema para passagem e organização de fiações, permitindo a segregação entre cabos elétricos, telefonia e	

			dados. Para cada posto de trabalho deverá ser fornecida 01 (uma) caixa de tomadas confeccionada em ABS ou PVC, com dimensões aproximadas de 100 x 79 mm, dotada de tampa basculante com abertura mínima de 90° e fresta para passagem de fiação. As caixas de tomadas deverão possuir suporte interno confeccionado em material termoplástico injetado, contendo no mínimo 02 (duas) entradas para tomadas elétricas com recortes aproximados de 41,5 x 21,5 mm, compatíveis com os padrões Margirius, Pezzi, Weg ou equivalentes técnicos, permitindo a instalação de módulos para tomadas de 10A e 20A, além de 02 (duas) entradas destinadas à conexão RJ45. O conjunto deverá possuir tampa de saque inferior destinada à proteção do usuário contra contatos acidentais com partes energizadas. Pés: Estrutura lateral em formato de trave, composta por 04 (quatro) perfis de alumínio com dimensões aproximadas de 62 x 45 mm, contendo angulação de aproximadamente 30° em uma de suas faces e espessura mínima de parede de 2,5 mm. O conjunto deverá possuir 04 (quatro) peças de canto confeccionadas em zamak, com seção central angulada a 45°. A união dos componentes deverá ocorrer por sistema de encaixe mecânico, sem utilização de parafusos ou soldas nas junções principais. Os cortes dos perfis deverão ser executados em ângulo de 45°, permitindo o perfeito encaixe das peças de conexão em zamak. Após a montagem, a estrutura deverá apresentar friso aparente cromado com largura aproximada entre 4 mm e 5 mm. A estrutura lateral deverá acompanhar integralmente a profundidade do tampo e possuir niveladores de altura rosqueáveis instalados em porcas rebite fixadas no perfil horizontal inferior, permitindo o nivelamento da estação em pisos irregulares. O tubo horizontal superior deverá possuir 04 (quatro) luvas em alumínio soldadas pelo processo TIG, destinadas	

			à fixação dos montantes estruturais. Travessas estruturais: Constituídas por 04 (quatro) tubos de aço de seção retangular com dimensões aproximadas de 50 x 30 mm e espessura mínima de 1,20 mm. As extremidades deverão possuir no mínimo 03 (três) furações com diâmetro aproximado de 9 mm, providas de porcas rebite M6 destinadas à fixação da estrutura. Cada travessa deverá possuir ainda furação central para fixação ao tampo.	
1	**12**	Unidade	MESA DE REUNIÃO RETANGULAR. Dimensões: 2400 x 1100 x 745 mm (L x P x A). Tampo retangular confeccionado em MDP com espessura de 25 mm, revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão. Acabamento em fita de borda em PVC em todo o perímetro, com raio ergonômico de 2,5 mm nas arestas superior e inferior. Possui 01 (uma) caixa de tomadas confeccionada em ABS ou PVC, dotada de tampa basculante com abertura mínima de 90° e fresta destinada à passagem de fiação. O suporte interno deverá ser confeccionado em material termoplástico injetado, contendo no mínimo 03 (três) entradas para tomadas elétricas com recortes aproximados de 41,5 x 21,5 mm, compatíveis com os padrões Margirius, Pezzi, Weg ou equivalentes técnicos, permitindo a instalação de módulos para tomadas de 10A e 20A. Deverá possuir ainda 04 (quatro) entradas destinadas à conexão RJ45 e abertura para passagem de cabeamento com dimensões mínimas aproximadas de 130 x 28 mm. Painel Frontal: Confeccionado em MDP com espessura de 18 mm, revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão. Acabamento em fita de borda em PVC em todo o contorno, com raio aproximado de 1 mm nas arestas superior e inferior. Deverá possuir furações destinadas ao recebimento de insertos metálicos para fixação dos pés estruturais e demais componentes do	

			conjunto. Pés: Estrutura metálica composta por sapata inferior, suporte superior do tampo, coluna vertical e tampa removível para passagem de cabeamento. A sapata inferior deverá ser confeccionada em chapa de aço carbono estampada, com espessura mínima de 1,90 mm, isenta da utilização de ponteiras plásticas aparentes, com dimensões aproximadas de 580 x 35 x 64 mm. Deverá possuir 02 (duas) sapatas niveladoras confeccionadas em nylon ou ABS, com curso mínimo de 10 mm, destinadas à compensação de irregularidades do piso. Suporte do tampo confeccionado em chapa de aço carbono estampada, com espessura mínima de 1,50 mm, isento da utilização de ponteiras plásticas aparentes, com dimensões aproximadas de 400 x 65 x 15 mm. A fixação ao tampo deverá ocorrer mediante no mínimo 04 (quatro) parafusos de rosca máquina M6 aplicados em porcas metálicas cravadas no painel, garantindo elevada resistência mecânica e estabilidade estrutural. Coluna vertical confeccionada em chapa de aço carbono com espessura mínima de 0,90 mm, contendo aproximadamente 10 (dez) dobras estruturais em sua conformação final e dimensões aproximadas de 189 x 665 x 52 mm. Deverá possuir furações para acomodação de porcas rebite M6 e 04 (quatro) recortes retangulares aproximados de 4 x 25 mm destinados ao encaixe da tampa removível. As extremidades da coluna deverão possuir reforços metálicos soldados confeccionados em chapa de aço com espessura mínima de 2,65 mm, contendo furações e porcas rebite M6 para fixação da sapata inferior e do suporte superior do tampo. A região superior da coluna deverá possuir recorte destacável destinado à passagem de fios ou instalação de plugues para alimentação elétrica. Tampa da coluna confeccionada em chapa de aço carbono	

			com espessura mínima de 0,60 mm, contendo no mínimo 02 (duas) dobras estruturais. Deverá possuir recorte em formato semicircular com raio aproximado de 70 mm, destinado a facilitar a passagem de cabeamentos na região inferior da estrutura. Calha para Fiação: Deverá possuir 01 (uma) calha horizontal tipo "J", confeccionada em chapa de aço carbono dobrada, com espessura mínima de 0,90 mm, destinada à acomodação, organização e distribuição dos cabos elétricos, de telefonia e lógica. A calha deverá permitir fácil acesso para manutenção e instalação dos cabeamentos, bem como integração com a caixa de tomadas e com o sistema de passagem de fios da estrutura.	
1	**13**	Unidade	MESA DE REUNIÃO RETANGULAR MEDINDO Dimensões: 3200 x 1600 x 740 mm (L x P x A). Tampo retangular confeccionado em MDP com espessura de 25 mm, revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão. Acabamento em fita de borda em PVC em todo o perímetro, com raio ergonômico de 2,5 mm nas arestas superior e inferior. Possui 02 (duas) caixas de tomadas confeccionada em ABS ou PVC, com dimensões aproximadas de 100 x 79 mm, dotada de tampa basculante com abertura mínima de 90° e fresta destinada à passagem de fiação. O suporte interno da caixa de tomadas deverá ser confeccionado em material termoplástico injetado, contendo no mínimo 02 (duas) entradas para tomadas elétricas com recortes aproximados de 41,5 x 21,5 mm, compatíveis com os padrões Margirius, Pezzi, Weg ou equivalentes técnicos, permitindo a instalação de módulos para tomadas de 10A e 20A, além de 02 (duas) entradas destinadas à conexão RJ45. A caixa deverá possuir tampa de saque inferior destinada à proteção do usuário contra contatos acidentais com partes energizadas. Pés: Estrutura lateral em formato de trave, composta por 04 (quatro) perfis de alumínio com dimensões	

			aproximadas de 62 x 45 mm, contendo angulação de aproximadamente 30° em uma de suas faces e espessura mínima de parede de 2,5 mm. O conjunto deverá possuir 04 (quatro) peças de canto confeccionadas em zamak, com seção central angulada a 45°. A união dos componentes deverá ocorrer por sistema de encaixe mecânico, sem utilização de parafusos ou soldas nas junções principais. Os cortes dos perfis deverão ser executados em ângulo de 45°, permitindo o perfeito encaixe das peças de conexão em zamak. Após a montagem, a estrutura deverá apresentar friso aparente cromado com largura aproximada entre 4 mm e 5 mm. O pé lateral deverá possuir nivelador de altura rosqueável instalado em porca rebite fixada ao perfil horizontal inferior, permitindo a compensação de irregularidades do piso e o adequado nivelamento da mesa. O tubo horizontal superior deverá possuir 04 (quatro) luvas em alumínio soldadas pelo processo TIG, destinadas à fixação dos montantes estruturais. A estrutura lateral deverá acompanhar integralmente a profundidade do tampo. Travessas estruturais: Constituídas por tubos de aço de seção retangular 50 x 30 mm, com espessura mínima de 1,20 mm, destinados à ligação entre os pés laterais e ao suporte do tampo. As extremidades deverão possuir furações providas de porcas rebite M6 para fixação dos componentes estruturais e do tampo. Pé Central: Deverá possuir, no mínimo, 02 (dois) pés centrais para suporte adicional do tampo, considerando as dimensões da mesa. Os pés centrais deverão possuir a mesma configuração construtiva dos pés laterais ou estrutura equivalente em resistência mecânica, garantindo estabilidade, distribuição uniforme das cargas e evitando deformações ou flechas no tampo durante a utilização. Calha para Fiação: Deverá possuir calha horizontal metálica para acomodação, organização e distribuição dos	

			cabos elétricos, de telefonia e lógica, permitindo integração com a caixa de tomadas e fácil acesso para manutenção dos cabeamentos. MELHORAR DESCRITIVO.	
1	**14**	Unidade	MESA DE REUNIÃO RETANGULAR MEDINDO Dimensões: 4000 x 1200 x 740 mm (L x P x A). Tampo retangular confeccionado em MDP com espessura de 25 mm, revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão. Acabamento em fita de borda em PVC em todo o perímetro, com raio ergonômico de 2,5 mm nas arestas superior e inferior. Possui 02 (duas) caixas de tomadas confeccionada em ABS ou PVC, com dimensões aproximadas de 100 x 79 mm, dotada de tampa basculante com abertura mínima de 90° e fresta destinada à passagem de fiação. O suporte interno da caixa de tomadas deverá ser confeccionado em material termoplástico injetado, contendo no mínimo 02 (duas) entradas para tomadas elétricas com recortes aproximados de 41,5 x 21,5 mm, compatíveis com os padrões Margirius, Pezzi, Weg ou equivalentes técnicos, permitindo a instalação de módulos para tomadas de 10A e 20A, além de 02 (duas) entradas destinadas à conexão RJ45. A caixa deverá possuir tampa de saque inferior destinada à proteção do usuário contra contatos acidentais com partes energizadas. Pés: Estrutura lateral em formato de trave, composta por 04 (quatro) perfis de alumínio com dimensões aproximadas de 62 x 45 mm, contendo angulação de aproximadamente 30° em uma de suas faces e espessura mínima de parede de 2,5 mm. O conjunto deverá possuir 04 (quatro) peças de canto confeccionadas em zamak, com seção central angulada a 45°. A união dos componentes deverá ocorrer por sistema de encaixe mecânico, sem utilização de parafusos ou soldas nas junções principais. Os cortes dos perfis deverão ser executados em ângulo de 45°, permitindo o perfeito	

			encaixe das peças de conexão em zamak. Após a montagem, a estrutura deverá apresentar friso aparente cromado com largura aproximada entre 4 mm e 5 mm. O pé lateral deverá possuir nivelador de altura rosqueável instalado em porca rebite fixada ao perfil horizontal inferior, permitindo a compensação de irregularidades do piso e o adequado nivelamento da mesa. O tubo horizontal superior deverá possuir 04 (quatro) luvas em alumínio soldadas pelo processo TIG, destinadas à fixação dos montantes estruturais. A estrutura lateral deverá acompanhar integralmente a profundidade do tampo. Travessas estruturais: Constituídas por tubos de aço de seção retangular 50 x 30 mm, com espessura mínima de 1,20 mm, destinados à ligação entre os pés laterais e ao suporte do tampo. As extremidades deverão possuir furações providas de porcas rebite M6 para fixação dos componentes estruturais e do tampo. Pé Central: Deverá possuir, no mínimo, 02 (dois) pés centrais para suporte adicional do tampo, considerando as dimensões da mesa. Os pés centrais deverão possuir a mesma configuração construtiva dos pés laterais ou estrutura equivalente em resistência mecânica, garantindo estabilidade, distribuição uniforme das cargas e evitando deformações ou flechas no tampo durante a utilização. Calha para Fiação: Deverá possuir calha horizontal metálica para acomodação, organização e distribuição dos cabos elétricos, de telefonia e lógica, permitindo integração com a caixa de tomadas e fácil acesso para manutenção dos cabeamentos. MELHORAR DESCRITIVO.	
1	**15**	Unidade	MESA DE REUNIÃO RETANGULAR MEDINDO Dimensões: 5000 x 1200 x 740 mm (L x P x A). Tampo retangular confeccionado em MDP com espessura de 25 mm, revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão. Acabamento em fita de	

			borda em PVC em todo o perímetro, com raio ergonômico de 2,5 mm nas arestas superior e inferior. Possui 03 (três) caixas de tomadas confeccionada em ABS ou PVC, com dimensões aproximadas de 100 x 79 mm, dotada de tampa basculante com abertura mínima de 90° e fresta destinada à passagem de fiação. O suporte interno da caixa de tomadas deverá ser confeccionado em material termoplástico injetado, contendo no mínimo 02 (duas) entradas para tomadas elétricas com recortes aproximados de 41,5 x 21,5 mm, compatíveis com os padrões Margirius, Pezzi, Weg ou equivalentes técnicos, permitindo a instalação de módulos para tomadas de 10A e 20A, além de 02 (duas) entradas destinadas à conexão RJ45. A caixa deverá possuir tampa de saque inferior destinada à proteção do usuário contra contatos acidentais com partes energizadas. Pés: Estrutura lateral em formato de trave, composta por 04 (quatro) perfis de alumínio com dimensões aproximadas de 62 x 45 mm, contendo angulação de aproximadamente 30° em uma de suas faces e espessura mínima de parede de 2,5 mm. O conjunto deverá possuir 04 (quatro) peças de canto confeccionadas em zamak, com seção central angulada a 45°. A união dos componentes deverá ocorrer por sistema de encaixe mecânico, sem utilização de parafusos ou soldas nas junções principais. Os cortes dos perfis deverão ser executados em ângulo de 45°, permitindo o perfeito encaixe das peças de conexão em zamak. Após a montagem, a estrutura deverá apresentar friso aparente cromado com largura aproximada entre 4 mm e 5 mm. O pé lateral deverá possuir nivelador de altura rosqueável instalado em porca rebite fixada ao perfil horizontal inferior, permitindo a compensação de irregularidades do piso e o adequado nivelamento da mesa. O tubo horizontal superior deverá possuir 04 (quatro) luvas em alumínio soldadas pelo processo TIG, destinadas	

			à fixação dos montantes estruturais. A estrutura lateral deverá acompanhar integralmente a profundidade do tampo. Travessas estruturais: Constituídas por tubos de aço de seção retangular 50 x 30 mm, com espessura mínima de 1,20 mm, destinados à ligação entre os pés laterais e ao suporte do tampo. As extremidades deverão possuir furações providas de porcas rebite M6 para fixação dos componentes estruturais e do tampo. Pé Central: Deverá possuir, no mínimo, 02 (dois) pés centrais para suporte adicional do tampo, considerando as dimensões da mesa. Os pés centrais deverão possuir a mesma configuração construtiva dos pés laterais ou estrutura equivalente em resistência mecânica, garantindo estabilidade, distribuição uniforme das cargas e evitando deformações ou flechas no tampo durante a utilização. Calha para Fiação: Deverá possuir calha horizontal metálica para acomodação, organização e distribuição dos cabos elétricos, de telefonia e lógica, permitindo integração com a caixa de tomadas e fácil acesso para manutenção dos cabeamentos. MELHORAR DESCRITIVO.	
1	**16**	Unidade	MESA DE REUNIÃO REDONDA. Dimensões: 1100 x 745 mm (Diâmetro x A). Tampo redondo confeccionado em MDP com espessura de 25 mm, revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão, proporcionando resistência superficial, durabilidade e facilidade de higienização. Acabamento em fita de borda em PVC em todo o perímetro, com raio ergonômico de 2,5 mm nas arestas superior e inferior. Pés: Estrutura metálica central composta por base inferior, coluna vertical e suporte superior para sustentação do tampo. Base inferior confeccionada em chapa de aço carbono estampada, cortada a laser, em formato estrela com 04	

			(quatro) patas, permitindo perfeito alinhamento estrutural do conjunto. As bases deverão possuir dimensões aproximadas de 440 x 65 x 25 mm, com espessura mínima de 1,50 mm, isentas da utilização de ponteiras plásticas aparentes. Cada pata deverá possuir sapata niveladora estriada com diâmetro mínimo de 30 mm, confeccionada em nylon ou ABS de alta resistência, dotada de haste roscada 5/16", destinada à compensação de irregularidades do piso e nivelamento da mesa. Coluna central confeccionada em tubo de aço carbono redondo com diâmetro aproximado de 4" (101,6 mm) e espessura mínima de 1,50 mm, destinada à sustentação do tampo e transferência uniforme dos esforços para a base. Suporte superior confeccionado em estrutura metálica em formato "X", produzida em tubo de aço carbono de seção retangular 50 x 20 mm, com espessura mínima de 1,06 mm, destinado à sustentação e distribuição das cargas do tampo. A fixação da coluna central à base inferior e ao suporte superior deverá ser realizada por meio de barra roscada e parafusos, garantindo elevada resistência mecânica, estabilidade estrutural e facilidade de montagem e desmontagem.	
1	**17**	Unidade	MESA DE CENTRO. Dimensões: 1200 x 600 x 350 mm (L x P x A). Tampo retangular confeccionado em MDP com espessura de 25 mm, revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão, proporcionando resistência superficial, durabilidade e facilidade de higienização. As extremidades aparentes do tampo deverão receber acabamento em fita de borda em poliestireno com espessura mínima de 2,5 mm, aplicada em todo o perímetro através do processo termocolante hotmelt. As arestas deverão ser arredondadas, com raio ergonômico mínimo de 2,5 mm, proporcionando segurança ao usuário	

			e maior resistência contra impactos. Base: Estrutura metálica em formato de caixa, composta por 04 (quatro) pés verticais e 08 (oito) travessas horizontais, formando conjunto único de elevada resistência mecânica e estabilidade. Os componentes da base deverão ser confeccionados em aço carbono, unidos por processo de soldagem MIG, garantindo rigidez estrutural e perfeito alinhamento geométrico do conjunto. Possuir pintura elestrostática. Todo o sistema de fixação entre tampo e estrutura deverá ser executado mediante utilização de parafusos métricos e insertos metálicos, permitindo a montagem e desmontagem do mobiliário sem ocasionar danos ao painel de MDP, vedada a utilização de parafusos aplicados diretamente na madeira.	
1	**18**	Unidade	MESA LATERAL. Dimensões: 600 x 600 x 550 mm (L x P x A). Tampo retangular confeccionado em MDP com espessura de 25 mm, revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão, proporcionando resistência superficial, durabilidade e facilidade de higienização. As extremidades aparentes do tampo deverão receber acabamento em fita de borda em poliestireno com espessura mínima de 2,5 mm, aplicada em todo o perímetro através do processo termocolante hotmelt. As arestas deverão ser arredondadas, com raio ergonômico mínimo de 2,5 mm, proporcionando segurança ao usuário e maior resistência contra impactos. Base: Estrutura metálica em formato de caixa, composta por 04 (quatro) pés verticais e 08 (oito) travessas horizontais, formando conjunto único de elevada resistência mecânica e estabilidade estrutural. Os componentes da base deverão ser confeccionados em aço carbono, unidos por processo de soldagem MIG, garantindo rigidez estrutural e perfeito alinhamento geométrico do conjunto. Possuir pintura elestrostática.	

			Todo o sistema de fixação entre tampo e estrutura deverá ser executado mediante utilização de parafusos métricos e insertos metálicos, permitindo a montagem e desmontagem do mobiliário sem ocasionar danos ao painel de MDP, vedada a utilização de parafusos aplicados diretamente na madeira.	
1	**19**	Unidade	MESA ANGULAR COM PÉS PAINEL. Dimensões: 2050 x 1800 x 800/600 x 745 mm (L1 x L2 x P1/P2 x A). Tampo único em formato angular "L", com arqueamento interno e externo no sentido da largura, proporcionando melhor ergonomia, aproveitamento do espaço e conforto operacional ao usuário. O tampo deverá ser confeccionado em painel de MDP com espessura final de 43 mm, revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão, proporcionando resistência superficial, durabilidade e facilidade de higienização. As extremidades aparentes deverão receber acabamento em fita de borda em PVC compatível com a cor e padrão do revestimento melamínico, aplicada através do processo termocolante hotmelt. As arestas superior e inferior deverão possuir raio ergonômico de 2,5 mm. A região de contato do usuário deverá possuir inserto de couro ecológico aplicado sobre o tampo, proporcionando maior conforto, sofisticação e acabamento diferenciado ao conjunto. Painel Frontal: Confeccionado em MDP com espessura mínima de 18 mm, revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão. As bordas aparentes deverão receber acabamento em fita de borda em PVC aplicada pelo processo hotmelt, com raio ergonômico de 2,5 mm. O painel frontal deverá possuir composição estética formada por réguas estruturais interligadas por fita confeccionada em chapa de aço, fixada através de 04	

			(quatro) suportes confeccionados em zamak injetado e polido, proporcionando reforço estrutural, estabilidade e acabamento decorativo ao conjunto. Pés: Confeccionados em painel de MDP com espessura mínima de 25 mm, revestidos em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão. As extremidades aparentes deverão receber acabamento em fita de borda em PVC aplicada pelo processo termocolante hotmelt, com raio ergonômico de 2,5 mm. Os pés deverão possuir sapatas niveladoras com regulagem de altura, destinadas à compensação de irregularidades do piso e ao perfeito nivelamento do mobiliário. Caixa de Tomadas: O conjunto deverá possuir caixa de tomadas integrada ao tampo, composta por tampa confeccionada em alumínio pintado e corpo em PVC de alta resistência. A caixa deverá possuir espaço para instalação de no mínimo 03 (três) tomadas elétricas, 03 (três) espelhos para conectores de dados/lógica e 02 (dois) espelhos cegos destinados a futuras ampliações, não acompanhando os componentes elétricos. A fixação deverá ocorrer mediante utilização de 04 (quatro) parafusos autoatarraxantes com dimensões aproximadas de 3 x 16 mm. A tampa deverá possuir dimensões aproximadas de 265 x 116 mm, com sistema basculante e abertura funcional de aproximadamente 78 x 237 mm, admitida variação dimensional de ±4 mm. Sistema de Cabeamento: O conjunto deverá possuir eletrocalha horizontal fixada ao painel estrutural, confeccionada em chapa de aço carbono com espessura mínima de 0,90 mm, conformada em formato tipo “J”, destinada à acomodação e organização dos cabos elétricos, lógicos e de dados. A eletrocalha deverá possuir 04 (quatro) recortes para	

			tomadas elétricas e 04 (quatro) recortes para tomadas lógicas, distribuídos em ambas as extremidades, sendo 02 (dois) recortes de cada tipo por lado. A eletrocalha deverá possuir altura aproximada de 80 mm e profundidade aproximada de 130 mm, com todas as quinas e extremidades arredondadas, proporcionando segurança durante a utilização e manutenção. Deverá possuir ainda 01 (uma) eletrocalha vertical para subida de cabos, fixada ao pé painel estrutural, confeccionada em formato hexagonal irregular e dotada de tampa removível por sistema de saque frontal, permitindo acesso, organização e manutenção da infraestrutura de cabeamento.	
1	**20**	Unidade	MESA EM L, COM PÉS PAINEL. Dimensões: 1800 x x 800 x 745 mm (L x P x A). Tampo principal em formato retangular com arqueamento interno e externo no sentido da largura, confeccionado em painel de MDP com espessura final de 43 mm, revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão, proporcionando resistência superficial, durabilidade e facilidade de higienização. As extremidades aparentes deverão receber acabamento em fita de borda em PVC compatível com a cor e padrão do revestimento melamínico, aplicada através do processo termocolante hotmelt. As arestas superior e inferior deverão possuir raio ergonômico de 2,5 mm. A região de contato do usuário deverá possuir inserto de couro ecológico aplicado sobre o tampo. Painel Frontal: Confeccionado em MDP com espessura mínima de 18 mm, revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão. As bordas aparentes deverão receber acabamento em fita de borda em PVC aplicada por sistema hotmelt, com raio ergonômico de 2,5 mm. O painel frontal deverá possuir composição estética formada por réguas estruturais interligadas por fita	

			confeccionada em chapa de aço, fixada através de 04 (quatro) suportes confeccionados em zamak injetado e polido, proporcionando reforço estrutural e acabamento decorativo ao conjunto. Pés: Confeccionados em painel de MDP com espessura mínima de 25 mm, revestidos em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão. As extremidades aparentes deverão receber acabamento em fita de borda em PVC aplicada pelo processo termocolante hotmelt, com raio ergonômico de 2,5 mm. Os pés deverão possuir sapatas niveladoras com regulagem de altura, destinadas à compensação de irregularidades do piso e ao perfeito nivelamento do mobiliário. Caixa de Tomadas: O conjunto deverá possuir caixa de tomadas integrada ao tampo, composta por tampa confeccionada em alumínio pintado e corpo em PVC de alta resistência. A caixa deverá possuir espaço para instalação de no mínimo 03 (três) tomadas elétricas, 03 (três) espelhos para conectores de dados/lógica e 02 (dois) espelhos cegos destinados a futuras ampliações, não acompanhando os componentes elétricos. A fixação deverá ocorrer mediante utilização de 04 (quatro) parafusos autoatarraxantes com dimensões aproximadas de 3 x 16 mm. A tampa deverá possuir dimensões aproximadas de 265 x 116 mm, com sistema basculante e abertura funcional de aproximadamente 78 x 237 mm, admitida variação dimensional de ±4 mm. Sistema de Cabeamento: O conjunto deverá possuir eletrocalha horizontal fixada ao painel estrutural, confeccionada em chapa de aço carbono com espessura mínima de 0,90 mm, conformada em formato tipo “J”, destinada à acomodação e organização dos cabos elétricos, lógicos e de dados.	

			A eletrocalha deverá possuir 04 (quatro) recortes para tomadas elétricas e 04 (quatro) recortes para tomadas lógicas, distribuídos em ambas as extremidades, sendo 02 (dois) recortes de cada tipo por lado. A eletrocalha deverá possuir altura aproximada de 80 mm e profundidade aproximada de 130 mm, com todas as quinas e extremidades arredondadas, proporcionando segurança durante a utilização e manutenção. Deverá possuir ainda 01 (uma) eletrocalha vertical para subida de cabos, fixada ao pé estrutural, confeccionada em formato hexagonal irregular e dotada de tampa removível por sistema de saque frontal, permitindo acesso, organização e manutenção da infraestrutura de cabeamento. As extremidades aparentes dos componentes em	
1	**21**	Unidade	MESA DIRETORIA, TIPO ANGULAR DIMENSÃO: 2200/2100 X 800 X 745 MM (LXPXA) Tampo da Mesa principal, dividido em duas peças: frontal de 488mm x 220mm, com uma espessura de 38 mm. Uma peça acoplada na parte frontal, feita de madeira maciça, usinada para suporte de canetas. Mesa de interação com o usuário, com um lado de 311mm e a outra extremidade de 589mm, com uma espessura de 38 mm. Tamanho de mesa auxiliar de 605mm e 385mm, ambos com 38 mm de espessura, fabricado em MDF de 6mm de espessura, painel de MDF e espessura de 25 mm, com uma largura mínima de 100 mm. Os tampos são perfurados para encaixar os pés painéis e acessorios. Todos são fixados com buchas metálicas m6 x 13 com chave Allen para uma fixação robusta. Parafusos minifix que asseguram a união perfeita das peças, impedindo o contato direto com a madeira. A junção do tampo aos pés painéis possui um reforço confeccionado em material de alumínio extrudado medindo 90 x 50 x 50 x 3mm com furações específicas para fixação do pé ao tampo, ambos por meio de parafusos e buchas metálicas m6 x 13, a cantoneira fica oculta na	

			peça. Com 03 pés painéis medindo 710 x 800 x 38 mm de espessura, 710 x 800 x 38 mm de espessura e pé painel de mesa auxiliar medindo 710 x 392 x 38 mm de espessura confeccionado em duas peças de MDF de 18mm de espessura. Painel de fibras de média densidade aglutinadas com resina sintética, pelo processo seco, mediante calor e pressão. O pé painel recebe furações para acoplar os tampos e painéis, todos fixados com buchas metálicas m6 x 13. O pé recebe próximo a caixa de tomada possui usinagem na parte interna de 580 x 100mm para permitir a passagem interna de fios do piso até a caixa de tomadas, na parte interna recebe quatro pinos de aço que permitem a aplicação da tampa metálica removível, confeccionada em chapa de aço SAE 1020 de 1,5mm de espessura, a tampa mede 515 x 120mm e possui duas hastes metálicas recortadas a laser que permitem o perfeito encaixe ao pé painel, a tampa possui ainda dois recortes, um superior e um inferior que permitem a entrada e saída de fios sem causar danos aos cabos. Painel de mesa frontal, medindo 2124 x 580/320 x 18mm, com 19 mm de espessura, confeccionado em MDF de 18mm de espessura, painel de fibras de média densidade aglutinadas com resina sintética, pelo processo seco, mediante calor e pressão. O painel frontal recebe usinagem nas partes externas a 7° para o perfeito encaixe nos pés. Caixa de tomada com tampa de caixa de tomadas articulável na dimensão 390 x 180 x 19, com recorte frontal que permite a passagem de fios diretamente na posição do usuário. Confeccionada MDF de 18mm de espessura. A tampa possui usinagem em formato 7° acompanhando os traços dos tampos da mesa. A parte inferior do tampo da mesa possui duas usinagens que servem de apoio para a tampa na hora do fechamento, garantido a suavidade necessária para a tampa. Corpo da caixa de tomadas em formato de “U”, medindo 468 x 215 x 150mm composta por cinco peças, ambas com 19 mm	

			de espessura, confeccionado em MDF de 18mm de espessura, painel de fibras de média densidade aglutinadas com resina sintética, pelo processo seco, mediante calor e pressão. Os pés paineís recebe usinagem na parte em contato com o tampo recebe usinagem de 45° x 5 x 5mm, na área de contato com o painel recebe usinagem 90° para encaixar o painel ao pé. Os tampos frontal recebe usinagens na parte interna em todo seu perímetro num ângulo de 7° com usinagem inferior para aplicação de ferragens de fixação, nas duas extremidades e na parte frontal recebe usinagens de 45° x 5 x 5mm. Todas as peças devem possuir o acabamento o processo de lixamento na superfície da lâmina para criar a aderência necessária entre o fundo que será aplicado e a lâmina de madeira natural. Todas as áreas recebem fundo de acabamento verniz fosco UV spray de alta resistência com aproximadamente 140 gramas ao m² impregnado sobre a lâmina de madeira natural, em processo que garanta o acabamento uniforme. Acabamento verniz incolor de alta performance fosco com aplicação de aproximadamente 120gr ao m², contabilizando aproximadamente 260gramas ao m² de aplicação de produtos criando uma maior proteção sobre a peça, deve passar por processo de secagem, aumentando a qualidade estética da lâmina de madeira Natural.	
1	**22**	Unidade	ARMÁRIO BAIXO 2 PORTAS E 1 PRATELEIRA. Dimensão: 800 x 745 x 460 mm (LXAXP) O armário baixo com 02 (duas) portas e 01 (uma) prateleira interna. A base superior deverá ser constituída por tampo único confeccionado em painel de MDP (Medium Density Particleboard), com espessura mínima de 25 mm, revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão. O acabamento das bordas deverá ser executado em fita de PVC aplicada em todo o perímetro da peça, com raio aproximado de 2,5 mm nas arestas	

			superior e inferior, assegurando proteção contra impactos e acabamento uniforme. A base inferior deverá ser confeccionada em painel de MDP com espessura mínima de 18 mm, revestido em ambas as faces, recebendo acabamento em fita de borda de PVC em todo o contorno da peça, com raio aproximado de 1 mm nas arestas superior e inferior. A base deverá possuir furações específicas destinadas ao recebimento de sapatas niveladoras injetadas. As laterais e o fundo do armário deverão ser confeccionados em painéis de MDP com espessura mínima de 18 mm, revestidos em ambas as faces e acabados com fita de borda em PVC aplicada em todo o contorno das peças, com raio aproximado de no mínimo 1 mm nas arestas superior e inferior. A união entre os componentes deverá ocorrer mediante utilização de cavilhas em nylon e parafusos tipo minifix, proporcionando elevada resistência estrutural, estabilidade e possibilidade de montagem e desmontagem sem comprometimento das peças. As portas deverão ser confeccionadas em painel de MDP com espessura mínima de 18 mm, revestidas em ambas as faces e acabadas com fita de borda em PVC aplicada em todo o perímetro, com raio aproximado de no mínimo 2 mm nas arestas superior e inferior. A porta localizada no lado direito deverá possuir fechadura frontal dotada de 02 (duas) chaves escamoteáveis, corpo com haste de aço de alta resistência e pegador confeccionado em polipropileno. O cilindro deverá possuir diâmetro aproximado de 19 mm, confeccionado em aço niquelado com acabamento auto brilho, permitindo giro aproximado de 180° para abertura e fechamento da porta, sendo fixado mediante parafusos metálicos destinados a proporcionar melhor acabamento e resistência mecânica. As portas deverão possuir puxadores confeccionados em zamak, modelo alça, proporcionando resistência,	

			ergonomia e acabamento compatível com o conjunto. A fixação das portas às laterais do armário deverá ocorrer mediante dobradiças confeccionadas em aço de alta resistência, permitindo abertura aproximada de 110°, dotadas de caneco com diâmetro aproximado de 35 mm, fixado às portas por meio de furação específica, garantindo perfeito encaixe, resistência e durabilidade. As portas deverão possuir furações específicas destinadas à fixação das dobradiças, permitindo montagem e desmontagem sem danificar a estrutura do móvel. A prateleira interna deverá ser confeccionada em painel de MDP com espessura mínima de 18 mm, revestida em ambas as faces e acabada com fita de borda em PVC aplicada em todo o contorno da peça, com raio aproximado de no mínimo 1 mm nas arestas superior e inferior. A sustentação da prateleira deverá ocorrer mediante utilização de 04 (quatro) suportes confeccionados em aço zamak cromado ou niquelado, encaixados em furações específicas na parte interna das laterais do armário. O sistema deverá permitir ajuste de altura conforme necessidade do usuário, proporcionando encaixe preciso e maior estabilidade estrutural ao conjunto. O armário deverá possuir ainda furação destinada à instalação de batente em formato "L", confeccionado em aço zincado branco, destinado ao correto fechamento das portas junto ao sistema de fechadura.	
1	**23**	Unidade	ARMÁRIO BAIXO 4 PORTAS Dimensão: 1600 x 745 x 460 mm (LXAXP) A base superior do móvel deverá ser constituída por tampo único confeccionado em painel de MDP (Medium Density Particleboard), com espessura mínima de 25 mm, revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão, proporcionando resistência superficial, durabilidade e facilidade de higienização. O acabamento das bordas deverá ser executado em fita de PVC aplicada	

			em todo o perímetro da peça, com raio aproximado de 2,5 mm nas arestas superior e inferior, assegurando proteção contra impactos e acabamento uniforme. A base inferior deverá ser confeccionada em painel de MDP com espessura mínima de 18 mm, revestido em ambas as faces, recebendo acabamento em fita de borda em PVC aplicada em todo o contorno da peça, com raio aproximado de 1 mm nas arestas superior e inferior. A base deverá possuir furações específicas destinadas ao recebimento de sapatas niveladoras injetadas. A sustentação inferior deverá possuir base metálica confeccionada em tubo de aço carbono com seção retangular de 40 mm x 20 mm e espessura mínima de 0,90 mm, contendo 04 (quatro) buchas metálicas com rosca M6 destinadas à fixação de 04 (quatro) niveladores de piso, proporcionando estabilidade estrutural e compensação de irregularidades do ambiente de instalação. As laterais e o fundo do armário deverão ser confeccionados em painéis de MDP com espessura mínima de 18 mm, revestidos em ambas as faces e acabados com fita de borda em PVC aplicada em todo o contorno das peças, com raio aproximado de 1 mm nas arestas superior e inferior. A união entre os componentes deverá ocorrer mediante utilização de cavilhas em nylon e parafusos tipo minifix, proporcionando elevada resistência estrutural, estabilidade e possibilidade de montagem e desmontagem sem comprometimento das peças. As portas deverão ser confeccionadas em painel de MDP com espessura mínima de 18 mm, revestidas em ambas as faces e acabadas com fita de borda em PVC aplicada em todo o perímetro, com raio aproximado de 1 mm nas arestas superior e inferior. A porta localizada no lado direito deverá possuir fechadura frontal dotada de 02 (duas) chaves escamoteáveis, corpo com haste de aço de alta resistência e pegador confeccionado em	

			polipropileno. O cilindro deverá possuir diâmetro aproximado de 19 mm, confeccionado em aço niquelado com acabamento auto brilho, permitindo giro aproximado de 180° para abertura e fechamento da porta, sendo fixado mediante parafusos metálicos destinados a proporcionar melhor acabamento e resistência mecânica. As portas deverão possuir puxadores confeccionados em zamak, modelo alça, proporcionando resistência, ergonomia e acabamento compatível com o conjunto. A fixação das portas às laterais do armário deverá ocorrer mediante dobradiças confeccionadas em aço de alta resistência, permitindo abertura aproximada de 110°, dotadas de caneco com diâmetro aproximado de 35 mm, fixado às portas por meio de furação específica, garantindo perfeito encaixe, resistência e durabilidade. As portas deverão possuir furações específicas destinadas à fixação das dobradiças, permitindo montagem e desmontagem sem danificar a estrutura do móvel. A prateleira interna deverá ser confeccionada em painel de MDP com espessura mínima de 18 mm, revestida em ambas as faces e acabada com fita de borda em PVC aplicada em todo o contorno da peça, com raio aproximado de 1 mm nas arestas superior e inferior. A sustentação da prateleira deverá ocorrer mediante utilização de 04 (quatro) suportes confeccionados em aço zamak cromado ou niquelado, encaixados em furações específicas na parte interna das laterais do armário. O sistema deverá permitir ajuste de altura conforme necessidade do usuário, proporcionando encaixe preciso e maior estabilidade estrutural ao conjunto, por meio de pinos metálicos aplicados nas laterais internas do armário. O armário deverá possuir ainda furação destinada à instalação de batente em formato “L”, confeccionado em aço zincado branco, destinado ao correto fechamento das portas junto ao sistema de fechadura.	

1	**24**	Unidade	ARMÁRIO MÉDIO 2 PORTAS E DUAS PRATELEIRAS. Dimensão: 800 x 1100 x 460 mm (LXAXP) O armário baixo com 02 (duas) portas e 02 (duas) prateleira interna. A base superior deverá ser constituída por tampo único confeccionado em painel de MDP (Medium Density Particleboard), com espessura mínima de 25 mm, revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão. O acabamento das bordas deverá ser executado em fita de PVC aplicada em todo o perímetro da peça, com raio aproximado de 2,5 mm nas arestas superior e inferior, assegurando proteção contra impactos e acabamento uniforme. A base inferior deverá ser confeccionada em painel de MDP com espessura mínima de 18 mm, revestido em ambas as faces, recebendo acabamento em fita de borda de PVC em todo o contorno da peça, com raio aproximado de 1 mm nas arestas superior e inferior. A base deverá possuir furações específicas destinadas ao recebimento de sapatas niveladoras injetadas. As laterais e o fundo do armário deverão ser confeccionados em painéis de MDP com espessura mínima de 18 mm, revestidos em ambas as faces e acabados com fita de borda em PVC aplicada em todo o contorno das peças, com raio aproximado de no mínimo 1 mm nas arestas superior e inferior. A união entre os componentes deverá ocorrer mediante utilização de cavilhas em nylon e parafusos tipo minifix, proporcionando elevada resistência estrutural, estabilidade e possibilidade de montagem e desmontagem sem comprometimento das peças. As portas deverão ser confeccionadas em painel de MDP com espessura mínima de 18 mm, revestidas em ambas as faces e acabadas com fita de borda em PVC aplicada em todo o perímetro, com raio aproximado de no mínimo 2	

			mm nas arestas superior e inferior. A porta localizada no lado direito deverá possuir fechadura frontal dotada de 02 (duas) chaves escamoteáveis, corpo com haste de aço de alta resistência e pegador confeccionado em polipropileno. O cilindro deverá possuir diâmetro aproximado de 19 mm, confeccionado em aço niquelado com acabamento auto brilho, permitindo giro aproximado de 180° para abertura e fechamento da porta, sendo fixado mediante parafusos metálicos destinados a proporcionar melhor acabamento e resistência mecânica. As portas deverão possuir puxadores confeccionados em zamak, modelo alça, proporcionando resistência, ergonomia e acabamento compatível com o conjunto. A fixação das portas às laterais do armário deverá ocorrer mediante dobradiças confeccionadas em aço de alta resistência, permitindo abertura aproximada de 110°, dotadas de caneco com diâmetro aproximado de 35 mm, fixado às portas por meio de furação específica, garantindo perfeito encaixe, resistência e durabilidade. As portas deverão possuir furações específicas destinadas à fixação das dobradiças, permitindo montagem e desmontagem sem danificar a estrutura do móvel. A prateleira interna deverá ser confeccionada em painel de MDP com espessura mínima de 18 mm, revestida em ambas as faces e acabada com fita de borda em PVC aplicada em todo o contorno da peça, com raio aproximado de no mínimo 1 mm nas arestas superior e inferior. A sustentação da prateleira deverá ocorrer mediante utilização de 04 (quatro) suportes confeccionados em aço zamak cromado ou niquelado, encaixados em furações específicas na parte interna das laterais do armário. O sistema deverá permitir ajuste de altura conforme necessidade do usuário, proporcionando encaixe preciso e maior estabilidade estrutural ao conjunto. O armário deverá possuir ainda furação destinada à	

			instalação de batente em formato “L”, confeccionado em aço zincado branco, destinado ao correto fechamento das portas junto ao sistema de fechadura.	
1	**25**	Unidade	ARMÁRIO ALTO 2 PORTAS E TRÊS PRATELEIRAS. Dimensão: 800 x 1600 x 460 mm (LXAXP) O armário baixo com 02 (duas) portas e 03 (três) prateleira interna. A base superior deverá ser constituída por tampo único confeccionado em painel de MDP (Medium Density Particleboard), com espessura mínima de 25 mm, revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão. O acabamento das bordas deverá ser executado em fita de PVC aplicada em todo o perímetro da peça, com raio aproximado de 2,5 mm nas arestas superior e inferior, assegurando proteção contra impactos e acabamento uniforme. A base inferior deverá ser confeccionada em painel de MDP com espessura mínima de 18 mm, revestido em ambas as faces, recebendo acabamento em fita de borda de PVC em todo o contorno da peça, com raio aproximado de 1 mm nas arestas superior e inferior. A base deverá possuir furações específicas destinadas ao recebimento de sapatas niveladoras injetadas. As laterais e o fundo do armário deverão ser confeccionados em painéis de MDP com espessura mínima de 18 mm, revestidos em ambas as faces e acabados com fita de borda em PVC aplicada em todo o contorno das peças, com raio aproximado de no mínimo 1 mm nas arestas superior e inferior. A união entre os componentes deverá ocorrer mediante utilização de cavilhas em nylon e parafusos tipo minifix, proporcionando elevada resistência estrutural, estabilidade e possibilidade de montagem e desmontagem sem comprometimento das peças. As portas deverão ser confeccionadas em painel de MDP com espessura mínima de 18 mm, revestidas em ambas as	

			faces e acabadas com fita de borda em PVC aplicada em todo o perímetro, com raio aproximado de no mínimo 2 mm nas arestas superior e inferior. A porta localizada no lado direito deverá possuir fechadura frontal dotada de 02 (duas) chaves escamoteáveis, corpo com haste de aço de alta resistência e pegador confeccionado em polipropileno. O cilindro deverá possuir diâmetro aproximado de 19 mm, confeccionado em aço niquelado com acabamento auto brilho, permitindo giro aproximado de 180° para abertura e fechamento da porta, sendo fixado mediante parafusos metálicos destinados a proporcionar melhor acabamento e resistência mecânica. As portas deverão possuir puxadores confeccionados em zamak, modelo alça, proporcionando resistência, ergonomia e acabamento compatível com o conjunto. A fixação das portas às laterais do armário deverá ocorrer mediante dobradiças confeccionadas em aço de alta resistência, permitindo abertura aproximada de 110°, dotadas de caneco com diâmetro aproximado de 35 mm, fixado às portas por meio de furação específica, garantindo perfeito encaixe, resistência e durabilidade. As portas deverão possuir furações específicas destinadas à fixação das dobradiças, permitindo montagem e desmontagem sem danificar a estrutura do móvel. A prateleira interna deverá ser confeccionada em painel de MDP com espessura mínima de 18 mm, revestida em ambas as faces e acabada com fita de borda em PVC aplicada em todo o contorno da peça, com raio aproximado de no mínimo 1 mm nas arestas superior e inferior. A sustentação da prateleira deverá ocorrer mediante utilização de 04 (quatro) suportes confeccionados em aço zamak cromado ou niquelado, encaixados em furações específicas na parte interna das laterais do armário. O sistema deverá permitir ajuste de altura conforme necessidade do usuário, proporcionando encaixe preciso e maior estabilidade estrutural ao	

			conjunto. O armário deverá possuir ainda furação destinada à instalação de batente em formato "L", confeccionado em aço zincado branco, destinado ao correto fechamento das portas junto ao sistema de fechadura.	
1	**26**	Unidade	ARMÁRIO EXTRA ALTO 2 PORTAS E QUATRO PRATELEIRAS. Dimensão: 800 x 2000 x 460 mm (LXAXP) O armário baixo com 02 (duas) portas e 04 (quatro) prateleira interna. A base superior deverá ser constituída por tampo único confeccionado em painel de MDP (Medium Density Particleboard), com espessura mínima de 25 mm, revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão. O acabamento das bordas deverá ser executado em fita de PVC aplicada em todo o perímetro da peça, com raio aproximado de 2,5 mm nas arestas superior e inferior, assegurando proteção contra impactos e acabamento uniforme. A base inferior deverá ser confeccionada em painel de MDP com espessura mínima de 18 mm, revestido em ambas as faces, recebendo acabamento em fita de borda de PVC em todo o contorno da peça, com raio aproximado de 1 mm nas arestas superior e inferior. A base deverá possuir furações específicas destinadas ao recebimento de sapatas niveladoras injetadas. As laterais e o fundo do armário deverão ser confeccionados em painéis de MDP com espessura mínima de 18 mm, revestidos em ambas as faces e acabados com fita de borda em PVC aplicada em todo o contorno das peças, com raio aproximado de no mínimo 1 mm nas arestas superior e inferior. A união entre os componentes deverá ocorrer mediante utilização de cavilhas em nylon e parafusos tipo minifix, proporcionando elevada resistência estrutural, estabilidade e possibilidade de montagem e desmontagem	

			sem comprometimento das peças. As portas deverão ser confeccionadas em painel de MDP com espessura mínima de 18 mm, revestidas em ambas as faces e acabadas com fita de borda em PVC aplicada em todo o perímetro, com raio aproximado de no mínimo 2 mm nas arestas superior e inferior. A porta localizada no lado direito deverá possuir fechadura frontal dotada de 02 (duas) chaves escamoteáveis, corpo com haste de aço de alta resistência e pegador confeccionado em polipropileno. O cilindro deverá possuir diâmetro aproximado de 19 mm, confeccionado em aço niquelado com acabamento auto brilho, permitindo giro aproximado de 180° para abertura e fechamento da porta, sendo fixado mediante parafusos metálicos destinados a proporcionar melhor acabamento e resistência mecânica. As portas deverão possuir puxadores confeccionados em zamak, modelo alça, proporcionando resistência, ergonomia e acabamento compatível com o conjunto. A fixação das portas às laterais do armário deverá ocorrer mediante dobradiças confeccionadas em aço de alta resistência, permitindo abertura aproximada de 110°, dotadas de caneco com diâmetro aproximado de 35 mm, fixado às portas por meio de furação específica, garantindo perfeito encaixe, resistência e durabilidade. As portas deverão possuir furações específicas destinadas à fixação das dobradiças, permitindo montagem e desmontagem sem danificar a estrutura do móvel. A prateleira interna deverá ser confeccionada em painel de MDP com espessura mínima de 18 mm, revestida em ambas as faces e acabada com fita de borda em PVC aplicada em todo o contorno da peça, com raio aproximado de no mínimo 1 mm nas arestas superior e inferior. A sustentação da prateleira deverá ocorrer mediante utilização de 04 (quatro) suportes confeccionados em aço zamak cromado ou niquelado, encaixados em furações específicas na parte interna das	

			laterais do armário. O sistema deverá permitir ajuste de altura conforme necessidade do usuário, proporcionando encaixe preciso e maior estabilidade estrutural ao conjunto. O armário deverá possuir ainda furação destinada à instalação de batente em formato "L", confeccionado em aço zincado branco, destinado ao correto fechamento das portas junto ao sistema de fechadura.	
1	**27**	Unidade	ARMÁRIO ALTO, DIRETORIA DIMENSÃO: 900X500/595X1700 MM (LXPXA) Corpo, portas, prateleiras (03 unidades), com 19 mm de espessura, confeccionado em MDF (Medium Density Fiberboard) de 18mm de espessura, painel de fibras de média densidade aglutinadas com resina sintética, pelo processo seco, mediante calor e pressão. Laterais de acabamento externa sendo a parte traseira sobressaindo no mínimo 30 mm, e na parte frontal com recorte de 7° no sentido da altura, com 19 mm de espessura, confeccionado em MDF (Medium Density Fiberboard) de 18mm de espessura, painel de fibras de média densidade aglutinadas com resina sintética, pelo processo seco, mediante calor e pressão Fundo de acabamento com 19 mm de espessura, confeccionado em MDF (Medium Density Fiberboard) de 18mm de espessura, painel de fibras de média densidade aglutinadas com resina sintética, pelo processo seco, mediante calor e pressão, sobressaindo no mínimo 30 mm do tampo do armário. Sistema de fixação da prateleira metálico, Dobradiças com abertura de no mínimo 90° com sistema de amortecimento no seu fechamento. Todas as peças devem possuir o acabamento o processo de lixamento na superfície da lâmina para criar a aderência necessária entre o fundo que será aplicado e a lâmina de madeira natural, usando lixas de grão 600. Todas as áreas recebem fundo de acabamento verniz fosco	

			UV spray de alta resistência com aproximadamente 140 gr ao m2 impregnado sobre a lâmina de madeira natural, após vai para a cabine de secagem pressurizada e climatizada onde fica um período para flash off (tempo de evaporação dos solventes) de 20 minutos à 30°, seguindo o processo é enviado para um túnel com lâmpadas UV, uma de galho e uma de mercúrio que fazem a secagem do fundo de dentro pra fora e de fora pra dentro, gerando a resistência e qualidade necessárias na base para posteriormente receber o acabamento final. Acabamento verniz incolor de alta performance fosco com aplicação de aproximadamente 120gr ao m2, contabilizando aproximadamente 260gr ao m2 de aplicação de produtos criando uma maior proteção sobre a peça, logo após a peça passa novamente no túnel UV para secagem do verniz mantendo os porros abertos, aumentando a qualidade estética da lâmina de madeira Natural. Puxador tipo barra com dimensões totais de 50 x 24 x 9 com 2 furos roscado M4x10 e 32mm entre centro dos furos, material do puxador deverá ser em alumínio com liga/têmpera 6063-T5 e receber acabamento em pintura epóxi. Pés de alumínio, com altura mínima de 80 mm, com sapatas com capa metálica multi articulado. Corpos devem ser fixados com buchas metálicas m6 x 13 com chave Allen para maior fixação, possui parafusos de minifix para perfeita união das peças que são fixadas diretamente nas buchas metálicas, evitando o contado direto com a madeira, garantindo maior qualidade ao produto	
1	**28**	Unidade	ARMÁRIO BAIXO, DIRETORIA Dimensão: 900X500/590X750 MM (LXPXA) Contém duas portas. Corpo, portas, prateleiras (01 unidade), Fundo, com 19 mm de espessura, confeccionado em MDF de 18mm de espessura, painel de fibras de média densidade aglutinadas com resina sintética, pelo processo seco, mediante calor e pressão.	

			Laterais de acabamento externa sendo a parte traseira sobressaindo no mínimo 30 mm, e na parte frontal com recorte de 7° no sentido da altura, com 19 mm de espessura, confeccionado em MDF de 18mm de espessura, painel de fibras de média densidade aglutinadas com resina sintética, pelo processo seco, mediante calor e pressão Fundo de acabamento com 19 mm de espessura, confeccionado em MDF de 18mm de espessura, painel de fibras de média densidade aglutinadas com resina sintética, pelo processo seco, mediante calor e pressão, sobressaindo no mínimo 30 mm do tampo do armário. Corpos devem ser fixados com buchas metálicas m6 x 13 com chave Allen para maior fixação, possui parafusos de minifix para perfeita união das peças que são fixadas diretamente nas buchas metálicas, evitando o contado direto com a madeira, garantindo maior qualidade ao produto. Dobradiças com abertura de no mínimo 90° com sistema de amortecimento no seu fechamento. Puxador tipo barra com dimensões totais de 50 x 24 x 9 com 2 furos roscado M4x10 e 32 mm entre centro dos furos, material do puxador deverá ser em alumínio com liga/têmpera 6063-T5 e receber acabamento em pintura epóxi. Todas as peças devem possuir o acabamento o processo de lixamento na superfície da lâmina para criar a aderência necessária entre o fundo que será aplicado e a lâmina de madeira natural. Todas as áreas recebem fundo de acabamento verniz fosco UV spray de alta resistência com aproximadamente 140 gramas ao m² impregnado sobre a lâmina de madeira natural, em processo que garanta o acabamento uniforme. Acabamento verniz incolor de alta performance fosco com aplicação de aproximadamente 120gr ao m², contabilizando aproximadamente 260gramas ao m² de aplicação de produtos criando uma maior proteção sobre a peça, deve	

			passar por processo de secagem, aumentando a qualidade estética da lâmina de madeira Natural.	
1	**29**	Unidade	ARMÁRIO CREDENZA GERENCIA 4 PORTAS Dimensões: 1725X585X770mm MM (L X P X A) Corpo, portas, prateleiras, com 19 mm de espessura, confeccionado em MDF de 18mm de espessura, painel de fibras de média densidade aglutinadas com resina sintética, pelo processo seco, mediante calor e pressão. Laterais de acabamento externa sendo a parte traseira sobressaindo no mínimo 30 mm, e na parte frontal com recorte de 7° no sentido da altura, com 19 mm de espessura, confeccionado em MDF (Medium Density Fiberboard) de 18mm de espessura, painel de fibras de média densidade aglutinadas com resina sintética, pelo processo seco, mediante calor e pressão Fundo de acabamento com 19 mm de espessura, confeccionado em MDF (Medium Density Fiberboard) de 18mm de espessura, painel de fibras de média densidade aglutinadas com resina sintética, pelo processo seco, mediante calor e pressão, sobressaindo no mínimo 30 mm do tampo do armário. Sistema de fixação da prateleira metálico, Dobradiças com abertura de no mínimo 90° com sistema de amortecimento no seu fechamento. Portas devem ficar embutidas no corpo do armário Todas as peças devem possuir o acabamento o processo de lixamento na superfície da lâmina para criar a aderência necessária entre o fundo que será aplicado e a lâmina de madeira natural, usando lixas de grão 600. Todas as áreas recebem fundo de acabamento verniz fosco UV spray de alta resistência com aproximadamente 140 gr ao m2 impregnado sobre a lâmina de madeira natural, após vai para a cabine de secagem pressurizada e climatizada onde fica um período para flash off (tempo de evaporação dos solventes) de 20 minutos à 30°, seguindo o processo é enviado para um túnel com lâmpadas UV,	

			uma de galho e uma de mercúrio que fazem a secagem do fundo de dentro pra fora e de fora pra dentro, gerando a resistência e qualidade necessárias na base para posteriormente receber o acabamento final. Acabamento verniz incolor de alta performance fosco com aplicação de aproximadamente 120gr ao m2, contabilizando aproximadamente 260gr ao m2 de aplicação de produtos criando uma maior proteção sobre a peça, logo após a peça passa novamente no túnel UV para secagem do verniz mantendo os porros abertos, aumentando a qualidade estética da lâmina de madeira Natural. Puxador tipo barra com dimensões totais de 50 x 24 x 9 com 2 furos roscado M4x10 e 32mm entre centro dos furos, material do puxador deverá ser em alumínio com liga/têmpera 6063-T5 e receber acabamento em pintura epóxi. Pés de alumínio, com altura mínima de 80 mm, com sapatas com capa metálica multi articulado. Corpos devem ser fixados com buchas metálicas m6 x 13 com chave Allen para maior fixação, possui parafusos de minifix para perfeita união das peças que são fixadas diretamente nas buchas metálicas, evitando o contado direto com a madeira, garantindo maior qualidade ao produto	
1	**30**	M²	MESA DE REUNIÃO SOB MEDIDA. Aplica-se aos móveis planejados sob medida de mesas de reunião. Os mobiliários deverão ser confeccionados em painéis de MDP (Medium Density Particleboard) com espessuras mínimas de 25 mm para tampos, bases, laterais estruturais e demais componentes sujeitos a esforços mecânicos, e 18 mm para divisórias, portas, prateleiras e demais elementos complementares, revestidos em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão. As extremidades aparentes dos componentes deverão receber acabamento em fita de borda em PVC ou ABS, compatível com o padrão e tonalidade do revestimento,	

			aplicada através do processo termocolante hotmelt. As espessuras mínimas deverão ser de 2,5 mm para tampos e superfícies de maior exposição e 1,0 mm para os demais componentes. Todo o sistema de fixação deverá ser executado mediante utilização de parafusos métricos, minifix, cavilhas, tambor de giro, insertos metálicos e demais elementos de fixação apropriados, permitindo a montagem e desmontagem do mobiliário sem ocasionar danos aos componentes estruturais, vedada a utilização de parafusos aplicados diretamente nos painéis de madeira para fixações estruturais permanentes. As partes metálicas, quando existentes, deverão receber tratamento anticorrosivo e acabamento em pintura eletrostática a pó, garantindo resistência à corrosão, oxidação e desgaste decorrente do uso contínuo. Os painéis de madeira ou derivados deverão ser provenientes de matéria-prima oriunda de manejo florestal responsável, podendo ser comprovados por certificação FSC (Forest Stewardship Council) ou equivalente reconhecida internacionalmente. Os móveis sob medida deverão ser produzidos de acordo com os projetos executivos, plantas, detalhamentos, layouts e memoriais fornecidos pela Contratante, contemplando todos os recortes, adaptações, passagens de cabeamento, ajustes de instalação, nivelamento e acabamentos necessários para perfeita integração ao ambiente. Deverá prever as ferragens necessárias, bem como calhas e caixa de tomadas. A Contratada deverá realizar conferência prévia das medidas em campo antes do início da fabricação, responsabilizando-se pela compatibilização dimensional dos móveis com as condições reais do local de instalação. Será admitida tolerância dimensional de até 5% nas	

			medidas finais dos componentes, exceto para espessuras dos materiais especificados.	
1	**31**	M²	ARMÁRIOS SOB MEDIDA. Aplica-se à confecção de armários aéreos, armários baixos, armários altos, armários arquivo, nichos, gaveteiros, roupeiros, credenzas e demais mobiliários planejados desenvolvidos sob medida para adequação aos ambientes e layouts definidos pela Contratante. Os móveis deverão ser confeccionados em painéis de MDP (Medium Density Particleboard), revestidos em ambas as faces com laminado melamínico texturizado de baixa pressão, com espessura mínima de 25 mm para tampos, bases, laterais estruturais e componentes sujeitos a maiores esforços mecânicos, e espessura mínima de 18 mm para portas, divisórias, fundos estruturais, prateleiras e demais componentes. As extremidades aparentes deverão receber acabamento em fita de borda em PVC ou ABS, compatível com a cor e padrão do revestimento melamínico, aplicada através do processo termocolante hotmelt. A espessura mínima da fita deverá ser de 2,0 mm nas áreas aparentes e de maior exposição ao impacto, garantindo proteção, durabilidade e acabamento uniforme. Portas de abrir deverão ser equipadas com dobradiças metálicas confeccionadas em aço ou zamak, providas de sistema de amortecimento integrado tipo slow motion, permitindo fechamento suave, silencioso e sem impacto. Quando especificadas portas de correr, estas deverão operar por meio de trilhos superior e inferior confeccionados em alumínio extrudado ou ABS de alta resistência, equipados com kits de roldanas, guias, limitadores e batentes de travamento, garantindo perfeito alinhamento, estabilidade e funcionamento silencioso. Os puxadores, quando existentes, deverão ser confeccionados em aço, alumínio ou zamak, tipo alça, com acabamento escovado ou equivalente, compatível	

			com o padrão estético do mobiliário. As gavetas, quando previstas, deverão ser confeccionadas em MDP ou sistema metálico equivalente, equipadas com corrediças metálicas telescópicas ou deslizantes, compatíveis com a carga de utilização prevista para cada aplicação. Prateleiras poderão ser fixas ou reguláveis, mediante utilização de suportes metálicos ou dispositivos equivalentes, devendo apresentar resistência compatível com a utilização prevista. Os móveis poderão utilizar componentes complementares tais como corrediças, dobradiças, puxadores, pés niveladores, rodízios, suportes, estruturas metálicas e demais ferragens necessárias ao perfeito funcionamento do conjunto. Quando especificado, os móveis deverão possuir requadro estrutural inferior confeccionado em tubo de aço carbono com seção mínima de 40 x 20 mm ou estrutura equivalente confeccionada em painel de MDP com espessura mínima de 18 mm, garantindo estabilidade e resistência mecânica ao conjunto. Os rodízios, quando previstos, deverão possuir capacidade de carga compatível com o mobiliário, sendo confeccionados em material termoplástico de alta resistência e providos de sistema giratório para movimentação multidirecional. As partes metálicas, quando existentes, deverão receber tratamento anticorrosivo e acabamento em pintura eletrostática a pó, garantindo resistência à corrosão, oxidação e desgaste decorrentes do uso contínuo. Os painéis de madeira ou derivados deverão ser provenientes de matéria-prima oriunda de manejo florestal responsável, podendo ser comprovados por certificação FSC (Forest Stewardship Council) ou equivalente reconhecida internacionalmente. Todo o sistema de fixação deverá ser executado mediante	

			utilização de parafusos métricos, minifix, tambor de giro, cavilhas, insertos metálicos e demais elementos apropriados, permitindo a montagem e desmontagem do mobiliário sem ocasionar danos aos componentes estruturais. Os armários sob medida deverão ser produzidos de acordo com os projetos executivos, plantas, layouts, cortes, elevações e detalhamentos fornecidos pela Contratante, contemplando todos os recortes, ajustes, adaptações, passagens de cabeamento, nivelamentos e acabamentos necessários para perfeita integração ao ambiente. A Contratada deverá realizar levantamento e conferência das medidas em campo antes da fabricação, responsabilizando-se pela compatibilização dimensional dos móveis com as condições reais do local de instalação.	
1	**32**	M²	PAINÉIS SOB MEDIDA. Aplica-se à confecção de painéis decorativos, revestimentos de paredes, painéis autoportantes, painéis estruturais, divisórias decorativas e demais elementos de acabamento desenvolvidos sob medida para adequação aos ambientes e layouts definidos pela Contratante. Os painéis deverão ser confeccionados em MDP (Medium Density Particleboard), revestidos em ambas as faces com laminado melamínico texturizado de baixa pressão, com espessura mínima de 18 mm para revestimentos e fechamentos decorativos e 25 mm para componentes estruturais, autoportantes ou sujeitos a maiores esforços mecânicos. As extremidades aparentes deverão receber acabamento em fita de borda em PVC ou ABS, compatível com a cor e padrão do revestimento melamínico, aplicada através do processo termocolante hotmelt. A espessura mínima da fita deverá ser de 2,0 mm nas áreas aparentes, garantindo resistência mecânica, proteção contra impactos e acabamento uniforme. Quando previstos nichos, compartimentos, portas ou	

			elementos funcionais incorporados ao painel, estes deverão ser confeccionados com os mesmos materiais e acabamentos especificados para o conjunto. Os painéis autoportantes deverão possuir estrutura interna compatível com as cargas de utilização e dimensões projetadas, podendo ser confeccionada em aço carbono, alumínio ou painéis estruturais de madeira industrializada, garantindo estabilidade, rigidez e segurança ao conjunto. As fixações em paredes, pisos ou tetos deverão ser executadas mediante utilização de suportes metálicos, buchas, parafusos e demais elementos apropriados ao tipo de superfície, garantindo perfeito alinhamento e estabilidade do conjunto. As partes metálicas, quando existentes, deverão receber tratamento anticorrosivo e acabamento em pintura eletrostática a pó, garantindo resistência à corrosão, oxidação e desgaste decorrentes do uso contínuo. Os painéis de madeira ou derivados deverão ser provenientes de matéria-prima oriunda de manejo florestal responsável, podendo ser comprovados por certificação FSC (Forest Stewardship Council) ou equivalente reconhecida internacionalmente. Todo o sistema de fixação deverá ser executado mediante utilização de parafusos métricos, minifix, cavilhas, insertos metálicos e demais elementos apropriados, permitindo montagem, desmontagem e manutenção sem ocasionar danos aos componentes estruturais. Os painéis sob medida deverão ser produzidos de acordo com os projetos executivos, layouts, elevações, cortes e detalhamentos fornecidos pela Contratante, contemplando todos os recortes, adaptações, passagens para instalações elétricas, lógicas, hidráulicas ou de climatização, bem como todos os acabamentos necessários à perfeita integração ao ambiente. A Contratada deverá realizar conferência prévia das medidas em campo antes do início da fabricação,	

			responsabilizando-se pela compatibilização dimensional dos painéis com as condições reais do local de instalação.	
1	**33**	M²	MESAS SOB MEDIDA. Aplica-se à confecção de mesas, estações de trabalho e demais mobiliários planejados desenvolvidos sob medida para adequação aos ambientes e layouts definidos pela Contratante. Os mobiliários deverão ser confeccionados em painéis de MDP (Medium Density Particleboard), revestidos em ambas as faces com laminado melamínico texturizado de baixa pressão, com espessura mínima de 25 mm para tampos, superfícies de trabalho, balcões de atendimento e componentes sujeitos a maiores esforços mecânicos, e espessura mínima de 18 mm para painéis, fechamentos, divisórias, saias, laterais e demais componentes complementares. As extremidades aparentes deverão receber acabamento em fita de borda em PVC ou ABS, compatível com a cor e padrão do revestimento melamínico, aplicada através do processo termocolante hotmelt. A espessura mínima da fita deverá ser de 2,5 mm para tampos e superfícies de trabalho e de 1,0 mm para os demais componentes. Os móveis poderão possuir nichos, gavetas, portas, painéis estruturais, passa-fios, caixas de tomadas, eletrocalhas, suportes e demais componentes necessários à perfeita funcionalidade do ambiente, conforme detalhamento dos projetos executivos. Quando aplicável, deverão ser previstas passagens para cabeamento elétrico, lógico e de dados, bem como adaptações para equipamentos, periféricos e infraestrutura tecnológica existente. As estruturas metálicas, quando existentes, deverão ser confeccionadas em aço carbono ou alumínio, dimensionadas de acordo com a aplicação prevista, garantindo estabilidade, resistência mecânica e durabilidade ao conjunto.	

			As partes metálicas deverão receber tratamento anticorrosivo e acabamento em pintura eletrostática a pó, garantindo resistência à corrosão, oxidação e desgaste decorrentes do uso contínuo. Todo o sistema de fixação deverá ser executado mediante utilização de parafusos métricos, minifix, cavilhas, insertos metálicos e demais elementos apropriados, permitindo a montagem e desmontagem do mobiliário sem ocasionar danos aos componentes estruturais, vedada a utilização de parafusos aplicados diretamente nos painéis de madeira para fixações estruturais permanentes. Os componentes em madeira ou derivados deverão ser provenientes de matéria-prima oriunda de manejo florestal responsável, podendo ser comprovados mediante certificação FSC (Forest Stewardship Council) ou equivalente reconhecida internacionalmente. Os móveis sob medida deverão ser produzidos de acordo com os projetos executivos, layouts, plantas, cortes, elevações e detalhamentos fornecidos pela Contratante, contemplando todos os recortes, adaptações, passagens de cabeamento, ajustes, nivelamentos e acabamentos necessários à perfeita integração ao ambiente. A Contratada deverá realizar conferência prévia das medidas em campo antes do início da fabricação, responsabilizando-se pela compatibilização dimensional dos móveis com as condições reais do local de instalação.	
1	**34**	M²	MESAS SOB MEDIDA EM LÂMINA NATURAL DE MADEIRA. Aplica-se à confecção de mesas de reunião, mesas executivas, mesas de diretoria, estações de trabalho e demais mobiliários desenvolvidos sob medida para adequação aos ambientes e layouts definidos pela Contratante. Os mobiliários deverão ser confeccionados em painéis estruturais de MDF, MDP ou compensado multilaminado, revestidos em lâmina natural de madeira selecionada em	

			ambas as faces aparentes. Os tampos, superfícies de trabalho e componentes sujeitos a maiores esforços mecânicos deverão possuir espessura mínima de 25 mm, podendo ser utilizados engrossamentos estruturais para obtenção de espessuras superiores, conforme detalhamento do projeto executivo. Os demais componentes estruturais, laterais, painéis, saias e fechamentos deverão possuir espessura mínima de 18 mm. A lâmina natural deverá apresentar padronização de tonalidade, textura e sentido dos veios, devendo as emendas, quando existentes, ser executadas de forma alinhada e compatível com o padrão visual do conjunto. As superfícies revestidas em lâmina natural deverão receber acabamento mediante aplicação de selador e verniz poliuretano, poliéster, acrílico ou tecnologia equivalente, conferindo proteção contra abrasão, umidade, manchas e desgaste decorrente do uso contínuo. As bordas aparentes poderão ser executadas por meio de madeira maciça, lâmina natural dobrada, fita de madeira natural ou outro sistema compatível com o padrão do revestimento especificado, garantindo uniformidade visual, resistência mecânica e acabamento de alto padrão. Os móveis poderão possuir nichos, gavetas, portas, painéis estruturais, passa-fios, caixas de tomadas, eletrocalhas, suportes e demais componentes necessários à perfeita funcionalidade do ambiente, conforme detalhamento dos projetos executivos. Quando aplicável, deverão ser previstas passagens para cabeamento elétrico, lógico e de dados, bem como adaptações para equipamentos, periféricos e infraestrutura tecnológica existente. As estruturas metálicas, quando existentes, deverão ser confeccionadas em aço carbono ou alumínio, dimensionadas de acordo com a aplicação prevista, garantindo estabilidade, resistência mecânica e	

			durabilidade ao conjunto. As partes metálicas deverão receber tratamento anticorrosivo e acabamento em pintura eletrostática a pó ou acabamento metálico compatível com o padrão estético do mobiliário, garantindo resistência à corrosão, oxidação e desgaste decorrentes do uso contínuo. Todo o sistema de fixação deverá ser executado mediante utilização de parafusos métricos, minifix, cavilhas, insertos metálicos e demais elementos apropriados, permitindo a montagem e desmontagem do mobiliário sem ocasionar danos aos componentes estruturais. A utilização de parafusos diretamente nas superfícies aparentes será vedada, salvo quando expressamente prevista em projeto e devidamente ocultada por acabamentos compatíveis. A madeira utilizada na produção das lâminas naturais deverá ser proveniente de manejo florestal responsável e legalizado, podendo sua procedência ser comprovada por certificação FSC (Forest Stewardship Council), CERFLOR ou equivalente reconhecida internacionalmente. Os móveis sob medida deverão ser produzidos de acordo com os projetos executivos, layouts, plantas, cortes, elevações e detalhamentos fornecidos pela Contratante, contemplando todos os recortes, adaptações, passagens de cabeamento, ajustes, nivelamentos e acabamentos necessários à perfeita integração ao ambiente. A Contratada deverá realizar conferência prévia das medidas em campo antes do início da fabricação, responsabilizando-se pela compatibilização dimensional dos móveis com as condições reais do local de instalação.	
1	**35**	Unidade	GAVETEIRO VOLANTE. Dimensões: 400 x 460 x 590 mm (L x P x A). Estrutura confeccionada em painéis de MDP revestidos em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão, sendo tampo superior com espessura de 25 mm e	

			demais componentes estruturais com espessura de 18 mm, proporcionando resistência mecânica, durabilidade e facilidade de higienização. As extremidades aparentes deverão receber acabamento em fita de borda em PVC compatível com a cor e padrão do revestimento melamínico, aplicada pelo processo termocolante hotmelt. A espessura mínima da fita deverá ser de 2,0 mm para o tampo superior e de 1,0 mm para os demais componentes. Todo o sistema de fixação deverá ser executado por meio de tambor de giro confeccionado em zamak com diâmetro aproximado de 15 mm, parafuso de montagem rápida M6 e tampas plásticas de acabamento confeccionadas em polietileno com diâmetro aproximado de 18 mm, permitindo a montagem e desmontagem do mobiliário sem ocasionar danos aos componentes. Gavetas: Deverá possuir 03 (três) gavetas rasas. As frentes e laterais das gavetas deverão ser confeccionadas em MDP com espessura de 18 mm. Os fundos deverão ser confeccionados em chapa de HDF com espessura mínima de 3 mm. As gavetas deverão ser dotadas de corrediças telescópicas metálicas de abertura total, proporcionando deslizamento suave, estabilidade e acesso integral ao conteúdo armazenado. As corrediças deverão ser fixadas por meio de parafusos autoatarraxantes. Sistema de Chaveamento: O gaveteiro deverá possuir sistema de fechamento com aplicação lateral e travamento simultâneo de todas as gavetas. O sistema deverá ser composto por cilindro com dimensões aproximadas de Ø17 x 23 mm, dotado de abas para fixação, acabamento cromado e fornecido com 02 (duas) chaves com capa plástica escamoteável dupla face, permitindo rotação de 180°. Puxadores: Confeccionados em zamak, tipo alça, com acabamento escovado, proporcionando resistência	

			mecânica e acabamento estético compatível com mobiliário corporativo. Rodízios: Deverá possuir 04 (quatro) rodízios duplos confeccionados em polipropileno injetado, dotados de eixo giratório para movimentação multidirecional. A base de fixação deverá ser confeccionada em chapa metálica estampada, garantindo resistência e estabilidade durante a movimentação do móvel.	
1	**36**	Unidade	GAVETEIRO VOLANTE COM 03 GAVETAS.q Dimensões: 400 x 460 x 740 mm (L x P x A). Corpo confeccionado em painéis de MDP revestidos em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão, sendo tampo superior com espessura de 25 mm e demais componentes estruturais com espessura de 18 mm, proporcionando resistência mecânica, durabilidade e facilidade de higienização. As extremidades aparentes deverão receber acabamento em fita de borda em PVC compatível com a cor e padrão do revestimento melamínico, aplicada pelo processo termocolante hotmelt. A espessura mínima da fita deverá ser de 2,5 mm para o tampo superior e de 1,0 mm para os demais componentes. Todo o sistema de fixação deverá ser executado por meio de tambor de giro confeccionado em zamak com diâmetro aproximado de 15 mm, parafuso de montagem rápida M6 e tampas plásticas de acabamento confeccionadas em polietileno com diâmetro aproximado de 18 mm, permitindo a montagem e desmontagem do mobiliário sem ocasionar danos aos componentes. Gavetas: Deverá possuir 03 (três) gavetas, sendo 02 (duas) gavetas rasas para materiais de escritório e 01 (uma) gaveta inferior destinada ao arquivamento de documentos em pastas suspensas. As frentes, laterais e traseiras das gavetas deverão ser confeccionadas em MDP contínuo com espessura de 18 mm. Os fundos deverão ser confeccionados em chapa	

			dura (HDF) com espessura mínima de 3 mm. As 02 (duas) gavetas superiores deverão possuir corrediças fabricadas em chapa de aço estampada com acabamento em pintura epóxi, comprimento mínimo de 400 mm e deslizamento por roldanas de nylon, fixadas por meio de parafusos autoatarraxantes. A gaveta destinada a arquivos deverá possuir corrediças telescópicas metálicas com sistema de microesferas e abertura total em 03 (três) estágios, proporcionando acesso integral ao conteúdo armazenado. A gaveta de arquivo deverá possuir 02 (dois) suportes para pastas suspensas, sendo cada suporte constituído por duas hastes laterais confeccionadas em aço de seção aproximada de 1/4", conformadas e perfuradas para fixação nas laterais da gaveta, interligadas por haste metálica soldada. Sistema de Chaveamento: O gaveteiro deverá possuir sistema de fechamento frontal com travamento simultâneo de todas as gavetas. O sistema deverá ser composto por cilindro com dimensões aproximadas de Ø17 x 23 mm, dotado de abas para fixação, acabamento cromado e fornecido com 02 (duas) chaves com capa plástica escamoteável dupla face, permitindo rotação de 180°. Puxadores: Confeccionados em zamak, tipo alça, com acabamento escovado, proporcionando resistência mecânica e acabamento compatível com mobiliário corporativo. Rodízios: Deverá possuir 04 (quatro) rodízios duplos confeccionados em polipropileno injetado, dotados de eixo giratório para movimentação multidirecional. A base de fixação deverá ser confeccionada em chapa metálica estampada, garantindo resistência e estabilidade durante a movimentação do móvel.	
1	**37**	M²	PAINEL DIVISOR DE AMBIENTE, COM VIDRO. DIMENSÕES: Altura 1300 mm.	

			Sendo parte inferior até altura de 900 mm cega em mdp de 15 mm revestido em ambas faces com acabamento em fita de borda de 0,45 a 2 mm, e parte superior em quadro de vidro único, sendo o vidro temperado com 5 mm de espessura, composto por perfis de alumínio extrudado anodizado, sendo eles macho e femea com design exclusivo, com a junção de 4 peças de cada quadro seccionadas em 45º de forma que a união das peças não necessite de acabamento e nem aparente nenhum parafuso. Painel e quadro de vidro separados por perfil de paginação. Os módulos possuem sistema de saque frontal dos painéis e quadro através de ganchos em aço temperado zincado, fixado nos painéis e quadros e molas grapa em aço temperado zincado fixadas nos montantes verticais, permitindo saque individual dos painéis de forma que não fique qualquer tipo de parafuso aparente respeitando a medida de 8mm de espaçamento entre os módulos. Sem a utilização de componentes plásticos, nylon ou qualquer outro material que não seja aço, para melhor durabilidade e garantia do produto. O canal de 8mm dos montantes anodizados deve ficar aparente, sem o preenchimento por com borrachas ou equivalentes. Os módulos terminais (início ou arremate de divisórias) possuem sistema de saque frontal através de 2 mecanismos: a partir dos painéis e quadros que se encaixam nas guias laterais através da mola vírgula de aço zincada fixada nos painéis e quadros, e mola grapa fixada no outro lado dos painéis e quadros a serem encaixada nos montantes verticais. As divisórias devem permitir intercambialidade entre os módulos e passagem de cabeamento no seu interior. Todas estruturas como guia de piso, teto e parede, montantes, perfil de paginação, coluna tri, frontal e ângulo de 90º graus devem ser confeccionas em alumínio extrudado e devido acabamento anodizado fosco. Guias em formato tipo “u” são fixadas no piso, no teto ou na parede, possuem espuma	

			autocolante aplicadas em canal de 12mm garantindo vedação entre a guia e a superfície. A coluna tri possibilita uma divisão de ambientes através da junção de 3 divisórias distintas em formato tipo "t". O ângulo de 90º graus permite a mudança de direção da divisória apenas em ângulo de 90°. O frontal possibilita o acabamento do fim da divisória quando não temos uma superfície de fixação. O perfil de paginação é uma peça linear (tipo régua) possibilita espaçamento uniforme entre painéis e quadros de 8mm, proporcionando melhor acabamento e padronização entre módulos. Os montantes verticais possuem duas cavidades para colocação das molas grapa.	
1	**38**	M²	PAINEL DIVISOR DE AMBIENTE. Dimensões: Altura 1300 mm. Painel divisório de saque frontal com espessura externa de 70 mm, destinado à divisão e organização de ambientes corporativos, permitindo passagem de cabeamento, instalação de acessórios e reconfiguração de layout sem necessidade de desmontagem da estrutura principal. Estrutura Interna: Constituída por quadro estrutural confeccionado em tubo de aço carbono de seção quadrada 30 x 30 mm, com espessura mínima de 1,20 mm, provido de canais e cremalheiras destinados à fixação de suportes para tampos, acessórios e demais componentes. A estrutura deverá possuir orifícios para passagem de fiação elétrica, lógica e de telefonia, tanto no sentido vertical quanto horizontal, permitindo a integração entre painéis adjacentes e o correto gerenciamento do cabeamento. A montagem da estrutura deverá ser executada exclusivamente por meio de encaixes mecânicos e parafusos autobrocantes flangeados com acabamento zincado natural, vedada a utilização de soldas, possibilitando futuras expansões, manutenções e reconfigurações. Rodapé: Na parte inferior deverá possuir rodapé técnico	

			com altura mínima de 100 mm, confeccionado em aço carbono, provido de tampas removíveis e amplo espaço interno para acomodação e distribuição de cabeamentos. O rodapé deverá possuir opção de fechamento cego ou com 03 (três) recortes destinados à instalação de tomadas elétricas, lógica e telefonia. A estrutura deverá ser dotada de sapatas niveladoras com rosca M8, fixadas por meio de porcas rebite à estrutura metálica, permitindo a compensação de irregularidades do piso e o correto nivelamento do conjunto. Fechamentos: Os fechamentos cegos deverão ser removíveis por saque frontal, compostos por placas confeccionadas em MDP com espessura de 15 mm, revestidas em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão. O painel deverá ser constituído por 03 (três) paginações: • Placa inferior localizada imediatamente acima do rodapé técnico; • Régua intermediária com altura aproximada de 100 mm, posicionada a aproximadamente 650 mm do piso acabado; • Placa superior. A configuração deverá permitir a remoção independente das placas inferiores e superiores sem necessidade de deslocamento da superfície de trabalho, proporcionando acesso rápido ao interior da divisória para instalação, inspeção e manutenção dos cabeamentos. As placas deverão possuir sistema de acoplamento para saque frontal, permitindo fácil remoção e reinstalação. As extremidades aparentes dos componentes em madeira deverão receber acabamento em fita de borda em poliestireno com espessura mínima de 1,0 mm, aplicada através do processo termocolante hotmelt. Acabamentos: As extremidades laterais e superiores deverão receber acabamento em perfis de alumínio extrudado, com desenho predominantemente reto, proporcionando elevada resistência mecânica e	

			acabamento estético uniforme. Os elementos de união deverão ser confeccionados em alumínio fundido e fixados diretamente à estrutura interna por sistema de encaixe, garantindo alinhamento, estabilidade e acabamento sem parafusos aparentes. Expansibilidade: O sistema deverá permitir crescimento vertical mediante instalação de módulos superiores, unidos aos painéis inferiores por meio de elementos metálicos de conexão, preservando as características construtivas, os acabamentos e a configuração original do layout, sem necessidade de substituição dos painéis existentes.	
2	**1**	Unidade	CADEIRA FIXA 04 PÉS, SEM BRAÇOS. Assento: Confeccionado em madeira compensada multilaminada moldada anatomicamente, com espessura mínima de 12 mm, constituída por no mínimo 07 (sete) lâminas prensadas. Sobre o assento deverá ser aplicada espuma de poliuretano flexível HR (High Resilience), isenta de CFC, moldada anatomicamente, com densidade entre 50 e 55 kg/m³ e espessura mínima de 40 mm, proporcionando conforto, resistência e durabilidade durante o uso contínuo. Medidas aproximadas do assento: 531 mm de largura e 443 mm de profundidade. Encosto: Confeccionado em estrutura interna de polipropileno copolímero injetado, moldado anatomicamente, com espessura mínima de 3,5 mm. Deverá possuir espuma de poliuretano flexível HR (High Resilience), isenta de CFC, moldada anatomicamente, com densidade entre 50 e 55 kg/m³ e espessura mínima de 40 mm. O encosto deverá possuir saliência ergonômica para apoio lombar, proporcionando contato permanente com a região lombar do usuário (permanent contact), independentemente da posição ocupada em relação à superfície de trabalho.	

			Medidas aproximadas do encosto: 452 mm de largura e 477 mm de altura. Capas de Proteção: Assento e encosto deverão possuir capas externas confeccionadas em polipropileno copolímero injetado de alta resistência ao impacto, com acabamento texturizado e bordas arredondadas, dispensando a utilização de perfil de PVC. As bordas deverão apresentar raio de curvatura superior a 2 mm, em conformidade com os requisitos ergonômicos e de segurança aplicáveis. Suporte de União: A ligação entre assento e encosto deverá ser realizada por suporte fixo confeccionado em chapa de aço estampada com espessura mínima de 6,35 mm, conformado em formato "L", garantindo elevada resistência estrutural. O suporte deverá possuir capa de acabamento confeccionada em polipropileno injetado texturizado, composta por duas partes (frontal e traseira), unidas por sistema de encaixe sob pressão, proporcionando acabamento estético uniforme e integração visual entre assento e encosto. Estrutura: Estrutura metálica fixa do tipo 04 (quatro) pés, confeccionada em tubo de aço carbono de seção circular com diâmetro mínimo de 25,4 mm e espessura mínima de 1,50 mm, ou superior, conformada para proporcionar estabilidade, resistência mecânica e segurança durante a utilização. A fixação do assento à estrutura deverá ser realizada por meio de parafusos métricos e elementos metálicos de fixação, vedada a utilização de parafusos diretamente na madeira sem insertos ou componentes apropriados. As extremidades inferiores da estrutura deverão possuir sapatas confeccionadas em polipropileno ou nylon de alta resistência, destinadas à proteção do piso e estabilidade do conjunto. Acabamento Metálico: Todos os componentes metálicos	

			deverão receber tratamento anticorrosivo, incluindo limpeza química, fosfatização ou processo equivalente, seguido de pintura eletrostática a pó, garantindo resistência à corrosão, oxidação e desgaste decorrente do uso contínuo. Requisitos Gerais: A cadeira deverá apresentar superfície livre de rebarbas, arestas cortantes, falhas de acabamento ou deformações, garantindo segurança, ergonomia e conforto ao usuário. Será admitida tolerância dimensional de até 5% nas medidas, exceto para espessuras dos materiais especificados.	
2	**2**	Unidade	CADEIRA FIXA 04 PÉS, COM BRAÇOS. Assento: Confeccionado em madeira compensada multilaminada moldada anatomicamente, com espessura mínima de 12 mm, constituída por no mínimo 07 (sete) lâminas prensadas. Sobre o assento deverá ser aplicada espuma de poliuretano flexível HR (High Resilience), isenta de CFC, moldada anatomicamente, com densidade entre 50 e 55 kg/m³ e espessura mínima de 40 mm, proporcionando conforto, resistência e durabilidade durante o uso contínuo. Medidas aproximadas do assento: 531 mm de largura e 443 mm de profundidade. Encosto: Confeccionado em estrutura interna de polipropileno copolímero injetado, moldado anatomicamente, com espessura mínima de 3,5 mm. Deverá possuir espuma de poliuretano flexível HR (High Resilience), isenta de CFC, moldada anatomicamente, com densidade entre 50 e 55 kg/m³ e espessura mínima de 40 mm. O encosto deverá possuir saliência ergonômica para apoio lombar, proporcionando contato permanente com a região lombar do usuário (permanent contact), independentemente da posição ocupada em relação à superfície de trabalho.	

			Medidas aproximadas do encosto: 452 mm de largura e 477 mm de altura. Capas de Proteção: Assento e encosto deverão possuir capas externas confeccionadas em polipropileno copolímero injetado de alta resistência ao impacto, com acabamento texturizado e bordas arredondadas, dispensando a utilização de perfil de PVC. As bordas deverão apresentar raio de curvatura superior a 2 mm, em conformidade com os requisitos ergonômicos e de segurança aplicáveis. Suporte de União: A ligação entre assento e encosto deverá ser realizada por suporte fixo confeccionado em chapa de aço estampada com espessura mínima de 6,35 mm, conformado em formato "L", garantindo elevada resistência estrutural. O suporte deverá possuir capa de acabamento confeccionada em polipropileno injetado texturizado, composta por duas partes (frontal e traseira), unidas por sistema de encaixe sob pressão, proporcionando acabamento estético uniforme e integração visual entre assento e encosto. Estrutura: Estrutura metálica fixa do tipo 04 (quatro) pés, confeccionada em tubo de aço carbono de seção circular com diâmetro mínimo de 25,4 mm e espessura mínima de 1,50 mm, ou superior, conformada para proporcionar estabilidade, resistência mecânica e segurança durante a utilização. A fixação do assento à estrutura deverá ser realizada por meio de parafusos métricos e elementos metálicos de fixação, vedada a utilização de parafusos diretamente na madeira sem insertos ou componentes apropriados. As extremidades inferiores da estrutura deverão possuir sapatas confeccionadas em polipropileno ou nylon de alta resistência, destinadas à proteção do piso e estabilidade do conjunto. Apoia braços fixos, no formato de “T”, injetados em	

			poliamida (Nylon) possuindo 3 furos para fixação do mesmo, sendo 2 furos com medidas mínimas de 8 mm x 20 mm e 1 furo central com medidas mínimas de 8 mm x 27 mm. Largura do apoia braços com 80 mm e comprimento de 265 mm.	
2	**3**	Unidade	LONGARINA. Longarina para 02 lugares, composta por assentos estofados, encostos estofados, estrutura metálica, pés laterais e trave estrutural. Assento: Confeccionado em madeira compensada multilaminada moldada anatomicamente, com espessura mínima de 12 mm, composta por no mínimo 07 (sete) lâminas prensadas. Sobre o assento deverá ser aplicada espuma de poliuretano flexível HR (High Resilience), isenta de CFC, moldada anatomicamente, com densidade entre 50 e 55 kg/m³ e espessura mínima de 40 mm, proporcionando conforto, resistência e durabilidade ao conjunto. Medidas aproximadas do assento: 531 mm de largura e 443 mm de profundidade. Encosto: Confeccionado em estrutura interna de polipropileno copolímero injetado de alta resistência ao impacto, moldado anatomicamente, com espessura mínima de 3,5 mm. Deverá possuir espuma de poliuretano flexível HR (High Resilience), isenta de CFC, moldada anatomicamente, com densidade entre 50 e 55 kg/m³ e espessura mínima de 40 mm. O encosto deverá possuir saliência ergonômica para apoio lombar, proporcionando contato permanente com a região lombar do usuário (permanent contact), independentemente da posição ocupada. Medidas aproximadas do encosto: 452 mm de largura e 477 mm de altura. Capas de Proteção: Assento e encosto deverão possuir capas externas confeccionadas em polipropileno	

			copolímero injetado de alta resistência ao impacto, com acabamento texturizado e bordas arredondadas, dispensando a utilização de perfil de PVC. As bordas deverão apresentar raio de curvatura superior a 2 mm, em conformidade com os requisitos da ABNT NBR 13962 vigente. Suporte de União: A ligação entre assento e encosto deverá ser realizada por suporte fixo confeccionado em chapa de aço estampada com espessura mínima de 6,35 mm, conformado em formato "L", garantindo elevada resistência estrutural. O suporte deverá possuir capa de acabamento confeccionada em polipropileno texturizado, composta por duas partes, frontal e traseira, unidas por sistema de encaixe sob pressão, proporcionando integração visual entre assento e encosto e acabamento uniforme ao conjunto. Estrutura: Constituída por pés laterais metálicos, trave estrutural horizontal e componentes de fixação. Pés Laterais: Confeccionados em tubo de aço carbono de seção elíptica com dimensões aproximadas de 30 x 60 mm e espessura mínima de 1,90 mm, curvado por processo mecânico de conformação. O tubo elíptico deverá ser soldado por processo MIG/MAG a tubo vertical oblongo com dimensões aproximadas de 30 x 90 mm e espessura mínima de 1,90 mm. Deverá possuir chapa metálica de fixação da trave com dimensões aproximadas de 20 x 82,5 mm e espessura mínima de 4,65 mm, permitindo a união mediante parafusos M10. Os pés deverão possuir sapatas niveladoras com regulagem de altura, destinadas à compensação de irregularidades do piso e ao perfeito nivelamento da longarina. Trave Estrutural: Confeccionada em tubo de aço carbono	

			de seção retangular 30 x 70 mm, com espessura mínima de 1,50 mm. A fixação dos assentos à trave deverá ocorrer por meio de chapa metálica com dimensões mínimas aproximadas de 172 x 230 mm e espessura mínima de 2,65 mm, contendo furos oblongos para regulagem e fixação dos componentes. Entre a trave e a chapa de fixação deverá existir elemento estrutural em formato "U", confeccionado em aço com espessura mínima de 3,5 mm e largura mínima de 70 mm, destinado ao reforço estrutural do conjunto. 02 lugares: comprimento aproximado de 900 mm, apoiada em 02 pés laterais; Fixação: Todo o sistema de fixação deverá ser executado mediante utilização de parafusos métricos, porcas, arruelas e demais elementos metálicos apropriados, garantindo resistência mecânica e estabilidade estrutural ao conjunto. Acabamento Metálico: Todos os componentes metálicos deverão receber tratamento anticorrosivo por fosfatização ou processo equivalente, seguido de pintura eletrostática a pó epóxi, aplicada de forma automatizada. A camada de revestimento deverá possuir espessura entre 50 µm e 100 µm, garantindo elevada resistência à corrosão, oxidação, abrasão e agentes químicos. Alternativamente, poderão ser utilizados componentes com acabamento cromado, desde que apresentem resistência e durabilidade equivalentes. Requisitos Gerais: A longarina deverá apresentar superfície livre de rebarbas, arestas cortantes, falhas de acabamento ou deformações, garantindo segurança, ergonomia e conforto aos usuários. Será admitida tolerância dimensional de até 5% nas medidas, exceto para espessuras dos materiais especificados.	

2	**4**	Unidade	LONGARINA. Longarina para 03 lugares, composta por assentos estofados, encostos estofados, estrutura metálica, pés laterais e trave estrutural. Assento: Confeccionado em madeira compensada multilaminada moldada anatomicamente, com espessura mínima de 12 mm, composta por no mínimo 07 (sete) lâminas prensadas. Sobre o assento deverá ser aplicada espuma de poliuretano flexível HR (High Resilience), isenta de CFC, moldada anatomicamente, com densidade entre 50 e 55 kg/m³ e espessura mínima de 40 mm, proporcionando conforto, resistência e durabilidade ao conjunto. Medidas aproximadas do assento: 531 mm de largura e 443 mm de profundidade. Encosto: Confeccionado em estrutura interna de polipropileno copolímero injetado de alta resistência ao impacto, moldado anatomicamente, com espessura mínima de 3,5 mm. Deverá possuir espuma de poliuretano flexível HR (High Resilience), isenta de CFC, moldada anatomicamente, com densidade entre 50 e 55 kg/m³ e espessura mínima de 40 mm. O encosto deverá possuir saliência ergonômica para apoio lombar, proporcionando contato permanente com a região lombar do usuário (permanent contact), independentemente da posição ocupada. Medidas aproximadas do encosto: 452 mm de largura e 477 mm de altura. Capas de Proteção: Assento e encosto deverão possuir capas externas confeccionadas em polipropileno copolímero injetado de alta resistência ao impacto, com acabamento texturizado e bordas arredondadas, dispensando a utilização de perfil de PVC. As bordas deverão apresentar raio de curvatura superior a 2 mm, em conformidade com os requisitos da ABNT	

			NBR 13962 vigente. Suporte de União: A ligação entre assento e encosto deverá ser realizada por suporte fixo confeccionado em chapa de aço estampada com espessura mínima de 6,35 mm, conformado em formato "L", garantindo elevada resistência estrutural. O suporte deverá possuir capa de acabamento confeccionada em polipropileno texturizado, composta por duas partes, frontal e traseira, unidas por sistema de encaixe sob pressão, proporcionando integração visual entre assento e encosto e acabamento uniforme ao conjunto. Estrutura: Constituída por pés laterais metálicos, trave estrutural horizontal e componentes de fixação. Pés Laterais: Confeccionados em tubo de aço carbono de seção elíptica com dimensões aproximadas de 30 x 60 mm e espessura mínima de 1,90 mm, curvado por processo mecânico de conformação. O tubo elíptico deverá ser soldado por processo MIG/MAG a tubo vertical oblongo com dimensões aproximadas de 30 x 90 mm e espessura mínima de 1,90 mm. Deverá possuir chapa metálica de fixação da trave com dimensões aproximadas de 20 x 82,5 mm e espessura mínima de 4,65 mm, permitindo a união mediante parafusos M10. Os pés deverão possuir sapatas niveladoras com regulagem de altura, destinadas à compensação de irregularidades do piso e ao perfeito nivelamento da longarina. Trave Estrutural: Confeccionada em tubo de aço carbono de seção retangular 30 x 70 mm, com espessura mínima de 1,50 mm. A fixação dos assentos à trave deverá ocorrer por meio de chapa metálica com dimensões mínimas aproximadas de 172 x 230 mm e espessura mínima de 2,65 mm, contendo	

			furos oblongos para regulagem e fixação dos componentes. Entre a trave e a chapa de fixação deverá existir elemento estrutural em formato "U", confeccionado em aço com espessura mínima de 3,5 mm e largura mínima de 70 mm, destinado ao reforço estrutural do conjunto. 03 lugares: comprimento aproximado de 1.900 mm, apoiada em 02 pés laterais; Fixação: Todo o sistema de fixação deverá ser executado mediante utilização de parafusos métricos, porcas, arruelas e demais elementos metálicos apropriados, garantindo resistência mecânica e estabilidade estrutural ao conjunto. Acabamento Metálico: Todos os componentes metálicos deverão receber tratamento anticorrosivo por fosfatização ou processo equivalente, seguido de pintura eletrostática a pó epóxi, aplicada de forma automatizada. A camada de revestimento deverá possuir espessura entre 50 µm e 100 µm, garantindo elevada resistência à corrosão, oxidação, abrasão e agentes químicos. Alternativamente, poderão ser utilizados componentes com acabamento cromado, desde que apresentem resistência e durabilidade equivalentes. Requisitos Gerais: A longarina deverá apresentar superfície livre de rebarbas, arestas cortantes, falhas de acabamento ou deformações, garantindo segurança, ergonomia e conforto aos usuários. Será admitida tolerância dimensional de até 5% nas medidas, exceto para espessuras dos materiais especificados.	
2	**5**	Unidade	LONGARINA. Longarina para 06 lugares, composta por assentos estofados, encostos estofados, estrutura metálica, pés laterais e trave estrutural. Assento: Confeccionado em madeira compensada multilaminada moldada anatomicamente, com espessura	

			mínima de 12 mm, composta por no mínimo 07 (sete) lâminas prensadas. Sobre o assento deverá ser aplicada espuma de poliuretano flexível HR (High Resilience), isenta de CFC, moldada anatomicamente, com densidade entre 50 e 55 kg/m³ e espessura mínima de 40 mm, proporcionando conforto, resistência e durabilidade ao conjunto. Medidas aproximadas do assento: 531 mm de largura e 443 mm de profundidade. Encosto: Confeccionado em estrutura interna de polipropileno copolímero injetado de alta resistência ao impacto, moldado anatomicamente, com espessura mínima de 3,5 mm. Deverá possuir espuma de poliuretano flexível HR (High Resilience), isenta de CFC, moldada anatomicamente, com densidade entre 50 e 55 kg/m³ e espessura mínima de 40 mm. O encosto deverá possuir saliência ergonômica para apoio lombar, proporcionando contato permanente com a região lombar do usuário (permanent contact), independentemente da posição ocupada. Medidas aproximadas do encosto: 452 mm de largura e 477 mm de altura. Capas de Proteção: Assento e encosto deverão possuir capas externas confeccionadas em polipropileno copolímero injetado de alta resistência ao impacto, com acabamento texturizado e bordas arredondadas, dispensando a utilização de perfil de PVC. As bordas deverão apresentar raio de curvatura superior a 2 mm, em conformidade com os requisitos da ABNT NBR 13962 vigente. Suporte de União: A ligação entre assento e encosto deverá ser realizada por suporte fixo confeccionado em chapa de aço estampada com espessura mínima de 6,35 mm, conformado em formato "L", garantindo elevada resistência estrutural.	

			O suporte deverá possuir capa de acabamento confeccionada em polipropileno texturizado, composta por duas partes, frontal e traseira, unidas por sistema de encaixe sob pressão, proporcionando integração visual entre assento e encosto e acabamento uniforme ao conjunto. Estrutura: Constituída por pés laterais metálicos, trave estrutural horizontal e componentes de fixação. Pés Laterais: Confeccionados em tubo de aço carbono de seção elíptica com dimensões aproximadas de 30 x 60 mm e espessura mínima de 1,90 mm, curvado por processo mecânico de conformação. O tubo elíptico deverá ser soldado por processo MIG/MAG a tubo vertical oblongo com dimensões aproximadas de 30 x 90 mm e espessura mínima de 1,90 mm. Deverá possuir chapa metálica de fixação da trave com dimensões aproximadas de 20 x 82,5 mm e espessura mínima de 4,65 mm, permitindo a união mediante parafusos M10. Os pés deverão possuir sapatas niveladoras com regulagem de altura, destinadas à compensação de irregularidades do piso e ao perfeito nivelamento da longarina. Trave Estrutural: Confeccionada em tubo de aço carbono de seção retangular 30 x 70 mm, com espessura mínima de 1,50 mm. A fixação dos assentos à trave deverá ocorrer por meio de chapa metálica com dimensões mínimas aproximadas de 172 x 230 mm e espessura mínima de 2,65 mm, contendo furos oblongos para regulagem e fixação dos componentes. Entre a trave e a chapa de fixação deverá existir elemento estrutural em formato "U", confeccionado em aço com espessura mínima de 3,5 mm e largura mínima de 70 mm, destinado ao reforço estrutural do conjunto.	

			05 lugares: comprimento aproximado e mínimo de 5700 mm, apoiada em 02 pés laterais; Fixação: Todo o sistema de fixação deverá ser executado mediante utilização de parafusos métricos, porcas, arruelas e demais elementos metálicos apropriados, garantindo resistência mecânica e estabilidade estrutural ao conjunto. Acabamento Metálico: Todos os componentes metálicos deverão receber tratamento anticorrosivo por fosfatização ou processo equivalente, seguido de pintura eletrostática a pó epóxi, aplicada de forma automatizada. A camada de revestimento deverá possuir espessura entre 50 µm e 100 µm, garantindo elevada resistência à corrosão, oxidação, abrasão e agentes químicos. Alternativamente, poderão ser utilizados componentes com acabamento cromado, desde que apresentem resistência e durabilidade equivalentes. Requisitos Gerais: A longarina deverá apresentar superfície livre de rebarbas, arestas cortantes, falhas de acabamento ou deformações, garantindo segurança, ergonomia e conforto aos usuários. Será admitida tolerância dimensional de até 5% nas medidas, exceto para espessuras dos materiais especificados.	
2	**6**	Unidade	CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL COM ENCOSTO ALTO. Assento: Confeccionado em madeira compensada multilaminada moldada anatomicamente, com espessura mínima de 12 mm, composta por no mínimo 07 (sete) lâminas prensadas. Sobre o assento deverá ser aplicada espuma de poliuretano flexível HR (High Resilience), isenta de CFC, moldada anatomicamente, com densidade entre 50 e 55 kg/m³ e espessura mínima de 40 mm, proporcionando conforto, resistência mecânica e durabilidade durante o uso contínuo.	

			Medidas aproximadas do assento: 448 mm de largura e 465 mm de profundidade. Encosto: Confeccionado em estrutura interna de polipropileno copolímero injetado de alta resistência ao impacto, moldado anatomicamente, com espessura mínima de 3,5 mm. Deverá possuir espuma de poliuretano flexível HR (High Resilience), isenta de CFC, moldada anatomicamente, com densidade entre 50 e 55 kg/m³ e espessura mínima de 40 mm. O encosto deverá possuir saliência ergonômica para apoio lombar, proporcionando contato permanente com a região lombar do usuário (Permanent Contact), independentemente da posição ocupada em relação à superfície de trabalho. Medidas aproximadas do encosto: 447 mm de largura e 536 mm de altura. Revestimento: Assento e encosto deverão receber revestimento em tecido, couro ecológico ou material equivalente, conforme padrão definido pela Contratante, devidamente fixado e acabado, sem rugas, deformações ou falhas aparentes. Capas de Proteção: Assento e encosto deverão possuir capas externas confeccionadas em polipropileno copolímero injetado de alta resistência ao impacto, com acabamento texturizado e bordas arredondadas, dispensando a utilização de perfil de PVC. As bordas deverão apresentar raio de curvatura superior a 2 mm, em conformidade com os requisitos da ABNT NBR 13962 vigente. Suporte do Encosto: O suporte de ligação entre encosto e mecanismo deverá ser confeccionado em chapa de aço estampada com espessura mínima de 6,35 mm, garantindo elevada resistência estrutural e estabilidade ao conjunto. O sistema deverá possuir regulagem de altura do encosto com curso mínimo de 75 mm, permitindo adaptação	

			ergonômica a diferentes usuários. O acionamento da regulagem deverá ocorrer por sistema automático, dispensando a utilização de botões, manípulos ou dispositivos externos. O suporte deverá possuir capa de acabamento confeccionada em polipropileno injetado texturizado, proporcionando perfeita integração visual entre assento e encosto. Sistema de Articulação: O conjunto deverá possuir sistema de contato permanente (Permanent Contact), permitindo que o encosto acompanhe continuamente os movimentos do usuário. A articulação deverá ocorrer por meio de lâmina estrutural metálica interligando o encosto ao mecanismo da cadeira, possibilitando que o ângulo do encosto acompanhe o movimento natural da coluna vertebral, proporcionando suporte lombar contínuo e maior conforto ergonômico durante a utilização. Fixação: Todo o sistema de fixação deverá ser executado mediante utilização de parafusos métricos, buchas metálicas, insertos e demais elementos apropriados, garantindo resistência mecânica, estabilidade e durabilidade ao conjunto.	
2	**7**	Unidade	CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL COM ENCOSTO MÉDIO. Assento: Confeccionado em madeira compensada multilaminada moldada anatomicamente, com espessura mínima de 12 mm, composta por no mínimo 07 (sete) lâminas prensadas. Sobre o assento deverá ser aplicada espuma de poliuretano flexível HR (High Resilience), isenta de CFC, moldada anatomicamente, com densidade entre 50 e 55 kg/m³ e espessura mínima de 40 mm, proporcionando conforto, resistência mecânica e durabilidade durante o uso contínuo. Medidas aproximadas do assento: 507 mm de largura e	

			467 mm de profundidade. Encosto: Confeccionado em estrutura interna de polipropileno copolímero injetado de alta resistência ao impacto, moldado anatomicamente, com espessura mínima de 3,5 mm. Deverá possuir espuma de poliuretano flexível HR (High Resilience), isenta de CFC, moldada anatomicamente, com densidade entre 50 e 55 kg/m³ e espessura mínima de 40 mm. O encosto deverá possuir saliência ergonômica para apoio lombar, proporcionando contato permanente com a região lombar do usuário (Permanent Contact), independentemente da posição ocupada em relação à superfície de trabalho. Medidas aproximadas do encosto: 442 mm de largura e 472 mm de altura. Revestimento: Assento e encosto deverão receber revestimento em tecido, couro ecológico ou material equivalente, conforme padrão definido pela Contratante, devidamente fixado e acabado, sem rugas, deformações ou falhas aparentes. Capas de Proteção: Assento e encosto deverão possuir capas externas confeccionadas em polipropileno copolímero injetado de alta resistência ao impacto, com acabamento texturizado e bordas arredondadas, dispensando a utilização de perfil de PVC. As bordas deverão apresentar raio de curvatura superior a 2 mm, em conformidade com os requisitos da ABNT NBR 13962 vigente. Suporte do Encosto: O suporte de ligação entre encosto e mecanismo deverá ser confeccionado em chapa de aço estampada com espessura mínima de 6,35 mm, garantindo elevada resistência estrutural e estabilidade ao conjunto. O sistema deverá possuir regulagem de altura do encosto com curso mínimo de 75 mm, permitindo adaptação ergonômica a diferentes usuários.	

			O acionamento da regulagem deverá ocorrer por sistema automático, dispensando a utilização de botões, manípulos ou dispositivos externos. O suporte deverá possuir capa de acabamento confeccionada em polipropileno injetado texturizado, proporcionando perfeita integração visual entre assento e encosto. Sistema de Articulação: O conjunto deverá possuir sistema de contato permanente (Permanent Contact), permitindo que o encosto acompanhe continuamente os movimentos do usuário. A articulação deverá ocorrer por meio de lâmina estrutural metálica interligando o encosto ao mecanismo da cadeira, possibilitando que o ângulo do encosto acompanhe o movimento natural da coluna vertebral, proporcionando suporte lombar contínuo e maior conforto ergonômico durante a utilização. Fixação: Todo o sistema de fixação deverá ser executado mediante utilização de parafusos métricos, buchas metálicas, insertos e demais elementos apropriados, garantindo resistência mecânica, estabilidade e durabilidade ao conjunto.	
2	**8**	Unidade	CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL COM ENCOSTO EM TELA. Assento: Confeccionado em madeira compensada multilaminada moldada anatomicamente, com espessura mínima de 12 mm, composta por no mínimo 07 (sete) lâminas prensadas. Sobre o assento deverá ser aplicada espuma de poliuretano flexível HR (High Resilience), moldada anatomicamente, com densidade entre 50 e 55 kg/m³ e espessura mínima de 40 mm, proporcionando conforto, resistência mecânica e durabilidade durante o uso contínuo. O assento poderá ser revestido em tecido crepe, laminado sintético, couro natural ou material equivalente, conforme	

			padrão definido pela Contratante. Medidas aproximadas do assento: 501 mm de largura e 466 mm de profundidade. Encosto: Confeccionado em moldura estrutural produzida em polímero de engenharia composto por polipropileno reforçado com fibra de vidro, proporcionando elevada resistência mecânica, estabilidade dimensional e durabilidade. A moldura deverá ser fixada por meio de 13 (treze) parafusos com dimensões aproximadas de 5 x 16 mm, possuindo ponteiras de acabamento fixadas sob pressão, destinadas à proteção e acabamento estético dos elementos de fixação. O encosto deverá ser revestido em tela sintética de alta resistência, confeccionada em plástico de engenharia PES, com gramatura mínima de 250 g/m², proporcionando elevada resistência à tração, ao rasgo e ao desgaste decorrente do uso contínuo. A tela deverá favorecer a ventilação natural do usuário, proporcionando conforto térmico, adaptação ergonômica e adequada distribuição da pressão de contato durante a utilização prolongada. A estrutura do encosto deverá ser montada por meio de encaixe em tubo de aço carbono com diâmetro aproximado de 1” (25,4 mm) e espessura mínima de 1,90 mm, soldado pelo processo MIG/MAG a suporte confeccionado em chapa de aço carbono com dimensões aproximadas de 100 x 100 mm e espessura mínima de 4,76 mm, conformado em formato “U”. O suporte deverá possuir no mínimo 03 (três) furações com rosca M8 destinadas à fixação do encosto ao mecanismo da cadeira. Medidas aproximadas do encosto: 446 mm de largura e 554 mm de altura. Estrutura do Encosto: O conjunto deverá proporcionar adequado apoio à região lombar e dorsal, favorecendo	

			postura ergonômica e conforto durante jornadas prolongadas de utilização. Fixação: Todo o sistema de fixação deverá ser executado mediante utilização de parafusos métricos, buchas metálicas, insertos e demais elementos apropriados, garantindo resistência mecânica, estabilidade estrutural e durabilidade ao conjunto.	
2	**9**	Unidade	CADEIRA FIXA INTERLOCUTOR COM ENCOSTO EM TELA. Assento: Confeccionado em madeira compensada multilaminada moldada anatomicamente, com espessura mínima de 12 mm, composta por no mínimo 07 (sete) lâminas prensadas. Sobre o assento deverá ser aplicada espuma de poliuretano flexível HR (High Resilience), moldada anatomicamente, com densidade entre 50 e 55 kg/m³ e espessura mínima de 40 mm, proporcionando conforto, resistência mecânica e durabilidade durante o uso contínuo. O assento poderá ser revestido em tecido crepe, laminado sintético, couro natural ou material equivalente, conforme padrão definido pela Contratante. Medidas aproximadas do assento: 501 mm de largura e 466 mm de profundidade. Encosto: Confeccionado em moldura estrutural produzida em polímero de engenharia composto por polipropileno reforçado com fibra de vidro, proporcionando elevada resistência mecânica, estabilidade dimensional e durabilidade. A moldura deverá ser fixada por meio de 13 (treze) parafusos com dimensões aproximadas de 5 x 16 mm, possuindo ponteiras de acabamento fixadas sob pressão, destinadas à proteção e acabamento estético dos elementos de fixação. O encosto deverá ser revestido em tela sintética de alta resistência, confeccionada em plástico de engenharia	

			PES, com gramatura mínima de 250 g/m², proporcionando elevada resistência à tração, ao rasgo e ao desgaste decorrente do uso contínuo. A tela deverá favorecer a ventilação natural do usuário, proporcionando conforto térmico, adaptação ergonômica e adequada distribuição da pressão de contato durante a utilização prolongada. A estrutura do encosto deverá ser montada por meio de encaixe em tubo de aço carbono com diâmetro aproximado de 1” (25,4 mm) e espessura mínima de 1,90 mm, soldado pelo processo MIG/MAG a suporte confeccionado em chapa de aço carbono com dimensões aproximadas de 100 x 100 mm e espessura mínima de 4,76 mm, conformado em formato “U”. O suporte deverá possuir no mínimo 03 (três) furações com rosca M8 destinadas à fixação do encosto à estrutura da cadeira. Medidas aproximadas do encosto: 446 mm de largura e 554 mm de altura. Estrutura: Estrutura fixa contínua em formato “S”, confeccionada em tubo de aço carbono curvado com diâmetro mínimo de 1” (25,4 mm) e espessura mínima de 1,90 mm. A estrutura deverá possuir reforço interno confeccionado em tubo de aço carbono com diâmetro mínimo de 3/4” (19,05 mm) e espessura mínima de 1,50 mm, proporcionando elevada resistência mecânica e estabilidade estrutural ao conjunto. A união dos componentes deverá ser executada por processo de soldagem, formando estrutura monobloco contínua de elevada durabilidade. Fixação do Assento: A estrutura deverá possuir chapa metálica de fixação confeccionada em aço carbono com espessura mínima de 2,65 mm e dimensões mínimas aproximadas de 182 x 230 mm. A chapa deverá possuir 04 (quatro) furos oblongos	

			destinados à fixação do assento por meio de parafusos métricos e elementos metálicos apropriados, garantindo resistência mecânica e estabilidade ao conjunto. Sapatas: As extremidades da estrutura deverão possuir sapatas confeccionadas em polipropileno ou nylon de alta resistência, destinadas à proteção do piso, redução de ruídos e estabilidade da cadeira. Fixação: Todo o sistema de fixação deverá ser executado mediante utilização de parafusos métricos, buchas metálicas, insertos e demais elementos apropriados, garantindo resistência mecânica, estabilidade estrutural e durabilidade ao conjunto.	
2	**10**	Unidade	CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL COM ENCOSTO BAIXO EM TELA. Assento: Confeccionado em madeira compensada multilaminada moldada anatomicamente, com espessura mínima de 12 mm, composta por no mínimo 07 (sete) lâminas prensadas. Sobre o assento deverá ser aplicada espuma de poliuretano flexível HR (High Resilience), isenta de CFC, moldada anatomicamente, com densidade entre 50 e 55 kg/m³ e espessura mínima de 40 mm, proporcionando conforto, resistência mecânica e durabilidade durante o uso contínuo. O assento poderá receber revestimento em tecido, couro ecológico ou material equivalente, conforme padrão definido pela Contratante. Medidas aproximadas do assento: 454 mm de largura e 457 mm de profundidade. Encosto: Confeccionado em estrutura monobloco injetada em polipropileno copolímero reforçado com 30% de fibra de vidro, moldado anatomicamente, proporcionando elevada resistência mecânica, estabilidade dimensional e durabilidade. A estrutura deverá possuir guias verticais internas destinadas à fixação e regulagem de apoio lombar,	

			permitindo adaptação ergonômica às características do usuário. O encosto deverá ser revestido em tela sintética de alta resistência, confeccionada em plástico de engenharia PES com gramatura mínima de 250 g/m², proporcionando elevada resistência à tração, ao rasgo e ao desgaste decorrente do uso contínuo. A tela deverá favorecer a ventilação natural do usuário, proporcionando conforto térmico, flexibilidade e adequada distribuição da pressão de contato durante a utilização prolongada. A fixação da tela deverá ocorrer mediante perfil de acabamento injetado em polipropileno (PP), responsável pela fixação, acabamento e personalização do conjunto, podendo ser fornecido em diferentes cores compatíveis com o padrão estético do mobiliário. Medidas aproximadas do encosto: 425 mm de largura e 400 mm de altura. Capa de Proteção do Assento: O assento deverá possuir capa inferior confeccionada em polipropileno copolímero injetado de alta resistência ao impacto, com acabamento texturizado e bordas arredondadas, dispensando a utilização de perfil de PVC. As bordas deverão apresentar raio de curvatura superior a 2 mm, em conformidade com os requisitos da ABNT NBR 13962 vigente. Apoio Lombar: O encosto deverá permitir a instalação ou regulagem de apoio lombar por meio das guias estruturais incorporadas à moldura, proporcionando melhor adaptação ergonômica e suporte à região lombar do usuário. Fixação: Todo o sistema de fixação deverá ser executado mediante utilização de parafusos métricos, buchas metálicas, insertos e demais elementos apropriados, garantindo resistência mecânica, estabilidade estrutural e durabilidade ao conjunto.	

			Acabamento Metálico: Todos os componentes metálicos, quando existentes, deverão receber tratamento anticorrosivo por fosfatização ou processo equivalente, seguido de pintura eletrostática a pó, garantindo resistência à corrosão, oxidação e desgaste decorrentes do uso contínuo.	
2	**11**	Unidade	CADEIRA FIXA INTERLOCUTOR COM BRAÇOS E ENCOSTO EM TELA. Assento: Confeccionado em madeira compensada multilaminada moldada anatomicamente, com espessura mínima de 12 mm, composta por no mínimo 07 (sete) lâminas prensadas. Sobre o assento deverá ser aplicada espuma de poliuretano flexível HR (High Resilience), isenta de CFC, moldada anatomicamente, com densidade entre 50 e 55 kg/m³ e espessura mínima de 40 mm, proporcionando conforto, resistência mecânica e durabilidade durante o uso contínuo. O assento poderá ser revestido em tecido crepe, laminado sintético, couro natural ou material equivalente, conforme padrão definido pela Contratante. Medidas aproximadas do assento: 454 mm de largura e 457 mm de profundidade. Encosto: Confeccionado em estrutura monobloco injetada em polipropileno copolímero reforçado com 30% de fibra de vidro, moldado anatomicamente, proporcionando elevada resistência mecânica e estabilidade estrutural. A estrutura deverá possuir guias verticais internas destinadas à instalação e regulagem de apoio lombar, permitindo adaptação ergonômica às características do usuário. O encosto deverá ser revestido em tela sintética de alta resistência, confeccionada em plástico de engenharia PES com gramatura mínima de 250 g/m², proporcionando elevada resistência à tração, ao rasgo e ao desgaste decorrente do uso contínuo.	

			A tela deverá favorecer a ventilação natural do usuário, proporcionando conforto térmico e adequada adaptação ergonômica durante longos períodos de utilização. A fixação da tela deverá ocorrer mediante perfil de acabamento confeccionado em polipropileno injetado, responsável pela fixação, acabamento e personalização do conjunto, podendo ser fornecido em diferentes cores. Medidas aproximadas do encosto: 425 mm de largura e 400 mm de altura. Capa de Proteção do Assento: O assento deverá possuir capa inferior confeccionada em polipropileno copolímero injetado de alta resistência ao impacto, com acabamento texturizado e bordas arredondadas, dispensando a utilização de perfil de PVC. As bordas deverão apresentar raio de curvatura superior a 2 mm, em conformidade com os requisitos da ABNT NBR 13962 vigente. Braços: A cadeira deverá possuir braços integrados à estrutura metálica, proporcionando apoio adequado aos membros superiores e maior conforto durante a utilização. Os apoios superiores dos braços deverão ser confeccionados em polipropileno injetado de alta resistência ou material equivalente, com superfícies livres de rebarbas, arestas cortantes ou irregularidades. Estrutura: Estrutura fixa contínua em formato “S”, confeccionada em tubo de aço carbono curvado com diâmetro mínimo de 1” (25,4 mm) e espessura mínima de 1,90 mm. A estrutura deverá possuir reforço interno confeccionado em tubo de aço carbono com diâmetro mínimo de 3/4” (19,05 mm) e espessura mínima de 1,50 mm, proporcionando elevada resistência mecânica e estabilidade estrutural ao conjunto. A união dos componentes deverá ser executada por processo de soldagem, formando estrutura monobloco contínua de elevada durabilidade.	

			Fixação do Assento: A estrutura deverá possuir chapa metálica de fixação confeccionada em aço carbono com espessura mínima de 2,65 mm e dimensões mínimas aproximadas de 182 x 230 mm. A chapa deverá possuir 04 (quatro) furos oblongos destinados à fixação do assento por meio de parafusos métricos e elementos metálicos apropriados, garantindo resistência mecânica e estabilidade ao conjunto. Deslizadores: As extremidades inferiores da estrutura deverão possuir deslizadores confeccionados em polipropileno copolímero injetado, em formato compatível com a estrutura tubular. Os deslizadores deverão ser fixados sob pressão através de sistema de expansão mecânica por pino de travamento, garantindo estabilidade, redução de ruídos e proteção ao piso. Fixação: Todo o sistema de fixação deverá ser executado mediante utilização de parafusos métricos, buchas metálicas, insertos e demais elementos apropriados, garantindo resistência mecânica, estabilidade estrutural e durabilidade ao conjunto.	
2	**12**	Unidade	CADEIRA MULTIUSO. Assento: Confeccionado em resina termoplástica de engenharia, polipropileno (PP) copolímero, injetado em formato anatômico, com espessura média mínima de 4 mm. O assento deverá apresentar elevada resistência à ruptura por flexão e fadiga, resistência ao impacto, estabilidade térmica e resistência química a agentes de limpeza e solventes. A borda frontal deverá possuir curvatura ergonômica destinada a reduzir pontos de pressão e favorecer a circulação sanguínea dos membros inferiores durante a utilização. O assento deverá possuir sistema de ventilação composto por no mínimo 08 (oito) perfurações quadradas com	

			dimensões aproximadas de 10 x 10 mm, distribuídas uniformemente e com espaçamento aproximado de 40 mm entre si, favorecendo a transpiração e o conforto térmico do usuário. A superfície deverá possuir acabamento texturizado, resistente ao desgaste e de fácil higienização. A fixação do assento à estrutura deverá ocorrer por meio de parafusos plásticos ou sistema equivalente de alta resistência. Medidas aproximadas do assento: 465 mm de largura e 400 mm de profundidade. Encosto: Confeccionado em resina termoplástica de engenharia, polipropileno (PP) copolímero, injetado em formato anatômico, com espessura média mínima de 4 mm. O encosto deverá apresentar elevada resistência à ruptura por flexão e fadiga, resistência ao impacto, estabilidade térmica e resistência química a agentes de limpeza e solventes. Deverá possuir sistema de ventilação composto por no mínimo 32 (trinta e duas) perfurações quadradas com dimensões aproximadas de 10 x 10 mm, distribuídas uniformemente e com espaçamento aproximado de 40 mm entre si, proporcionando adequada ventilação e conforto térmico ao usuário. A superfície deverá possuir acabamento texturizado de fácil limpeza. O encosto deverá possuir reforços estruturais traseiros integrados à peça, localizados entre a região de encaixe da estrutura metálica e a área de apoio dorsal, proporcionando maior resistência mecânica sem comprometer a flexibilidade ergonômica do conjunto. A fixação do encosto à estrutura deverá ocorrer por meio de encaixe mecânico complementado por pinos plásticos de travamento ou sistema equivalente. Medidas aproximadas do encosto: 465 mm de largura e	

			255 mm de altura. Estofamento (Opcional): Quando especificado, o assento e o encosto deverão receber estofamento composto por painéis injetados em polipropileno copolímero com nervuras de reforço longitudinais e transversais. Os painéis deverão receber espuma laminada com espessura mínima de 20 mm e revestimento em tecido crepe, laminado sintético ou material equivalente, sem costuras aparentes. A fixação deverá ocorrer por meio de sistema de encaixe e parafusos plásticos, garantindo estabilidade e facilidade de manutenção. Estrutura Metálica: Estrutura confeccionada em tubos de aço carbono SAE 1020, composta por dois tubos laterais de sustentação do assento e dois tubos estruturais de suporte do encosto. Os componentes principais deverão ser confeccionados em tubo oblongo com dimensões mínimas de 16 x 30 mm e espessura mínima de 1,20 mm. Os tubos laterais deverão ser interligados por no mínimo duas travessas confeccionadas em tubo de aço carbono com diâmetro mínimo de 3/4” (19,05 mm) e espessura mínima de 1,20 mm. As uniões deverão ser executadas por processo de soldagem MIG/MAG, garantindo elevada resistência mecânica e estabilidade estrutural ao conjunto.	
2	**13**	Unidade	LONGARINA DE 02 LUGARES. Configuração: Longarina composta por 02 (dois) assentos e 02 (dois) encostos em polipropileno, montados sobre estrutura metálica composta por chassis individuais, trave estrutural e pés laterais, destinada ao uso em ambientes corporativos, administrativos, educacionais e áreas de espera. Assento: Confeccionado em resina termoplástica de engenharia, polipropileno (PP) copolímero injetado, moldado anatomicamente, com espessura média mínima	

			de 4 mm. O assento deverá apresentar elevada resistência à ruptura por flexão e fadiga, resistência ao impacto, estabilidade térmica e resistência química a agentes de limpeza e solventes. A borda frontal deverá possuir curvatura ergonômica destinada a reduzir pontos de pressão e favorecer a circulação sanguínea dos membros inferiores. O assento deverá possuir sistema de ventilação composto por no mínimo 08 (oito) perfurações quadradas com dimensões aproximadas de 10 x 10 mm, distribuídas uniformemente e com espaçamento aproximado de 40 mm entre si, proporcionando conforto térmico ao usuário. A superfície deverá possuir acabamento texturizado, resistente ao desgaste e de fácil higienização. A fixação à estrutura deverá ocorrer mediante parafusos plásticos ou sistema equivalente de alta resistência. Medidas aproximadas do assento: 465 mm de largura e 400 mm de profundidade. Encosto: Confeccionado em resina termoplástica de engenharia, polipropileno (PP) copolímero injetado, moldado anatomicamente, com espessura média mínima de 4 mm. O encosto deverá apresentar elevada resistência à ruptura por flexão e fadiga, resistência ao impacto, estabilidade térmica e resistência química. Deverá possuir sistema de ventilação composto por no mínimo 32 (trinta e duas) perfurações quadradas com dimensões aproximadas de 10 x 10 mm, distribuídas uniformemente e com espaçamento aproximado de 40 mm entre si. O encosto deverá possuir reforços estruturais traseiros integrados à peça, proporcionando maior resistência sem comprometer sua flexibilidade ergonômica. A fixação deverá ocorrer por meio de encaixe mecânico complementado por pinos plásticos de travamento ou	

			sistema equivalente. Medidas aproximadas do encosto: 465 mm de largura e 255 mm de altura. Estofamento (Opcional): Quando especificado, o assento e o encosto poderão receber estofamento composto por painéis injetados em polipropileno copolímero com nervuras de reforço longitudinais e transversais. Os painéis deverão receber espuma laminada com espessura mínima de 20 mm e revestimento em tecido crepe, laminado sintético ou material equivalente, sem costuras aparentes. A fixação deverá ocorrer por sistema de encaixe e parafusos plásticos, garantindo estabilidade e facilidade de manutenção. Chassi dos Assentos: Cada assento deverá ser suportado por chassi metálico em formato de concha, constituído por dois tubos laterais confeccionados em aço carbono com diâmetro mínimo de 3/4” (19,05 mm) e espessura mínima de 1,50 mm. As extremidades superiores dos tubos deverão possuir estampagem de redução, permitindo a diminuição do diâmetro para aproximadamente 12 mm, formando o elemento de encaixe e fixação do encosto. Os tubos laterais deverão ser interligados por barra maciça trefilada em aço carbono com diâmetro mínimo de 7/16” (11,11 mm), conformada em formato de “U” e soldada à estrutura. O apoio central deverá ser composto por duas barras de ferro chato FF 1” x 1/4”, dispostas paralelamente e soldadas ao conjunto estrutural. A fixação à longarina deverá ocorrer por meio de flange confeccionada em chapa de aço com espessura mínima de 3,0 mm, provida de abas inclinadas e no mínimo 04 (quatro) furações roscadas M8 obtidas por processo de fluofuração. Estrutura da Longarina: Constituída por pés laterais	

			metálicos, trave estrutural horizontal e elementos de fixação. Pés Laterais: Confeccionados em tubo de aço carbono de seção elíptica 30 x 60 mm, com espessura mínima de 1,90 mm, curvado por processo mecânico de conformação. O tubo elíptico deverá ser soldado por processo MIG/MAG a tubo vertical oblongo com dimensões aproximadas de 30 x 90 mm e espessura mínima de 1,90 mm. Deverá possuir chapa metálica de fixação da trave com dimensões aproximadas de 20 x 82,5 mm e espessura mínima de 4,65 mm. Os pés deverão possuir sapatas niveladoras com regulagem de altura, destinadas à compensação de irregularidades do piso e ao perfeito nivelamento da longarina. Trave Estrutural: Confeccionada em tubo de aço carbono de seção retangular 30 x 70 mm, com espessura mínima de 1,50 mm. A fixação dos chassis à trave deverá ocorrer por meio de chapa metálica com dimensões mínimas aproximadas de 172 x 230 mm e espessura mínima de 2,65 mm, contendo furos oblongos para regulagem e fixação. Entre a trave e a chapa de fixação deverá existir elemento estrutural em formato “U”, confeccionado em aço com espessura mínima de 3,5 mm e largura mínima de 70 mm, destinado ao reforço estrutural do conjunto. Configuração: Longarina para 02 lugares, com comprimento aproximado de 900 mm, apoiada sobre 02 (dois) pés laterais.	
2	**14**	Unidade	LONGARINA DE 03 LUGARES. Configuração: Longarina composta por 03 (três) assentos e 03 (três) encostos em polipropileno, montados sobre estrutura metálica composta por chassis individuais, trave estrutural e pés laterais, destinada ao uso em ambientes corporativos, administrativos, educacionais e áreas de	

			espera. Assento: Confeccionado em resina termoplástica de engenharia, polipropileno (PP) copolímero injetado, moldado anatomicamente, com espessura média mínima de 4 mm. O assento deverá apresentar elevada resistência à ruptura por flexão e fadiga, resistência ao impacto, estabilidade térmica e resistência química a agentes de limpeza e solventes. A borda frontal deverá possuir curvatura ergonômica destinada a reduzir pontos de pressão e favorecer a circulação sanguínea dos membros inferiores. O assento deverá possuir sistema de ventilação composto por no mínimo 08 (oito) perfurações quadradas com dimensões aproximadas de 10 x 10 mm, distribuídas uniformemente e com espaçamento aproximado de 40 mm entre si, proporcionando conforto térmico ao usuário. A superfície deverá possuir acabamento texturizado, resistente ao desgaste e de fácil higienização. A fixação à estrutura deverá ocorrer mediante parafusos plásticos ou sistema equivalente de alta resistência. Medidas aproximadas do assento: 465 mm de largura e 400 mm de profundidade. Encosto: Confeccionado em resina termoplástica de engenharia, polipropileno (PP) copolímero injetado, moldado anatomicamente, com espessura média mínima de 4 mm. O encosto deverá apresentar elevada resistência à ruptura por flexão e fadiga, resistência ao impacto, estabilidade térmica e resistência química. Deverá possuir sistema de ventilação composto por no mínimo 32 (trinta e duas) perfurações quadradas com dimensões aproximadas de 10 x 10 mm, distribuídas uniformemente e com espaçamento aproximado de 40 mm entre si. O encosto deverá possuir reforços estruturais traseiros	

			integrados à peça, proporcionando maior resistência sem comprometer sua flexibilidade ergonômica. A fixação deverá ocorrer por meio de encaixe mecânico complementado por pinos plásticos de travamento ou sistema equivalente. Medidas aproximadas do encosto: 465 mm de largura e 255 mm de altura. Estofamento (Opcional): Quando especificado, o assento e o encosto poderão receber estofamento composto por painéis injetados em polipropileno copolímero com nervuras de reforço longitudinais e transversais. Os painéis deverão receber espuma laminada com espessura mínima de 20 mm e revestimento em tecido crepe, laminado sintético ou material equivalente, sem costuras aparentes. A fixação deverá ocorrer por sistema de encaixe e parafusos plásticos, garantindo estabilidade e facilidade de manutenção. Chassi dos Assentos: Cada assento deverá ser suportado por chassi metálico em formato de concha, constituído por dois tubos laterais confeccionados em aço carbono com diâmetro mínimo de 3/4” (19,05 mm) e espessura mínima de 1,50 mm. As extremidades superiores dos tubos deverão possuir estampagem de redução, permitindo a diminuição do diâmetro para aproximadamente 12 mm, formando o elemento de encaixe e fixação do encosto. Os tubos laterais deverão ser interligados por barra maciça trefilada em aço carbono com diâmetro mínimo de 7/16” (11,11 mm), conformada em formato de “U” e soldada à estrutura. O apoio central deverá ser composto por duas barras de ferro chato FF 1” x 1/4”, dispostas paralelamente e soldadas ao conjunto estrutural. A fixação à longarina deverá ocorrer por meio de flange confeccionada em chapa de aço com espessura mínima de	

			3,0 mm, provida de abas inclinadas e no mínimo 04 (quatro) furações roscadas M8 obtidas por processo de fluofuração. Estrutura da Longarina: Constituída por pés laterais metálicos, trave estrutural horizontal e elementos de fixação. Pés Laterais: Confeccionados em tubo de aço carbono de seção elíptica 30 x 60 mm, com espessura mínima de 1,90 mm, curvado por processo mecânico de conformação. O tubo elíptico deverá ser soldado por processo MIG/MAG a tubo vertical oblongo com dimensões aproximadas de 30 x 90 mm e espessura mínima de 1,90 mm. Deverá possuir chapa metálica de fixação da trave com dimensões aproximadas de 20 x 82,5 mm e espessura mínima de 4,65 mm. Os pés deverão possuir sapatas niveladoras com regulagem de altura, destinadas à compensação de irregularidades do piso e ao perfeito nivelamento da longarina. Trave Estrutural: Confeccionada em tubo de aço carbono de seção retangular 30 x 70 mm, com espessura mínima de 1,50 mm. A fixação dos chassis à trave deverá ocorrer por meio de chapa metálica com dimensões mínimas aproximadas de 172 x 230 mm e espessura mínima de 2,65 mm, contendo furos oblongos para regulagem e fixação. Entre a trave e a chapa de fixação deverá existir elemento estrutural em formato "U", confeccionado em aço com espessura mínima de 3,5 mm e largura mínima de 70 mm, destinado ao reforço estrutural do conjunto. Configuração: Longarina para 03 lugares, com comprimento aproximado de 1.900 mm, apoiada sobre 02 (dois) pés laterais.	
2	**15**	Unidade	POLTRONA PARA AUDITÓRIO COM PRANCHETA ESCAMOTEÁVEL.	

			Dimensões aproximadas: largura total de 630 mm, profundidade total de 682 mm, altura do piso ao assento de 595 mm, altura total de 853 mm, largura do assento de 459 mm e largura do encosto de 463 mm. Estrutura A estrutura dos pedestais deverá ser confeccionada em tubos de aço carbono com diâmetro mínimo de 25,40 mm e espessura mínima de parede de 1,90 mm, conformados por processo de curvamento mecânico. Os pedestais deverão possuir suportes estruturais confeccionados em chapa de aço carbono com espessura mínima de 1,90 mm, conformados por estampagem e unidos à estrutura através de soldagem pelo processo MIG/MAG. Um dos suportes deverá possuir furações destinadas à fixação da poltrona ao piso por meio de parafusos e buchas expansivas. O segundo suporte deverá ser destinado à fixação do mecanismo de articulação do conjunto assento e encosto. Os pedestais deverão possuir painéis de acabamento confeccionados em polipropileno injetado, promovendo o fechamento integral da estrutura e impedindo o acesso do usuário ao mecanismo de articulação. Mecanismo de Articulação O conjunto mecânico responsável pela articulação sincronizada entre assento e encosto deverá ser composto por painel de sustentação e suportes de ligação confeccionados em chapa de aço carbono. O painel de sustentação deverá possuir eixo tubular confeccionado em aço carbono com diâmetro mínimo de 18 mm e espessura mínima de 1,75 mm, fixado por soldagem MIG/MAG. O sistema deverá utilizar buchas confeccionadas em poliacetal de alta resistência para promover movimentação suave e silenciosa do conjunto. A articulação sincronizada deverá ocorrer por meio de	

			biela confeccionada em chapa de aço carbono com espessura mínima de 3,75 mm, responsável pela ligação entre os suportes do assento e do encosto. O conjunto deverá possuir eixo confeccionado em aço carbono trefilado com diâmetro mínimo de 12 mm, fixado através de anéis elásticos e arruelas em poliacetal. O mecanismo deverá possuir sistema de retorno automático do assento através de mola helicoidal de retrocesso, permitindo o rebatimento sincronizado do conjunto assento e encosto quando desocupado. Assento Constituído por compensado multilaminado de madeira com espessura mínima de 15 mm, usinado e preparado para fixação dos componentes estruturais através de porcas metálicas com garras. Sobre a estrutura deverá ser aplicada almofada em espuma flexível de poliuretano (PU), moldada anatomicamente, com densidade nominal de 58 kg/m³, admitida variação de ±10%, e espessura média mínima de 70 mm. O assento deverá possuir dimensões aproximadas de 459 mm de largura e 450 mm de profundidade, apresentando cantos arredondados em suas extremidades. Na parte inferior deverá possuir blindagem acústica confeccionada em polipropileno injetado, dotada de perfurações destinadas à absorção sonora e fixada por meio de parafusos. Revestimento em tecido, laminado sintético ou couro natural. Encosto Constituído por compensado multilaminado de madeira com espessura mínima de 15 mm, usinado e preparado para fixação dos componentes estruturais. Sobre a estrutura deverá ser aplicada almofada em espuma flexível de poliuretano (PU), moldada anatomicamente, com densidade nominal de 52 kg/m³, admitida variação de ±10%, e espessura média mínima de 70 mm.	

			O encosto deverá possuir dimensões aproximadas de 463 mm de largura e 565 mm de altura, apresentando cantos arredondados em suas extremidades. Na parte posterior deverá possuir blindagem acústica confeccionada em polipropileno injetado, dotada de perfurações destinadas à absorção sonora e fixada por meio de parafusos. Revestimento em tecido, laminado sintético ou couro natural. Prancheta Escamoteável A poltrona deverá possuir prancheta lateral escamoteável integrada ao pedestal. A prancheta deverá ser confeccionada em MDF com espessura mínima de 15 mm, revestida em ambas as faces com laminado melamínico de alta pressão e acabamento perimetral em fita de borda PVC. Dimensões aproximadas de 205 mm de comprimento, 220 mm de largura e 15 mm de espessura. O sistema deverá permitir giro mínimo de 90° e recolhimento total da prancheta para o interior do pedestal quando não estiver em uso. Apoia-Braços Os apoia-braços deverão ser confeccionados em polipropileno injetado de alta resistência. O conjunto deverá permitir articulação para operação da prancheta escamoteável, sendo fixado ao pedestal por meio de dobradiças confeccionadas em polipropileno de engenharia. Dimensões aproximadas de 340 mm de comprimento e 75 mm de largura.	
2	**16**	Unidade	POLTRONA PARA OBESO COM PRANCHETA ESCAMOTEÁVEL. Dimensões aproximadas: largura total de 1.095 mm, profundidade total de 672 mm, altura do piso ao assento de 595 mm, altura total de 896 mm, largura do assento de 936 mm e largura do encosto de 938 mm.	

			Estrutura A estrutura dos pedestais deverá ser confeccionada em tubos de aço carbono com diâmetro mínimo de 25,40 mm e espessura mínima de parede de 1,90 mm, conformados por processo de curvamento mecânico. Os pedestais deverão possuir suportes confeccionados em chapa de aço carbono com espessura mínima de 1,90 mm, conformados por estampagem e unidos à estrutura através de soldagem pelo processo MIG/MAG. Um dos suportes deverá possuir furações destinadas à fixação da poltrona ao piso por meio de parafusos e buchas expansivas. O segundo suporte deverá ser destinado à montagem do mecanismo de articulação do conjunto. Os pedestais deverão possuir painéis de proteção e acabamento confeccionados em polipropileno injetado, promovendo o fechamento integral da estrutura e impedindo o acesso do usuário ao sistema de articulação. O conjunto mecânico responsável pela articulação sincronizada entre assento e encosto deverá ser composto por painel de sustentação e suportes de ligação confeccionados em chapa de aço carbono. O painel de sustentação deverá possuir eixo tubular confeccionado em aço carbono com diâmetro mínimo de 18 mm e espessura mínima de 1,75 mm, fixado por soldagem MIG/MAG. O sistema deverá utilizar buchas confeccionadas em poliacetal para promover a movimentação suave e silenciosa do conjunto. A articulação sincronizada deverá ocorrer por meio de biela confeccionada em chapa de aço carbono com espessura mínima de 3,75 mm, responsável pela ligação entre os suportes do assento e do encosto. O conjunto deverá possuir eixo confeccionado em aço carbono trefilado com diâmetro mínimo de 12 mm, fixado através de anéis elásticos e arruelas em poliacetal.	

			Para a versão destinada a pessoas obesas, o conjunto deverá possuir dois mecanismos dotados de molas helicoidais de retrocesso, permitindo o rebatimento automático e sincronizado do assento e encosto após a desocupação da poltrona, proporcionando maior espaço de circulação entre as fileiras. Assento Conjunto constituído por compensado multilaminado de madeira com espessura mínima de 15 mm, usinado e preparado para fixação dos componentes estruturais através de porcas metálicas com garras. Sobre a estrutura deverá ser aplicada almofada em espuma flexível de poliuretano (PU), moldada anatomicamente, com densidade nominal de 58 kg/m³, admitida variação de ±10%, e espessura média mínima de 70 mm. O assento deverá possuir largura aproximada de 936 mm e profundidade aproximada de 400 mm, apresentando cantos arredondados em suas extremidades. A estrutura interna do assento deverá possuir reforço confeccionado em tubos de aço carbono de seção quadrada 20 x 20 mm, com espessura mínima de parede de 1,20 mm. Na parte inferior deverá possuir blindagem confeccionada em ABS, produzida pelo processo de vacuum forming, fixada ao assento por meio de parafusos. Prancheta A prancheta deverá ser confeccionada em MDF com espessura mínima de 15 mm, revestida em ambas as faces com laminado melamínico de alta pressão e acabamento perimetral em fita de borda PVC. Dimensões aproximadas: Comprimento: 205 mm; Largura: 220 mm; Espessura: 15 mm. O sistema deverá permitir giro mínimo de 90° e recolhimento total da prancheta para o interior do pedestal	

			quando não estiver em uso. Apoia-Braços Na versão com prancheta, o apoia-braço deverá ser confeccionado em polipropileno injetado de alta resistência. O conjunto deverá possuir sistema articulado destinado ao escamoteamento da prancheta para o interior do pedestal. A fixação deverá ocorrer através de dobradiças confeccionadas em polipropileno de engenharia, encaixadas aos eixos estruturais do pedestal. Encosto Conjunto constituído por compensado multilaminado de madeira com espessura mínima de 15 mm, usinado e preparado para fixação dos componentes estruturais através de porcas metálicas com garras. Sobre a estrutura deverá ser aplicada almofada em espuma flexível de poliuretano (PU), moldada anatomicamente, com densidade nominal de 52 kg/m³, admitida variação de ±10%, e espessura média mínima de 70 mm. O encosto deverá possuir largura aproximada de 938 mm e altura aproximada de 565 mm, apresentando cantos arredondados em suas extremidades. A estrutura interna do encosto deverá possuir reforço confeccionado em tubos de aço carbono de seção quadrada 20 x 20 mm, com espessura mínima de parede de 1,20 mm. Na parte posterior deverá possuir blindagem confeccionada em ABS, produzida pelo processo de vacuum forming, fixada ao encosto por meio de parafusos. Capacidade de Carga A poltrona deverá ser desenvolvida especificamente para usuários obesos, devendo suportar carga estática mínima de 250 kg, sem apresentar deformações permanentes, rupturas estruturais ou comprometimento de sua funcionalidade.	

2	**17**	Unidade	CADEIRA GIRATÓRIA ERGONÔMICA EM TELA. Assento Assento constituído por estrutura interna injetada em polipropileno de alta resistência, dotada de buchas metálicas inseridas nos pontos de fixação dos componentes estruturais. Sobre a estrutura deverá ser aplicada almofada em espuma flexível de poliuretano (PU), moldada pelo processo de injeção sob pressão, com densidade nominal de 50 kg/m³, admitida variação de ±10%, e espessura média mínima de 50 mm. Dimensões aproximadas do assento: 470 mm de largura e 460 mm de profundidade. Encosto Encosto constituído por estrutura de suporte confeccionada em poliamida injetada reforçada com fibra de vidro, apresentando desenho estrutural em formato de "X".A superfície de contato com o usuário deverá ser constituída por tela de engenharia em Hytrel ou material tecnicamente equivalente, dotada de características de elasticidade, resiliência e conforto ergonômico, permitindo adaptação aos diferentes biotipos de usuários. A tela deverá ser encaixada na estrutura e fixada em sua região inferior por meio de parafusos e acabamento plástico de proteção. Dimensões aproximadas do encosto: 455 mm de largura e 510 mm de altura. Base Base giratória com cinco pás de apoio, destinada à fixação dos rodízios e acoplamento da coluna a gás. Base em poliamida reforçada com fibra de vidro, injetada, com diâmetro aproximado de 690 mm. Rodízios Rodízios duplos com diâmetro aproximado de 55 mm. Para pisos rígidos, deverão possuir núcleo confeccionado em poliamida (PA) e banda de rodagem em poliuretano	

			(PU). Coluna a Gás Constituída por tubo cilíndrico confeccionado em aço carbono com diâmetro externo aproximado de 50 mm. A coluna deverá possuir sistema pneumático para regulagem de altura do assento, classe 4, com curso mínimo de 123 mm. A extremidade inferior deverá possuir conformação cônica para perfeito acoplamento à base. Mecanismo O mecanismo deverá ser confeccionado predominantemente em chapas de aço com espessura mínima de 3 mm, protegido por tratamento anticorrosivo e acabamento em pintura eletrostática a pó. Mecanismo Sincronizado. Possuir acionamento da regulagem de altura por alavanca lateral. Possuir sistema sincronizado de reclinação entre assento e encosto com relação mínima de inclinação de 2:1. Possuir no mínimo 05 posições de travamento. Possuir sistema antichoque (anti-impacto), impedindo o retorno brusco do encosto quando destravado. Possuir sistema de livre flutuação, permitindo acompanhamento permanente dos movimentos do usuário. Possuir regulagem de tensão da mola através de manípulo frontal. Apoia-Braços Braço Regulável: Apoia-braço com regulagens independentes de altura, largura, profundidade e giro. Curso mínimo de regulagem vertical de 73 mm. Curso mínimo de regulagem horizontal de 61 mm. Rotação mínima de 20° para cada lado. Regulagem lateral mínima de 32 mm. Estrutura confeccionada em poliamida reforçada com	

			fibra de vidro e componentes de acabamento em polipropileno. Apoio superior em poliuretano (PU) Dimensões aproximadas de 90 mm de largura e 250 mm de profundidade.	
2	**18**	Unidade	CADEIRA PRESIDENTE ERGONÔMICA COM APOIO DE CABEÇA. Assento: Conjunto constituído por compensado multilaminado de madeira com espessura mínima de 15 mm, preparado para fixação dos componentes estruturais através de porcas metálicas tipo garra inseridas nos pontos de montagem. Sobre a estrutura deverá ser aplicada almofada em espuma flexível de poliuretano (PU), moldada pelo processo de injeção, com densidade nominal de 55 kg/m³, admitida variação de ±10%, e espessura média mínima de 40 mm. Dimensões aproximadas do assento: 500 mm de largura e 445 mm de profundidade. O assento deverá possuir capa inferior confeccionada em polipropileno injetado, destinada à proteção e acabamento do conjunto. Encosto: O encosto deverá ser constituído por moldura confeccionada em ABS de alta resistência e estrutura interna confeccionada em polipropileno reforçado com fibra de vidro. Dimensões aproximadas de 450 mm de largura e 550 mm de altura. Encosto em tela em poliéster de alta resistência, fixada à moldura por sistema interno de encaixe, sem exposição de parafusos ou elementos de fixação. O encosto deverá possuir apoio lombar regulável confeccionado em polipropileno, com regulagem vertical em no mínimo 09 posições e curso mínimo de 40 mm. Dimensões aproximadas do apoio lombar: 250 mm de comprimento e 75 mm de altura.	

			Encosto com regulagem de altura, a lâmina deverá ser confeccionada em chapa de aço com espessura mínima de 6,35 mm e equipada com sistema automático de regulagem por catraca confeccionada em poliamida reforçada com fibra de vidro. O mecanismo deverá permitir regulagem sem utilização de alavancas ou manípulos, bastando elevar o encosto até a posição desejada. O curso mínimo de regulagem deverá ser de 75 mm distribuídos em no mínimo 08 posições distintas, admitindo-se curso mínimo de 66 mm para mecanismos específicos. Base: Constituída por cinco pás de apoio confeccionadas em poliamida reforçada com fibra de vidro, injetada, com diâmetro aproximado de 690 mm. Rodízios duplos com diâmetro aproximado de 50 mm ou 55 mm. Para pisos rígidos deverão possuir núcleo em poliamida (PA) e banda de rodagem em poliuretano (PU). Coluna a Gás: Constituída por tubo cilíndrico confeccionado em aço carbono com diâmetro externo aproximado de 50 mm. A coluna deverá possuir sistema pneumático para regulagem de altura do assento, classe 4, com curso mínimo de 123 mm. A extremidade inferior deverá possuir conformação cônica para perfeito acoplamento à base. Mecanismo: O mecanismo deverá ser confeccionado predominantemente em chapas de aço, protegido por tratamento anticorrosivo e acabamento em pintura eletrostática a pó. Os mecanismos deverão possibilitar regulagem de altura através de coluna a gás, sistema sincronizado de reclinação entre assento e encosto, sistema antichoque (anti-impacto), livre flutuação e regulagem de tensão da mola. A relação mínima entre inclinação de encosto e assento deverá ser de 2:1 para mecanismos sincronizados. Apoia-Braços: A cadeira poderá ser fornecida com braços reguláveis. Possuir regulagem de altura por gatilho	

			frontal, com curso mínimo de 70 mm distribuídos em no mínimo 08 posições. Estrutura confeccionada em chapa de aço com espessura mínima de 6,35 mm e acabamento em polipropileno. Apoio de Cabeça: O apoio de cabeça deverá ser confeccionado em poliamida reforçada com fibra de vidro, moldada por processo de injeção, deverá possuir superfície em tela idêntica à utilizada no encosto. O apoio deverá permitir regulagem de altura, profundidade e inclinação. Curso mínimo de regulagem vertical de 70 mm. Curso mínimo de regulagem horizontal de 50 mm. Inclinação mínima de 130°. Dimensões aproximadas de 300 mm de largura e 170 mm de altura. A cadeira deverá possuir suporte para paletó integrado ao conjunto do apoio de cabeça. O componente deverá ser confeccionado em barra maciça de aço com diâmetro mínimo de 6,35 mm e comprimento aproximado de 360 mm.	
2	**19**	Unidade	POLTRONA PRESIDENTE GIRATÓRIA. Assento e Encosto: Conjunto constituído por duas conchas confeccionadas em compensado multilaminado de madeira, sendo a concha inferior com espessura mínima de 12 mm e a concha superior com espessura mínima de 6 mm, usinadas e preparadas para fixação dos componentes estruturais através de porcas metálicas com garras. As conchas deverão ser interligadas por suportes confeccionados em chapa de aço carbono com espessura mínima de 2,25 mm, posicionados na região superior do encosto e fixados à região frontal do assento por meio de parafusos. Sobre as estruturas deverão ser aplicadas almofadas em espuma flexível de poliuretano (PU), moldadas anatomicamente. A espuma do assento deverá possuir densidade nominal	

			de 45 kg/m³, admitida variação de ±10%, e espessura média mínima de 60 mm. A espuma do encosto deverá possuir densidade nominal de 30 kg/m³, admitida variação de ±10%, e espessura média mínima de 60 mm. Dimensões aproximadas: Assento: 500 mm de largura e 440 mm de profundidade; Encosto: 470 mm de largura e 700 mm de altura. Base Giratória em Alumínio: Constituída por cinco pás de apoio para fixação dos rodízios e alojamento central para acoplamento da coluna a gás, confeccionada em liga de alumínio injetada sob pressão, com diâmetro aproximado de 706 mm. As versões metálicas deverão possuir blindagem central confeccionada em polipropileno destinada à proteção e acabamento do conjunto. Rodízios duplos com diâmetro aproximado de 50 mm ou 55 mm. Para pisos rígidos deverão possuir núcleo confeccionado em poliamida (PA) e banda de rodagem em poliuretano (PU). Coluna a Gás: Constituída por tubo cilíndrico confeccionado em aço carbono com diâmetro externo aproximado de 50 mm. A coluna deverá possuir sistema pneumático para regulagem de altura do assento, classe 4, com curso mínimo de 123 mm. A extremidade inferior deverá possuir conformação cônica destinada ao perfeito acoplamento à base giratória. Mecanismo: O mecanismo deverá ser confeccionado em aço carbono, protegido por tratamento anticorrosivo e acabamento em pintura eletrostática a pó. Constituído por corpo fixo confeccionado em chapa de aço com espessura mínima de 2,65 mm e corpo móvel confeccionado em chapa de aço com espessura mínima de 2,25 mm. Deverá possuir acionamento da coluna a gás através de alavanca lateral. Permitir movimento sincronizado de reclinação entre assento e encosto na relação mínima de 1:1.	

			Possuir uma posição de travamento e sistema de livre flutuação com regulagem de tensão através de manípulo frontal. Apoia-Braços Os apoia-braços deverão ser constituídos por estrutura frontal confeccionada em tubo de aço carbono com seção aproximada de 20 x 45 mm e espessura mínima de 1,50 mm. A região superior destinada ao apoio dos braços deverá ser confeccionada em polipropileno injetado de alta resistência. Dimensões aproximadas de 370 mm de comprimento e 50 mm de largura. As extremidades inferiores deverão possuir ponteiras confeccionadas em polipropileno destinadas à proteção e acabamento do conjunto.	
2	**20**	Unidade	POLTRONA DIRETOR FIXA COM BRAÇOS. Assento: Constituído por compensado multilaminado de madeira com espessura mínima de 12 mm, usinado e preparado para fixação dos componentes estruturais através de porcas metálicas com garras. Sobre a estrutura deverá ser aplicada almofada em espuma flexível de poliuretano (PU), moldada anatomicamente, com densidade nominal de 45 kg/m³, admitida variação de ±10%, e espessura média mínima de 60 mm. Dimensões aproximadas do assento: 500 mm de largura e 440 mm de profundidade. Encosto: Constituído por compensado multilaminado de madeira com espessura mínima de 6 mm, usinado e preparado para fixação dos componentes estruturais. O encosto deverá ser interligado ao assento através de suportes confeccionados em chapa de aço carbono com espessura mínima de 2,25 mm, fixados por meio de parafusos, garantindo estabilidade estrutural ao conjunto. Sobre a estrutura deverá ser aplicada almofada em espuma flexível de poliuretano (PU), moldada anatomicamente, com densidade nominal de 30 kg/m³, admitida variação de	

			±10%, e espessura média mínima de 60 mm. Dimensões aproximadas do encosto: 470 mm de largura e 500 mm de altura. A base deverá ser constituída por estrutura metálica fixa do tipo contínua, confeccionada predominantemente em tubo de aço carbono com seção aproximada de 20 x 45 mm e espessura mínima de 1,50 mm. O suporte de fixação do assento deverá ser confeccionado em tubo de aço carbono com seção aproximada de 16 x 30 mm e espessura mínima de 1,90 mm, interligado à estrutura principal através de soldagem pelo processo MIG/MAG, garantindo resistência mecânica e estabilidade ao conjunto. A estrutura deverá possuir sapatas confeccionadas em polipropileno injetado, destinadas à proteção do piso, estabilidade da cadeira e prevenção do contato direto entre os componentes metálicos e a superfície de apoio. Os apoia-braços deverão ser integrados à estrutura lateral da cadeira, constituindo prolongamento dos tubos estruturais da base, confeccionados em aço carbono com seção aproximada de 20 x 45 mm e espessura mínima de 1,50 mm. A superfície de apoio dos braços deverá ser confeccionada em polipropileno injetado de alta resistência, proporcionando conforto, ergonomia e durabilidade ao conjunto. Dimensões aproximadas de 370 mm de comprimento e 50 mm de largura.	
2	**21**	Unidade	CADEIRA FIXA TIPO UNIVERSITÁRIA. Assento: Conjunto constituído por compensado multilaminado de madeira com 14 mm de espessura. Possui porcas garra inseridas nos pontos de montagem da estrutura. Na estrutura do assento é fixada uma almofada de espuma flexível à base de poliuretano (PU), fabricada pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 45 kg/m³ podendo ocorrer	

			variações na ordem de 10 %, e espessura média de 55 mm. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento. Suas dimensões são aproximadamente 480 mm de largura x 455 mm de profundidade apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda possui uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em polipropileno. Encosto: O encosto possui estrutura injetada em p olipropileno reforçada com fibra de vidro. Suas dimensões são aproximadam ente 410 mm de largura x 2 9 0 mm de altura , com cantos arredondados. Para acabamento, o encosto recebe uma blindagem injetada em polipropileno, que é encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. Na estrutura do encosto é fixada uma almofada de espuma flexível à base de Poliuretano (PU), fabricada pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 45 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de 10%. Para a fixação do encosto à base é desenvolvido uma chapa com dimensões de aproximadamente 190 mm de comprimento x 30 mm de largura e com espessura de 3 mm, soldada a um tubo oblongo com dimensões de 16x30 mm com espessura de 1,9 mm. Este tubo é envolvido por uma sanfona plástica, fabricada em polipropileno pelo processo de injeção à sopro. Base em estrutura com 4 pés, fabricada em tubo aço carbono com diâmetro de 22,22 mm e parede de 1, 2 mm, e travessas de aço carbono em tubo de secção quadrada 20x20 mm com 1,2 mm de espessura. A base em forma de 4 pés é fabricada pelo processo mecânico de curvamento, possuindo duas travessas que unem uma perna à outra e também um tubo oblongo que serve para fazer a fixação do encosto, ambos soldados uns aos outros pelo processo de soldagem MIG. A estrutura contém quatro deslizadores articulados, desenvolvidos para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar	

			o contato direto do metal com a superfície de apoio, fabricados em polipropileno, pelo processo de injeção. O porta livros é composto por cinco filetes maciços de seção retangular de aproximadamente 3,60 x 6,80 mm dispostos paralelamente e curvados em ângulo de 90° em sua extremidade traseira, propiciando o apoio dos materiais armazenados. As extremidade desses filetes são unidas através de outros dois filetes de mesma dimensão, pelo processo de solda MIG, de forma a garantir a união e integridade do conjunto. Soldado a esse conjunto tem se duas tiras de chapa de aço carbono de 15,87 x 2,5 mm, conformadas pelo processo de dobra. Apoia Braço: Sua estrutura é constituída por três peças, que posteriormente são unidas entre si por meio de solda. A primeira peça é um eixo reto fabricado em aço, com aproximadamente 13 mm de diâmetro, responsável dar sustentação ao apoia braço. A segunda peça é uma chapa de aço com medidas de 120 mm de comprimento x 50 mm de largura e 6,35 mm de espessura, responsável por realizar a fixação do apoia braços a estrutura do assento por meio de parafusos. A terceira peça é fabricada em aço com aproximadamente 11 mm de diâmetro, conformada pelo processo mecânico de curvamento, responsável por unir as peças citadas anteriormente. O apoia braço é dividido em duas partes, a superior e a inferior, ambas fabricadas em polipropileno, que se unem, envolvendo o eixo da estrutura, por meio de cinco parafusos. A superfície de contato com o usuário, parte superior, possui aproximadamente 303 mm de comprimento, 66 mm de largura e 3 mm de espessura. O apoia braço rotaciona 90 graus. A prancheta é fabricada em ABS pelo processo de injeção, possui dimensões aproximadas de 308 mm de comprimento por 238 mm de largura e 7 mm de espessura. Apresenta um porta canetas frontal de aproximadamente 188 mm de comprimento por 18 mm de largura. A	

			prancheta é fixada a um mecanismo de rotação, projetado para rebater e escamotear automaticamente em situações de emergência após a aplicação de um Impulso na região inferior da prancheta. O mecanismo de rotação é fixado à estrutura de sustentação do apoia braço através de quatro parafusos.	
2	**22**	Unidade	CADEIRA FIXA 4 PÉS ESTOFADA. Assento: Constituído por compensado multilaminado de madeira com espessura mínima de 15 mm, usinado e preparado para fixação dos componentes estruturais. Sobre a estrutura deverá ser aplicada almofada em espuma flexível de poliuretano (PU), fabricada pelo processo de laminação, com densidade nominal de 33 kg/m³, admitida variação de ±10%, e espessura média mínima de 40 mm. Dimensões aproximadas do assento: 405 mm de largura e 440 mm de profundidade, apresentando cantos arredondados em suas extremidades. Encosto: Constituído por compensado multilaminado de madeira com espessura mínima de 15 mm, usinado e preparado para fixação dos componentes estruturais. Sobre a estrutura deverá ser aplicada almofada em espuma flexível de poliuretano (PU), fabricada pelo processo de laminação, com densidade nominal de 33 kg/m³, admitida variação de ±10%, e espessura média mínima de 25 mm. Dimensões aproximadas do encosto: 285 mm de largura e 395 mm de altura, apresentando cantos arredondados em suas extremidades. A estrutura deverá ser do tipo fixa com quatro pés, confeccionada em tubo de aço carbono com seção quadrada aproximada de 20 x 20 mm e espessura mínima de parede de 1,50 mm. Todos os componentes da estrutura deverão ser conformados por processo de curvamento mecânico e unidos entre si através de soldagem pelo processo MIG/MAG, garantindo resistência mecânica, estabilidade e durabilidade ao conjunto.	

			A estrutura deverá possuir sapatas confeccionadas em polipropileno injetado, destinadas à proteção do piso, estabilidade da cadeira e prevenção do contato direto entre os componentes metálicos e a superfície de apoio.	
2	**23**	Unidade	CADEIRA GIRATÓRIA PARA OBESO. Encosto: Constituído por compensado multilaminado de madeira com espessura mínima de 18 mm, usinado e preparado para fixação dos componentes estruturais através de porcas metálicas com garras. Sobre a estrutura deverá ser aplicada almofada em espuma flexível de poliuretano (PU), fabricada pelo processo de laminação, com densidade nominal de 33 kg/m³, admitida variação de ±10%, e espessura média mínima de 70 mm. Dimensões aproximadas do encosto: 590 mm de largura e 650 mm de altura, apresentando cantos arredondados em suas extremidades. A ligação entre encosto e assento deverá ocorrer através de duas lâminas estruturais confeccionadas em chapa de aço carbono com espessura mínima de 6,35 mm e largura aproximada de 75 mm Assento: Constituído por compensado multilaminado de madeira com espessura mínima de 15 mm, usinado e preparado para fixação dos componentes estruturais através de porcas metálicas com garras. Sobre a estrutura deverá ser aplicada almofada em espuma flexível de poliuretano (PU), fabricada pelo processo de laminação, com densidade nominal de 50 kg/m³, admitida variação de ±10%, e espessura média mínima de 70 mm. Dimensões aproximadas do assento: 610 mm de largura e 460 mm de profundidade, apresentando cantos arredondados em suas extremidades. O conjunto deverá possuir fita de borda aplicada em todo o perímetro, destinada ao acabamento e proteção dos componentes. A base deverá ser giratória, do tipo cinco patas, destinada à fixação dos rodízios e acoplamento da coluna	

			pneumática. A base deverá ser confeccionada em chapa de aço carbono estampada, formando cinco pás estruturais fixadas a um anel central tubular através de soldagem pelo processo MIG/MAG. O conjunto deverá possuir diâmetro aproximado de 680 mm. A base deverá possuir capa central confeccionada em polipropileno, destinada à proteção e acabamento do conjunto. Os rodízios deverão possuir diâmetro aproximado de 60 mm, sendo constituídos por duas roldanas circulares. O núcleo deverá ser confeccionado em poliamida (PA) e a banda de rodagem em poliuretano (PU), sendo destinados à utilização em pisos rígidos. Coluna a Gás: Constituída por tubo cilíndrico confeccionado em aço carbono com diâmetro externo aproximado de 50 mm. A coluna deverá possuir sistema pneumático para regulagem de altura do assento, com curso mínimo de 105 mm. A extremidade inferior deverá possuir conformação cônica destinada ao perfeito acoplamento à base giratória. O mecanismo deverá ser confeccionado em aço carbono, composto por cantoneiras laterais com espessura mínima de 4,80 mm e chapas de reforço central com espessura mínima de 6,35 mm. Os componentes deverão ser unidos através de soldagem pelo processo MIG/MAG e possuir cone central para acoplamento da coluna pneumática. O mecanismo deverá possuir alavanca destinada ao acionamento da coluna a gás, permitindo a regulagem da altura do assento. Apoia-braço com regulagem de altura, profundidade e giro. A regulagem de altura deverá ocorrer através de botão lateral, com curso mínimo de 60 mm distribuídos em 07	

			posições. A regulagem horizontal deverá possuir curso mínimo de 44 mm. O sistema deverá permitir giro mínimo de 48° sobre o próprio eixo. Dimensões aproximadas de 95 mm de largura e 265 mm de profundidade. A estrutura interna deverá ser confeccionada em chapa de aço com espessura mínima de 6,35 mm, sendo os mecanismos estruturais fabricados em poliamida e os acabamentos em polipropileno.	
2	**24**	Unidade	CADEIRA FIXA PARA OBESO COM BRAÇOS E PRANCHETA ESCAMOTEÁVEL. Encosto: Constituído por compensado multilaminado de madeira com espessura mínima de 18 mm, usinado e preparado para fixação dos componentes estruturais através de porcas metálicas com garras. Sobre a estrutura deverá ser aplicada almofada em espuma flexível de poliuretano (PU), fabricada pelo processo de laminação, com densidade nominal de 33 kg/m³, admitida variação de ±10%, e espessura média mínima de 70 mm. Dimensões aproximadas do encosto: 740 mm de largura e 640 mm de altura, apresentando cantos arredondados em suas extremidades. O conjunto deverá possuir fita de borda aplicada em todo o perímetro para acabamento e proteção dos componentes. A ligação entre encosto e assento deverá ocorrer através de lâmina estrutural confeccionada em chapa de aço carbono com espessura mínima de 6,35 mm e largura aproximada de 75 mm. Assento: Constituído por compensado multilaminado de madeira com espessura mínima de 15 mm, usinado e preparado para fixação dos componentes estruturais através de porcas metálicas com garras. Sobre a estrutura deverá ser aplicada almofada em espuma	

			flexível de poliuretano (PU), fabricada pelo processo de laminação, com densidade nominal de 50 kg/m³, admitida variação de ±10%, e espessura média mínima de 70 mm. Dimensões aproximadas do assento: 765 mm de largura e 500 mm de profundidade, apresentando cantos arredondados em suas extremidades. O conjunto deverá possuir fita de borda aplicada em todo o perímetro, destinada ao acabamento e proteção dos componentes. A estrutura deverá ser fixa, confeccionada em tubo de aço carbono com diâmetro aproximado de 25,40 mm e espessura mínima de parede de 2,25 mm. O conjunto deverá possuir duas travessas confeccionadas em tubo de aço carbono com seção quadrada aproximada de 20 x 20 mm e espessura mínima de 1,20 mm, unidas à estrutura principal através de soldagem pelo processo MIG/MAG, garantindo elevada resistência mecânica e estabilidade ao conjunto. A estrutura deverá possuir quatro deslizadores articulados confeccionados em polipropileno injetado, destinados à proteção do piso, estabilidade da cadeira e prevenção do contato direto entre os componentes metálicos e a superfície de apoio. Os apoia-braços deverão ser confeccionados em tubo de aço carbono com seção oblonga aproximada de 25 x 50 mm e espessura mínima de 1,50 mm, conformados por processo mecânico de curvamento. Nas extremidades deverão possuir chapas de aço destinadas à fixação junto ao assento e encosto, garantindo resistência estrutural ao conjunto. A superfície de apoio deverá possuir capa confeccionada em material polimérico de alta resistência, com dimensões aproximadas de 310 mm de comprimento e 50 mm de largura, proporcionando conforto ao usuário.	
2	**25**	Unidade	CADEIRA GIRATÓRIA PRESIDENTE. O encosto deverá possuir estrutura metálica interna reforçada, integrada aos apoia-braços e ao sistema de	

			ligação com o assento. Sobre a estrutura deverá ser aplicada almofada em espuma flexível de poliuretano (PU), com densidade nominal de 35 kg/m³, admitida variação de ±10%, e espessura média mínima de 50 mm. Dimensões aproximadas do encosto: 470 mm de largura e 780 mm de altura. A ligação entre encosto e assento deverá ocorrer por meio de lâmina estrutural confeccionada em chapa de aço com espessura mínima de 6,00 mm, localizada na região posterior do encosto e integrada à estrutura dos apoia-braços. O encosto deverá possuir apoio lombar integrado, revestido com o mesmo material do encosto. O apoio lombar deverá possuir dimensões aproximadas de 400 mm de largura e 200 mm de altura. A estrutura deverá possuir espuma flexível de poliuretano com densidade nominal de 50 kg/m³, admitida variação de ±10%. Assento: Constituído por compensado multilaminado de madeira com espessura mínima de 14 mm, usinado e preparado para fixação dos componentes estruturais. Sobre a estrutura deverá ser aplicada almofada em espuma flexível de poliuretano (PU), com densidade nominal de 50 kg/m³, admitida variação de ±10%, e espessura média mínima de 85 mm. Dimensões aproximadas do assento: 460 mm de largura e 480 mm de profundidade. Os rodízios deverão possuir diâmetro aproximado de 60 mm, sendo constituídos por duas roldanas circulares. O núcleo deverá ser confeccionado em nylon de alta resistência e a banda de rodagem em poliuretano (PU), adequada para utilização em pisos rígidos. O pino de fixação deverá possuir anel amortecedor em material termoplástico, destinado à redução de ruídos durante a movimentação da cadeira. A base deverá ser giratória, do tipo cinco patas, destinada	

			à fixação dos rodízios e acoplamento da coluna pneumática. Deverá ser confeccionada em alumínio injetado ou fundido, com acabamento polido, apresentando diâmetro aproximado de 700 mm. Coluna a Gás: Constituída por cilindro pneumático destinado à regulagem de altura do assento. A coluna deverá possuir sistema de amortecimento a gás classe 4, com curso mínimo de 65 mm. A extremidade inferior deverá possuir conformação cônica para perfeito acoplamento à base giratória. O mecanismo deverá possuir estrutura superior confeccionada em aço e estrutura inferior confeccionada em alumínio de alta resistência. Deverá possuir duas alavancas laterais confeccionadas em material termoplástico de engenharia. A alavanca posicionada no lado direito deverá permitir o acionamento da coluna pneumática para regulagem da altura do assento. A alavanca posicionada no lado esquerdo deverá permitir o travamento e destravamento do sistema de reclinação sincronizada entre assento e encosto. O mecanismo deverá possuir as seguintes funcionalidades mínimas: • Movimento sincronizado de reclinação entre assento e encosto; • Relação de inclinação mínima de 1:1; • Sistema com no mínimo 04 (quatro) posições de travamento; • Sistema antirretorno (anti-impacto), impedindo o retorno brusco do encosto quando destravado; • Sistema de livre flutuação para movimentação contínua do conjunto; • Regulagem de tensão da reclinação através de manípulo ou sistema equivalente. A cadeira deverá possuir apoio de cabeça integrado ao encosto. O conjunto deverá ser revestido com o mesmo material aplicado ao encosto. Dimensões aproximadas de	

			370 mm de largura e 200 mm de altura. O apoio deverá possuir espuma flexível de poliuretano com densidade nominal de 50 kg/m³, admitida variação de ±10%. Os apoia-braços deverão ser integrados à estrutura do encosto, proporcionando apoio ergonômico ao usuário. A região de apoio deverá possuir revestimento estofado e espuma flexível de poliuretano com espessura média mínima de 70 mm. Dimensões aproximadas da superfície de apoio: 40 mm de largura e 250 mm de profundidade.	
3	**1**	Unidade	Roupeiro de Aço com 16 Portas Dimensões gerais: 1225 x 420 x 1900 mm (L x P x A). Roupeiro metálico destinado ao armazenamento individual de objetos, vestuários e materiais diversos, composto por 16 (dezesseis) portas distribuídas em 04 (quatro) corpos verticais independentes, contendo 04 (quatro) portas em cada corpo. Toda a estrutura deverá ser confeccionada predominantemente em chapa de aço carbono SAE 1008 a 1012, com espessura mínima correspondente à chapa nº 22 (0,75 mm), proporcionando resistência estrutural, estabilidade mecânica e durabilidade ao conjunto. O sistema de travamento deverá ser individualizado por porta, do tipo “pitão para cadeado”, confeccionado em material polimérico, permitindo utilização de cadeado individual pelo usuário. Visando maior segurança operacional e melhor resistência estrutural, as portas deverão ser embutidas ao corpo do roupeiro, minimizando a presença de arestas cortantes aparentes. Cada porta deverá possuir reforço estrutural interno tipo ômega, fixado na região central no sentido vertical. O mecanismo de abertura das portas deverá ser do tipo pivotante lateral à direita, contendo 02 (duas) dobradiças internas em cada porta. As dobradiças deverão ser constituídas por 02 (dois) corpos com 02 (duas) e 03 (três) bainhas, respectivamente, unidos por pino com diâmetro	

			aproximado de 4 mm. A altura máxima do conjunto articulado das dobradiças deverá ser de aproximadamente 60 mm. O sistema de circulação de ar deverá ser individualizado por porta, atendendo aos requisitos aplicáveis da NR-24. Cada porta deverá possuir 02 (dois) conjuntos de ventilação destinados à circulação interna de ar, posicionados nas regiões superior e inferior. O sistema de identificação deverá ser individualizado por porta. Cada porta deverá possuir 01 (um) porta-etiqueta estampado no próprio corpo da chapa, em baixo-relevo, medindo aproximadamente 80 x 37 mm, permitindo a fixação da etiqueta pela parte interna da porta, proporcionando maior segurança contra avarias e acidentes. Os pés niveladores deverão ser confeccionados em polipropileno injetado, proporcionando estabilidade, resistência mecânica e durabilidade ao conjunto, inclusive em ambientes sujeitos à umidade.	
3	**2**	Unidade	ROUPEIRO DE AÇO 08 PORTAS PEQUENAS SOBREPOSTAS. Dimensões aproximadas: 1820 X 625 X 420 (A X L X P) mm. O corpo do roupeiro deverá ser confeccionado em chapa de aço carbono SAE 1008/1012 com espessura mínima de 0,75 mm (#22), conformada por processo de estampagem e dobramento. A estrutura deverá possuir elevada resistência mecânica, estabilidade e durabilidade, sendo montada através de sistema de soldagem ou união mecânica compatível com a aplicação. O conjunto deverá possuir 08 (oito) compartimentos independentes, distribuídos verticalmente em portas pequenas sobrepostas. Cada compartimento deverá possuir espaço interno destinado ao acondicionamento de objetos pessoais e	

			vestimentas, contendo no mínimo 01 (um) porta-cabide. As portas deverão ser confeccionadas em chapa de aço carbono com espessura compatível com o corpo do armário. O sistema de abertura deverá ser do tipo pivotante, com abertura lateral à direita. Cada porta deverá possuir no mínimo 02 (duas) dobradiças internas metálicas. As dobradiças deverão ser compostas por corpos articulados com bainhas integradas e eixo metálico central com diâmetro mínimo de 4 mm, proporcionando resistência e durabilidade ao mecanismo de abertura. A altura máxima do conjunto articulado deverá ser de aproximadamente 60 mm. As portas deverão possuir configuração embutida em relação ao corpo do armário, minimizando arestas aparentes e aumentando a segurança dos usuários. Cada porta deverá possuir reforço estrutural interno tipo “Ômega”, fixado verticalmente na região central, destinado a aumentar a resistência mecânica contra empenamentos e deformações. O sistema de fechamento deverá ser individualizado por compartimento. Cada porta deverá possuir dispositivo tipo “pitão para cadeado”, confeccionado em material polimérico de alta resistência ou equivalente técnico, permitindo o travamento individual dos compartimentos. Cada porta deverá possuir sistema de ventilação individualizado, permitindo adequada circulação interna de ar. O sistema deverá ser composto por no mínimo 02 (dois) conjuntos de venezianas ou aberturas de ventilação estampadas, sendo um localizado na região superior e outro na região inferior da porta. O conjunto deverá atender aos requisitos de ventilação previstos na NR 24, ou norma que venha a substituí-la.	

			Cada porta deverá possuir porta-etiqueta individual estampado no próprio corpo da chapa. O porta-etiqueta deverá possuir dimensões aproximadas de 80 mm x 37 mm, em baixo relevo, permitindo a identificação individual dos usuários. A fixação da etiqueta deverá ocorrer pela parte interna da porta, evitando remoção involuntária e aumentando sua durabilidade. O roupeiro deverá possuir pés niveladores confeccionados em polipropileno injetado de alta resistência, adequados para utilização em ambientes úmidos. Os pés deverão possuir seção circular e altura aproximada de 80 mm. Cada pé deverá ser fixado individualmente em estabilizador estrutural triangular confeccionado em chapa de aço. Os estabilizadores deverão possuir lado aproximado de 85 mm, contendo dobras estruturais internas destinadas ao reforço mecânico da base. A fixação deverá ocorrer por meio de porca rebite metálica integrada ao estabilizador, permitindo regulagem de altura por sistema rosqueável. O conjunto deverá possibilitar o perfeito nivelamento do armário mesmo em pisos irregulares.	
3	**3**	Unidade	ROUPERIO DE AÇO 08 PORTAS. Dimensões aproximadas: 1970 X 1250 X 420 (A X L X P) mm. Todo o conjunto deverá ser confeccionado em chapa de aço carbono, com caixa externa monobloco não desmontável e portas embutidas, proporcionando elevada resistência estrutural, estabilidade mecânica e durabilidade durante o uso contínuo. A estrutura, portas, corpo e prateleiras deverão ser confeccionados em chapa de aço com espessura mínima correspondente à chapa nº 22 (0,75 mm). O roupeiro deverá possuir 08 (oito) compartimentos	

			individuais, cada um equipado com 02 (dois) cabides metálicos confeccionados em chapa de aço nº 22 (0,75 mm), conformados em formato tipo gancho e fixados por processo de solda ponto na parte superior interna dos compartimentos, sendo um em cada lateral interna. As portas deverão possuir sistema de fechamento compatível com utilização de cadeado, composto por alça metálica contendo furação oblonga com dimensões aproximadas de 12 mm x 8 mm. O sistema de fechamento deverá ser constituído por peça metálica ponteada na região central lateral esquerda da porta e peça correspondente fixada ao corpo lateral do roupeiro, garantindo alinhamento adequado e fechamento sem distorções estruturais. Todas as bordas aparentes das portas deverão possuir conformação dobrada em perfil tipo "U", proporcionando maior resistência estrutural, acabamento uniforme e redução de arestas cortantes. Cada porta deverá possuir sistema de ventilação composto por 02 (duas) fileiras contendo 04 (quatro) venezianas estampadas, com dimensões aproximadas de 70 mm x 80 mm. As venezianas deverão estar posicionadas nas regiões superior e inferior do lado direito das portas, executadas sem saliência externa, com relevo voltado para o interior do compartimento, proporcionando maior segurança ao usuário e redução de riscos de acidentes durante o manuseio. Cada porta deverá possuir porta-etiqueta estampado na região superior esquerda, destinado à identificação individual do usuário, com dimensões aproximadas de 56 mm x 30 mm. As portas deverão possuir 02 (duas) dobradiças externas metálicas cada, proporcionando estabilidade, resistência mecânica e adequado funcionamento durante a abertura e fechamento.	

			O conjunto deverá possuir pés estruturais em formato triangular, ponteados e soldados aos quatro cantos inferiores do roupeiro, confeccionados em chapa de aço com espessura mínima correspondente à chapa nº 18 (1,20 mm). Os pés deverão possuir dimensões aproximadas de 60 mm x 60 mm x 90 mm, sendo a área de apoio ao piso com aproximadamente 45 mm x 45 mm, proporcionando estabilidade estrutural e afastamento do corpo metálico em relação ao piso. Todos os componentes metálicos deverão receber tratamento antiferruginoso, garantindo elevada resistência à corrosão e maior durabilidade do conjunto. As extremidades inferiores das colunas deverão possuir sapatas metálicas individuais, destinadas a evitar o contato direto da estrutura metálica com o piso, contribuindo para proteção superficial e maior durabilidade do mobiliário. O acabamento superficial deverá ser executado mediante aplicação de pintura eletrostática a pó, composta por resina à base de epóxi e poliéster, aplicada por processo de pulverização eletrostática. O acabamento final deverá apresentar superfície uniforme, sem falhas, escorrimentos, bolhas, irregularidades ou pontos de oxidação, atendendo às exigências técnicas aplicáveis das normas da ABNT.	
3	**4**	Unidade	ROUPEIRO 04 PORTAS – INSALUBRE Dimensões gerais aproximadas: 600 x 1820 x 420 mm (L x A x P). Roupeiro confeccionado em chapa de aço carbono laminado a frio, sendo corpo e portas em chapa com espessura mínima de 0,60 mm (chapa 24) e estrutura interna confeccionada em chapa de aço com espessura mínima de 1,20 mm (chapa 18). O móvel deverá possuir 04 (quatro) portas independentes, providas de puxadores embutidos confeccionados em	

			material termoplástico e sistema de fechamento através de fechadura com chave. As portas deverão ser fixadas por meio de pinos de aço instalados nas dobradiças localizadas nas divisões internas, proporcionando maior resistência mecânica, segurança e acabamento externo uniforme. A estrutura interna deverá possuir divisórias confeccionadas em polipropileno de alta resistência, na cor cinza claro, contendo furos em suas extremidades destinados à circulação interna de ar, reduzindo a permanência de odores no interior dos compartimentos. O conjunto interno deverá possuir 06 (seis) divisórias em polipropileno injetado, sendo: – 02 (duas) bases inferiores; – 02 (duas) divisórias intermediárias entre compartimentos; – 02 (duas) divisórias superiores. As divisórias deverão ser produzidas integralmente por processo de injeção, sem perfurações ou manipulações manuais, livres de rebarbas e imperfeições superficiais. Internamente, o armário deverá possuir dispositivos metálicos destinados à fixação dos batentes das portas e ganchos/cabides confeccionados em arame galvanizado para acomodação de roupas e objetos. A base do roupeiro deverá possuir sapatas reguláveis para nivelamento ao piso, compostas por parafuso de aço e base em polipropileno na cor preta, interligadas entre si por chapa de aço com espessura mínima de 0,90 mm (chapa 20).	
3	**5**	Unidade	Arquivo de Aço 4 Gavetas Dimensões gerais: 1330 x 470 x 600 mm (A x L x P). Arquivo metálico destinado ao armazenamento de documentos, confeccionado em chapa de aço carbono SAE 1008 a SAE 1012, predominantemente em chapa nº 22, proporcionando resistência estrutural, estabilidade e durabilidade compatíveis com uso contínuo.	

			A estrutura lateral deverá possuir 03 (três) reforços internos verticais em formato ômega, confeccionados em chapa de aço nº 22, soldados às laterais do móvel, proporcionando maior resistência mecânica e estabilidade estrutural ao conjunto. O arquivo deverá possuir 04 (quatro) gavetas deslizantes destinadas ao acondicionamento de pastas suspensas, documentos e materiais administrativos, com capacidade mínima de carga de 60 kg distribuídos uniformemente por gaveta. O sistema de deslizamento deverá ser executado mediante trilhos telescópicos progressivos de abertura total, proporcionando suavidade no deslocamento, estabilidade e melhor acesso interno. Os trilhos deverão possuir 02 (dois) amortecedores confeccionados em material polimérico, destinados à redução de impacto durante os movimentos de abertura e fechamento das gavetas. Os puxadores deverão ser estampados na própria estrutura frontal das gavetas, ocupando praticamente toda a extensão frontal da peça, não sendo aceitos puxadores localizados apenas nas extremidades superior ou inferior, garantindo maior resistência estrutural, ergonomia e segurança operacional. As gavetas deverão possuir varetas laterais destinadas à sustentação e acomodação de pastas suspensas, bem como porta-etiqueta estampado na própria estrutura metálica para identificação individual do conteúdo armazenado. O conjunto deverá possuir fechadura frontal com sistema de travamento simultâneo das gavetas, acompanhada de 02 (duas) chaves. Em cada extremidade inferior da base do arquivo deverá existir estabilizador estrutural triangular confeccionado em aço, medindo aproximadamente 85 mm por lado, contendo dobras internas destinadas ao reforço estrutural da base. Os estabilizadores deverão ser soldados ao corpo do móvel mediante pontos de solda e possuir porca rebite	

			integrada destinada à fixação rosqueada dos pés niveladores. Os pés niveladores deverão possuir corpo confeccionado em polímero injetado na cor preta, formato sextavado e haste metálica em aço zincado com rosca aproximada de 3/8" x 21,5 mm, permitindo regulagem de nível e compensação de irregularidades do piso. As porcas rebite deverão possuir cabeça plana, corpo cilíndrico e rosca 3/8", confeccionadas em aço carbono com revestimento superficial zincado. As partes metálicas deverão receber pintura eletrostática a pó com tratamento antiferruginoso, garantindo elevada resistência à corrosão e maior durabilidade do conjunto.	
3	**6**	Unidade	Armário em Aço com 02 (Duas) Portas de Abrir Dimensões gerais: 900 x 450 x 1970 mm (L x P x A). Armário metálico destinado ao armazenamento e organização de materiais diversos, confeccionado integralmente em aço, com caixa externa monobloco não desmontável e portas embutidas. O conjunto deverá possuir 02 (duas) portas de abrir, contendo 03 (três) dobradiças externas em cada porta, proporcionando resistência mecânica, estabilidade e adequado funcionamento durante o uso contínuo. Cada porta deverá possuir reforço estrutural tipo ômega, fixado mediante solda a ponto, destinado ao aumento da resistência e rigidez estrutural do conjunto. A estrutura, portas e corpo do armário deverão ser confeccionados em chapa de aço com espessura mínima correspondente à chapa nº 22 (0,75 mm). O armário deverá possuir fechadura cromada com tambor cravado, acompanhada de 02 (duas) chaves, localizada na porta direita do conjunto. O sistema de travamento deverá ser do tipo cremona com varões, acionado por 02 (dois) ferros com dimensão aproximada de 5/16" e comprimento aproximado de 945 mm, permitindo travamento	

			simultâneo das duas portas nas regiões superior e inferior. Cada lateral interna do armário deverá possuir 02 (duas) cremalheiras retas verticais paralelas, confeccionadas em chapa de aço nº 24, fixadas mediante solda a ponto, contendo intervalos aproximados de 50 mm entre os pontos de regulagem. O conjunto deverá possuir 04 (quatro) prateleiras internas removíveis confeccionadas em chapa de aço nº 22 (0,75 mm), permitindo regulagem e adequação conforme necessidade operacional do usuário. As partes metálicas deverão receber pintura eletrostática a pó com tratamento antiferruginoso, garantindo elevada resistência à corrosão e maior durabilidade do conjunto.	
3	**7**	Unidade	Armário em Aço com 02 (Duas) Portas de Abrir Dimensões gerais: 900 x 450 x 1700 mm (L x P x A). Armário metálico destinado ao armazenamento e organização de materiais diversos, confeccionado integralmente em aço, com caixa externa monobloco não desmontável e portas embutidas. O conjunto deverá possuir divisão vertical interna inteiriça, confeccionada em chapa de aço dobrada em perfil tipo "U" com aproximadamente 30 mm, posicionada entre as portas e destinada à divisão interna do armário em 02 (dois) compartimentos independentes. O armário deverá possuir 02 (duas) portas de abrir independentes, contendo 03 (três) dobradiças externas em cada porta, proporcionando resistência mecânica, estabilidade e adequado funcionamento durante o uso contínuo. Cada porta deverá possuir reforço estrutural tipo ômega, fixado mediante solda a ponto, destinado ao aumento da resistência e rigidez estrutural do conjunto. A estrutura, portas, corpo e prateleiras deverão ser confeccionados em chapa de aço nº 22 (0,75 mm). O conjunto deverá possuir fechadura tipo Yale com 04 (quatro) pinos de segredo, embutida em maçaneta	

			cromada tipo "T", contendo lingueta em aço dobrado destinada ao fechamento sobre a prateleira fixa soldada na parte interna do armário, permitindo travamento individual de cada porta. Cada lateral interna do armário deverá possuir 02 (duas) cremalheiras retas verticais paralelas, fixadas mediante solda a ponto, destinadas à regulagem das prateleiras conforme necessidade operacional do usuário. O conjunto deverá possuir 03 (três) prateleiras internas confeccionadas em chapa de aço nº 22 (0,75 mm), proporcionando resistência mecânica e adequada distribuição de carga.	
3	**8**	Unidade	BANCO DE VESTIÁRIO Dimensões aproximadas: 1200 x 480 mm x 450 (L X P X A) mm. A estrutura deverá ser confeccionada em tubo de aço carbono tipo metalon com seção quadrada aproximada de 40 x 40 mm e espessura mínima de 1,20 mm. Os componentes estruturais deverão ser unidos através de soldagem pelo processo MIG/MAG ou equivalente, garantindo resistência mecânica, estabilidade e durabilidade ao conjunto. A estrutura deverá ser dimensionada para suportar cargas compatíveis com o uso coletivo em ambientes de vestiário. O assento deverá ser confeccionado em réguas de madeira maciça beneficiada, tipo deck, com dimensões aproximadas de 100 mm de largura e 20 mm de espessura. As réguas deverão possuir superfícies lisas, isentas de rachaduras, empenamentos, nós soltos ou imperfeições que comprometam a segurança e a durabilidade do produto. O acabamento deverá ser executado mediante aplicação mínima de 02 (duas) demãos de stain impregnante para madeira ou produto equivalente, proporcionando proteção	

			contra umidade, fungos, intempéries e desgaste decorrente do uso contínuo.	
3	**9**	Unidade	Cama Tipo Beliche Dimensões gerais: 860 x 2050 x 1505 mm (L x C x A). Beliche metálico destinado ao uso em áreas de repouso e demais espaços coletivos, projetado para acomodação de 02 (dois) colchões independentes, posicionados um sobre cada estrado, compatíveis com dimensões aproximadas de 1880 x 780 x 170 mm (C x L x A). As dimensões gerais do conjunto deverão considerar o comprimento e a largura tomados em relação às colunas estruturais da cabeceira e do pé do beliche, enquanto a altura deverá ser medida a partir das colunas estruturais da cabeceira, incluindo as sapatas de apoio. A cabeceira deverá ser formada por colunas confeccionadas em tubos de aço com perfil retangular de 50 x 30 mm, espessura mínima de parede de 1,20 mm e altura aproximada de 1500 mm, dispostas verticalmente, proporcionando resistência estrutural e estabilidade ao conjunto. As colunas da cabeceira deverão ser interligadas horizontalmente por 04 (quatro) travessas confeccionadas em tubo retangular de aço medindo aproximadamente 50 x 30 mm, espessura mínima de 1,20 mm e comprimento aproximado de 775 mm. As travessas deverão ser soldadas às colunas estruturais e interligadas entre si, duas a duas, mediante utilização de 03 (três) tubos de perfil quadrado medindo aproximadamente 25 x 25 mm, espessura mínima de 1,20 mm e comprimento aproximado de 200 mm, posicionados verticalmente para reforço estrutural do conjunto. Na cabeceira deverão ser soldadas 04 (quatro) chapas de aço conformadas em formato “U”, medindo aproximadamente 100 x 48 x 42 mm, espessura mínima de 1,90 mm, contendo 04 (quatro) furos oblongos destinados à fixação dos estrados metálicos.	

			O pé estrutural do beliche deverá ser composto por colunas confeccionadas em tubos de aço com perfil retangular de aproximadamente 30 x 50 mm, espessura mínima de parede de 1,20 mm e altura aproximada de 1280 mm, posicionadas verticalmente. As colunas deverão ser interligadas horizontalmente mediante soldagem de 02 (duas) travessas confeccionadas em tubo retangular de aço medindo aproximadamente 50 x 30 mm, espessura mínima de 1,20 mm e comprimento aproximado de 775 mm. No conjunto do pé deverão ser igualmente soldadas 04 (quatro) chapas de aço conformadas em formato "U", medindo aproximadamente 100 x 48 x 42 mm, espessura mínima de 1,90 mm e contendo 04 (quatro) furos oblongos destinados à fixação dos estrados. Cada estrado metálico deverá ser formado por longarinas confeccionadas em tubos de aço com perfil retangular de aproximadamente 50 x 30 mm, espessura mínima de parede de 1,20 mm e comprimento aproximado de 1945 mm. As extremidades das longarinas deverão possuir 04 (quatro) buchas metálicas destinadas à fixação por parafusos M8, permitindo montagem e desmontagem do conjunto sem comprometimento estrutural. Cada longarina deverá possuir 06 (seis) travessas soldadas confeccionadas em tubo retangular de aço medindo aproximadamente 30 x 20 mm, destinadas ao reforço estrutural e apoio do estrado em madeira. O estrado deverá ser confeccionado em chapa única de madeira compensada, medindo aproximadamente 1940 x 770 x 10 mm (C x L x E), proporcionando superfície de apoio adequada ao colchão. O conjunto deverá possuir escada metálica confeccionada com 04 (quatro) degraus em tubo redondo de aço de ¾", com espessura mínima de parede de 1,20 mm, destinada ao acesso seguro ao leito superior. Os degraus deverão ser interligados por 02 (dois) tubos quadrados medindo	

			aproximadamente 25 x 25 mm, posicionados verticalmente, contendo furações destinadas ao encaixe de porca-rebite para fixação da escada aos estrados metálicos. O conjunto deverá possuir 04 (quatro) sapatas confeccionadas em polipropileno injetado, na cor preta, encaixadas nas extremidades inferiores dos tubos estruturais de 30 x 50 mm da cabeceira e do pé, destinadas à proteção do piso e estabilidade do conjunto. Os topos aparentes dos tubos metálicos deverão possuir ponteiras plásticas de acabamento, evitando exposição do interior dos tubos e proporcionando maior segurança ao usuário. Tolerância dimensional de ±5%, quando as medidas não forem especificadas como mínimas. As partes metálicas deverão receber pintura eletrostática a pó com tratamento antiferruginoso, garantindo elevada resistência à corrosão e maior durabilidade do conjunto.	
3	**10**	Unidade	ESTANTE DE AÇO SIMPLES FACE. DIMENSÕES: 2000x1000x315. Todos os componentes da estante confeccionados em chapas de aço SAE 1008 a 1012, tratadas e com acabamento superficial com características antimicrobianas, sendo colunas tipo painel, prateleiras, base, tampo e painel de acabamento. Duas colunas tipo painel internos de sustentação em chapa #20 (0,90mm), acabamento liso, cada lateral com nove linhas de estampos duplos, para regulagem de prateleiras e oito estampos retangulares simples, característica estética, totalizando vinte e seis estampos por painel. Quatro (04) prateleiras, com um reforço ômega centralizado, cor cinza e acabamento liso, com dimensões de 920 mm de comprimento e 270 mm de profundidade com duas dobras nas laterais que possibilitam união das mesmas às laterais	

			pelo sistema de encaixe (sem parafusos) através de suportes. Suportes do tipo "berço" em formato J com espessura de 0,90mm e comprimento de 220 mm. Base retangular fechada em chapa #20 (0,90mm), acabamento liso, com altura de 175mm e tampo superior retangular em chapa #22 (0,75mm), acabamento liso, com altura de 70mm. Dois anteparos laterais soldados à base e ao tampo que serão fixadas as colunas, tipo painéis internos, de sustentação da estante através de 4 parafusos de 1/4" em cada lado do tampo e da base. Tampo e base com venezianas que auxiliem a visualização da porção interna. São utilizados fixadores de tampo e de base, os fixadores inferiores devem proporcionar a fixação de porcas rebites com flanges para acoplamento por rosca de sapatas niveladoras. O painel de acabamento é unido apenas nas extremidades da composição da estante em seus painéis internos de sustentação, fixados a estes painéis através de 8 parafusos 1/4", sendo 2 parafusos na extremidade superior, 2 parafusos na extremidade inferior, e 4 parafusos distribuídos entre o alinhamento do parafuso superior e inferior (2 de cada lado) unidos à lateral de sustentação por porca rebite. Cada painel de acabamento contém em sua seção transversal 2 dobras de 45 graus voltadas para face externa do painel, com a finalidade de reduzir cantos vivos e acidentes.	
3	**11**	Unidade	ESTANTE DE AÇO DUPLA FACE. DIMENSÕES: 2000x1000x580. Todos os componentes da estante são confeccionados em chapas de aço SAE 1008 a 1012,	

			tratadas e com acabamento superficial com características antimicrobianas, sendo colunas tipo painel, prateleiras, base, tampo e painel de acabamento. Duas colunas tipo painel internos de sustentação em chapa #20 (0,90mm), acabamento liso , cada lateral com nove linhas de estampos quádruplos, para regulagem de prateleiras e oito estampos retangulares duplos, característica estética, totalizando cinquenta e dois estampos por painel. Oito prateleiras, com um reforço ômega centralizado, cor cinza e acabamento liso, com dimensões de 920 mm de comprimento e 270 mm de profundidade com duas dobras nas laterais que possibilitam união das mesmas às laterais pelo sistema de encaixe (sem parafusos) através de suportes. Suportes do tipo “berço” em formato J com espessura de 0,90mm e comprimento de 220 mm. Base retangular fechada em chapa #20 (0,90mm), acabamento liso, com altura de 175mm e tampo superior retangular em chapa #22 (0,75mm), acabamento liso, com altura de 70mm. Dois anteparos laterais soldados à base e ao tampo que serão fixadas as colunas, tipo painéis internos, de sustentação da estante através de 4 parafusos de 1/4” em cada lado do tampo e da base. Tampo e base com venezianas que auxiliem a visualização da porção interna. São utilizados fixadores de tampo e de base, os fixadores inferiores devem proporcionar a fixação de porcas rebites com flanges para acoplamento por rosca de sapatas niveladoras. O painel de acabamento é unido apenas nas extremidades da composição da estante em seus painéis internos de sustentação, fixados a estes painéis através de 8 parafusos 1/4”, sendo 2 parafusos na extremidade superior, 2	

			parafusos na extremidade inferior, e 4 parafusos distribuídos entre o alinhamento do parafuso superior e inferior (2 de cada lado) unidos à lateral de sustentação por porca rebite. Cada painel de acabamento contém em sua seção transversal 2 dobras de 45 graus voltadas para face externa do painel, com a finalidade de reduzir cantos vivos e acidentes.	
3	**12**	Unidade	ESTANTE DE AÇO REVISTEIRO DIMENSÕES: 2000x1000x445 (A X L X P) mm. Todos os componentes da estante confeccionados em chapas de aço SAE 1008 a 1012, tratadas e com acabamento superficial com características antimicrobianas, sendo colunas tipo painel, prateleiras, base, tampo e painel de acabamento. Duas colunas tipo painel internos de sustentação em chapa #20 (0,90mm), acabamento liso, cada lateral com nove linhas de estampos triplos, para regulagem de prateleiras e oito estampos retangulares simples, característica estética, totalizando trinca e cinco estampos por painel. Quatro (04) prateleiras, com um reforço ômega centralizado, cor cinza e acabamento liso, com dimensões de 920 mm de comprimento e 270 mm de profundidade com duas dobras nas laterais que possibilitam união das mesmas às laterais pelo sistema de encaixe (sem parafusos) através de suportes. Suportes do tipo “berço” em formato J com espessura de 0,90mm e comprimento de 220 mm. Cinco prateleiras expositoras em chapa #22 (0,75mm), acabamento liso, que possibilitam o encaixe inclinado das mesmas	

			às laterais pelo sistema de encaixe com parafusos, a dobra frontal deve proporcionar apoio ao material que será exposto, a dobra traseira deve ser invertida com a funcionalidade de anteparo. Base retangular fechada em chapa #20 (0,90mm), acabamento liso, com altura de 175mm e tampo superior retangular em chapa #22 (0,75mm), acabamento liso, com altura de 70mm. Dois anteparos laterais soldados à base e ao tampo que serão fixadas as colunas, tipo painéis internos, de sustentação da estante através de 4 parafusos de 1/4" em cada lado do tampo e da base. Tampo e base com venezianas que auxiliem a visualização da porção interna. São utilizados fixadores de tampo e de base, os fixadores inferiores devem proporcionar a fixação de porcas rebites com flanges para acoplamento por rosca de sapatas niveladoras. O painel de acabamento é unido apenas nas extremidades da composição da estante em seus painéis internos de sustentação, fixados a estes painéis através de 8 parafusos 1/4", sendo 2 parafusos na extremidade superior, 2 parafusos na extremidade inferior, e 4 parafusos distribuídos entre o alinhamento do parafuso superior e inferior (2 de cada lado) unidos à lateral de sustentação por porca rebite. Cada painel de acabamento contém em sua seção transversal 2 dobras de 45 graus voltadas para face externa do painel, com a finalidade de reduzir cantos vivos e acidentes.	
3	**13**	Unidade	Carrinho para Transporte de Livros Dimensões gerais: 580 x 750 x 1260 mm (L x P x A). O conjunto deverá possuir 02 (duas) laterais confeccionadas em painel de madeira MDP com	

			espessura de 18 mm, revestido nas duas faces com laminado melamínico de baixa pressão, contendo acabamento em fita de borda em PVC aplicada pelo processo de colagem hot melt. As laterais deverão possuir sistema interno de rosca metálica embutida, proporcionando maior resistência mecânica e durabilidade nas fixações. O conjunto deverá possuir 02 (dois) braços laterais confeccionados em tubo circular de aço carbono com diâmetro aproximado de 1 1/4" e espessura mínima de 1,50 mm, contendo dobras arredondadas que proporcionem desenho ergonômico para manuseio. Os braços deverão ser fixados às laterais de madeira através de 04 (quatro) parafusos em cada lado, posicionando as laterais e as prateleiras em inclinação aproximada de 115°. O carrinho deverá possuir 04 (quatro) rodízios giratórios do segmento hospitalar, confeccionados em nylon 6 injetado, com capacidade mínima de carga de 85 kg cada, fixados por sistema rosqueável na base dos braços estruturais. O conjunto deverá possuir 03 (três) prateleiras confeccionadas em chapa de aço carbono com espessura mínima de 0,90 mm, medindo aproximadamente 420 mm de largura por 330 mm de profundidade. Cada prateleira deverá possuir 01 (um) reforço externo soldado, confeccionado em chapa de aço com espessura mínima de 0,90 mm, contendo abas estruturais, medindo aproximadamente 200 mm de altura por 100 mm de largura, sendo fixadas às laterais de madeira mediante utilização de 02 (dois) parafusos 3/8" em cada lado. Tolerância dimensional de ±5%, quando as medidas não forem especificadas como mínimas. As partes metálicas deverão receber pintura eletrostática a pó com tratamento antiferruginoso, garantindo elevada resistência à corrosão e maior durabilidade do conjunto.	

3	**14**	Unidade	MESA EM AÇO Dimensões gerais: 1200 x 800 x 750 mm (C x P x A). Mesa retangular destinada ao apoio de atividades administrativas, operacionais e de trabalho em geral, composta por tampo metálico, estrutura tubular e pés em alumínio extrudado. O tampo deverá possuir formato retangular, confeccionado em chapa de aço carbono com espessura mínima de 1,50 mm, conformado com abas dobradas em todo o perímetro estrutural, sendo uma aba com aproximadamente 30 mm e outra com aproximadamente 25 mm. As dobras inferiores do tampo deverão possuir cortes angulados a 45°, destinados à união e acabamento das extremidades, proporcionando maior resistência estrutural, rigidez e acabamento uniforme ao conjunto. Na região inferior do tampo deverão ser soldados 04 (quatro) tubos estruturais com seção quadrada de 25 x 25 mm e espessura mínima de 1,20 mm, destinados simultaneamente ao reforço estrutural do tampo e à fixação dos pés da mesa. Cada tubo estrutural deverá possuir 04 (quatro) furações distribuídas nas extremidades, sendo 02 (duas) em cada lado, devendo todas receber porcas rebite metálicas padrão M6 destinadas à fixação estrutural do conjunto. A mesa deverá possuir 04 (quatro) pés confeccionados em perfil de alumínio extrudado, com geometria tipo elíptica, medindo aproximadamente 110 x 47,5 mm e espessura mínima de 2,00 mm. Os perfis dos pés deverão possuir abertura longitudinal aproximada de 32 mm em uma das faces, destinada ao acesso à região interna do perfil e à passagem de cabeamento. O espaçamento interno do perfil de alumínio deverá possuir dimensões aproximadas de 50 x 41 mm. Na região inferior de cada perfil deverão ser instalados 02 (dois) pés niveladores destinados à compensação de	

			eventuais desníveis do piso, proporcionando estabilidade e alinhamento do conjunto. A região superior dos perfis deverá possuir suporte metálico em formato "U", confeccionado em chapa de aço com espessura mínima de 2,65 mm, medindo aproximadamente 174 x 38 x 58 mm após conformação. O suporte deverá possuir 02 (duas) furações oblongas com dimensões aproximadas de 16 x 9 mm, 05 (cinco) furações circulares com diâmetro aproximado de 9 mm e 04 (quatro) furações quadradas com aproximadamente 8 mm. O conjunto deverá possuir 02 (duas) travessas estruturais confeccionadas em tubo de aço com seção de 50 x 30 mm e espessura mínima de 1,20 mm, destinadas à união estrutural entre os pés da mesa. Cada extremidade das travessas deverá possuir 03 (três) furações com aplicação de porcas rebite metálicas M6, destinadas à fixação estrutural do conjunto.	
3	**15**	Unidade	PORTA OBJETOS COM 56 COMPARTIMENTOS. Dimensões aproximadas totais: 1515 X 820 X 270 (A X L X P) mm. O conjunto deverá possuir 56 (cinquenta e seis) compartimentos individuais. Dimensões internas aproximadas de cada compartimento: 85 mm de altura x 200 mm de largura x 270 mm de profundidade. O corpo do móvel deverá ser confeccionado predominantemente em chapa de aço carbono SAE 1008/1012, com espessura mínima de 0,75 mm. A estrutura deverá possuir elevada resistência mecânica, estabilidade e durabilidade, sendo montada através de sistema de soldagem ou união mecânica compatível com a aplicação. As divisórias internas e prateleiras deverão ser fixadas ao corpo do móvel através de solda ponto ou processo equivalente, garantindo rigidez estrutural, estabilidade e	

			privacidade entre os compartimentos. O conjunto deverá possuir 56 (cinquenta e seis) portas individuais, correspondentes aos respectivos compartimentos. As portas deverão ser confeccionadas em chapa de aço carbono com espessura compatível com o corpo do armário. Visando maior segurança aos usuários e melhor acabamento, as portas deverão possuir configuração embutida em relação ao corpo do móvel, minimizando a presença de arestas aparentes e reduzindo riscos de acidentes. O sistema de abertura deverá ser do tipo pivotante, com abertura lateral à direita. As portas deverão ser interligadas estruturalmente por meio de varão metálico, proporcionando maior resistência, alinhamento e estabilidade ao conjunto. O sistema de travamento deverá ser individualizado por compartimento. Cada porta deverá possuir fechadura metálica independente, acompanhada de no mínimo 02 (duas) cópias de chaves. O sistema de fechamento deverá operar através de lingueta metálica, proporcionando segurança e confiabilidade na utilização diária. O móvel deverá possuir pés niveladores confeccionados em polipropileno injetado de alta resistência, adequados para utilização em ambientes úmidos. Os pés deverão possuir seção circular e altura aproximada de 80 mm. Cada pé deverá ser fixado individualmente em estabilizador estrutural triangular confeccionado em chapa de aço. Os estabilizadores deverão possuir lado aproximado de 85 mm, contendo dobras estruturais internas destinadas ao reforço mecânico da base.	

			A fixação deverá ocorrer por meio de porca rebite metálica com rosca mínima de 3/8", permitindo regulagem de altura por sistema rosqueável. O conjunto deverá possibilitar o perfeito nivelamento do móvel mesmo em pisos irregulares.	
3	**16**	Unidade	ESTANTE COM SEIS BANDEJAS Dimensões gerais: 920 x 300 x 2000 mm (L x P x A). Estante metálica destinada ao armazenamento e organização de materiais diversos, composta por 06 (seis) bandejas metálicas reguláveis, proporcionando versatilidade de utilização e adequada distribuição de carga. As bandejas deverão ser confeccionadas em chapa de aço carbono laminada fina a frio SAE 1006/1008, com espessura mínima correspondente à chapa nº 22 (0,75 mm). Cada bandeja deverá possuir altura aproximada de 28 mm, contendo sistema de dobramento triplo nas extremidades longitudinais e reforço estrutural interno tipo ômega, proporcionando maior resistência mecânica, estabilidade estrutural e capacidade de carga. As bandejas deverão possuir furações oblongas nas faces de largura e profundidade, destinadas ao sistema de fixação e regulagem de altura. A fixação das bandejas às colunas estruturais deverá ocorrer mediante utilização de parafusos com dimensões aproximadas de 1/4" x 1/2" e porcas compatíveis, garantindo estabilidade estrutural e segurança operacional ao conjunto. As colunas estruturais deverão ser confeccionadas em chapa de aço carbono laminada fina a frio SAE 1006/1008, com espessura mínima correspondente à chapa nº 18 (1,20 mm). As colunas deverão possuir conformação em perfil tipo "L", com dimensões aproximadas de 31 x 31 mm, proporcionando resistência estrutural e estabilidade ao	

			conjunto. As duas faces das colunas deverão possuir furações oblongas destinadas à fixação e regulagem das bandejas, com espaçamento aproximado de 50 mm entre os pontos de fixação, permitindo regulagem modular conforme necessidade operacional do usuário. As extremidades inferiores das colunas deverão possuir sapatas confeccionadas em polipropileno, destinadas à proteção do piso contra riscos, além de proporcionar melhor acomodação e estabilidade da estrutura. Tolerância dimensional de ±5%, quando as medidas não forem especificadas como mínimas. As partes metálicas deverão receber pintura eletrostática a pó com tratamento antiferruginoso, garantindo elevada resistência à corrosão e maior durabilidade do conjunto.	
3	**17**	Unidade	ESTANTE COM SEIS BANDEJAS Dimensões gerais: 900 x 450 x 1980 mm (L x P x A). Estante metálica destinada ao armazenamento e organização de materiais diversos, composta por 06 (seis) bandejas metálicas removíveis e reguláveis. Todos os componentes da estante deverão ser confeccionados em chapas de aço carbono SAE 1008 a 1012, garantindo resistência estrutural, estabilidade mecânica e durabilidade ao conjunto. A estrutura deverá ser composta por 04 (quatro) colunas verticais confeccionadas em chapa de aço com espessura mínima correspondente à chapa nº 14 (2,00 mm), conformadas em perfil tipo "L". As colunas deverão possuir abas com largura aproximada de 35 mm e furações modulares em passo aproximado de 50 mm, destinadas à regulagem de altura das prateleiras, permitindo diferentes configurações de montagem conforme necessidade operacional do usuário. As prateleiras deverão ser confeccionadas em chapa de aço com espessura mínima correspondente à chapa nº 22 (0,75 mm). Cada prateleira deverá possuir 02 (dois)	

			reforços estruturais tipo ômega, confeccionados em chapa de aço com espessura mínima correspondente à chapa nº 26 (0,45 mm), proporcionando maior resistência mecânica e capacidade de carga. As extremidades frontal e posterior das prateleiras deverão possuir sistema de tripla dobra estrutural, destinado ao aumento da resistência do conjunto e à minimização de riscos decorrentes de arestas cortantes. As prateleiras deverão ser fixadas às colunas mediante utilização de 08 (oito) parafusos sextavados com porcas compatíveis, garantindo estabilidade estrutural e segurança durante a utilização. As laterais e o fundo da estante deverão possuir reforços estruturais em formato "X", sendo previstos 02 (dois) pares de reforços em cada lateral e na região traseira. Os reforços deverão ser confeccionados em chapa de aço com espessura mínima correspondente à chapa nº 14 (2,00 mm), fixados às colunas mediante parafusos e porcas, proporcionando maior rigidez estrutural e estabilidade ao conjunto. Tolerância dimensional de ±5%, quando as medidas não forem especificadas como mínimas. As partes metálicas deverão receber pintura eletrostática a pó com tratamento antiferruginoso, garantindo elevada resistência à corrosão e maior durabilidade do conjunto.	
4	**1**	Unidade	PORTA SIMPLES CEGA – SIMPLES. Módulo de porta composto por uma porta de vão com 960 mm de largura, fabricada em MDP, e uma estrutura de batente em alumínio anodizado fosco, medindo 55 mm de largura por 2700 mm de altura e com 60 ou 90 mm de espessura. O módulo padrão da porta tem dimensões de 960 mm de largura por 2700 mm de altura. A porta em si possui 878 mm de largura por 2700 mm de altura, com uma folha de porta com 30 a 36 mm de espessura, composta por duas chapas de MDP de baixa pressão, cada uma com 15 ou 18 mm de espessura. Essas chapas são unidas por adesivo de	

			PVC em um processo de prensagem a quente. O revestimento externo da porta é finalizado com laminado melamínico em ambas as faces, complementado com fita de borda de 0,45 a 1 mm que é aplicada a quente por meio de sistema hotmelt. A estrutura da porta, conhecida como batente, é construída em alumínio extrudado anodizado fosco, com uma seção de 60/90 mm x 55 mm e uma espessura de 2,5 mm. Essa estrutura é composta por três peças de alumínio extrudado anodizado fosco, que são seccionadas em ângulo de 45° de forma que a junção das peças seja totalmente interna, dispensando a necessidade de acabamento. Uma borracha é aplicada em um canal de 4 mm na estrutura para proporcionar amortecimento no fechamento da porta e vedação contra a passagem de som. O batente é fixado aos montantes verticais presentes nos módulos das divisórias por meio de sete parafusos autoatarraxantes zincados com dimensões de 4,2 mm x 38 mm e cabeça chata no sistema Philips, garantindo uma fixação interna e sem parafusos visíveis. No que diz respeito às ferragens, a porta possui quatro dobradiças do tipo aba reta, fabricadas em liga de aço inoxidável escovado 304 de alta performance, adequadas para regiões litorâneas. Cada dobradiça mede 75 mm x 64 mm e tem uma espessura de 2,5 mm. As dobradiças são equipadas com dois anéis contendo rolamentos, com doze microesferas internas cada, para permitir o manuseio suave da porta. Elas também apresentam pinos blindados que impedem a abertura da porta a partir das dobradiças. Cada dobradiça suporta um peso de porta de até 46 kg e permite seis pontos de fixação: três na porta, utilizando parafusos autoatarraxantes zincados com dimensões de 4,2 mm x 38 mm com cabeça chata no sistema Philips, e três no batente, com parafusos auto brocantes zincados com dimensões de 4 mm x 16 mm com cabeça trombeta no sistema Philips. Porta apta a receber fechadura embutida.	

			O módulo da porta também inclui um batedor, feito de alumínio com formato cilíndrico e com um diâmetro de 25 mm e uma altura de 30 mm. Esse batedor é projetado para evitar que a porta bata nas divisórias. Ele possui um anel de borracha que proporciona amortecimento, evitando danos à porta durante o uso e reduzindo o ruído em caso de abertura brusca. A fixação do batedor ao piso é feita por meio de buchas S6 e parafusos zincados com dimensões de 4,2 mm x 38 mm e cabeça chata no sistema Philips. Tolerância máxima de 5% nas dimensões para mais ou para menos.	
4	**2**	Unidade	PORTA DUPLA CEGA – SIMPLES. Módulo de porta dupla composto por uma porta de vão com 1844 mm de largura, fabricada em MDP, e uma estrutura de batente em alumínio anodizado fosco, medindo 55 mm de largura por 2700 mm de altura e com 60 ou 90 mm de espessura. O módulo padrão da porta tem dimensões de 1844 mm de largura por 2700 mm de altura. Cada folha de porta possui 878 mm de largura por 2100 mm de altura, com 30 ou 36 mm de espessura, composta por duas chapas de MDP de baixa pressão, cada uma com 15 ou 18 mm de espessura. Essas chapas são unidas por adesivo de PVC em um processo de prensagem a quente. O revestimento externo da porta é finalizado com laminado melamínico em ambas as faces, complementado com fita de borda de 0,45 a 1 mm que é aplicada a quente por meio de sistema hotmelt. A estrutura da porta, conhecida como batente, é construída em alumínio extrudado anodizado fosco, com uma seção de 90 mm x 55 mm e uma espessura de 2,5 mm. Essa estrutura é composta por três peças de alumínio extrudado anodizado fosco, que são seccionadas em ângulo de 45° de forma que a junção das peças seja totalmente interna, dispensando a necessidade de acabamento. Uma borracha é aplicada em um canal de 4 mm na estrutura para proporcionar amortecimento no fechamento da porta e vedação contra a passagem de som.	

			O batente é fixado aos montantes verticais presentes nos módulos das divisórias por meio de sete parafusos autoatarraxantes zincados com dimensões de 4,2 mm x 38 mm e cabeça chata no sistema Philips, garantindo uma fixação interna e sem parafusos visíveis. Uma das folhas de porta possui uma cantoneira em alumínio anodizado fosco para fazer a junção entre as duas folhas, evitando a passagem de luz. No que diz respeito às ferragens, a porta possui quatro dobradiças do tipo aba reta, fabricadas em liga de aço inoxidável escovado 304 de alta performance, adequadas para regiões litorâneas. Cada dobradiça mede 89 mm x 76 mm e tem uma espessura de 2,5 mm. As dobradiças são equipadas com dois anéis contendo rolamentos, com doze microesferas internas cada, para permitir o manuseio suave da porta. Elas também apresentam pinos blindados que impedem a abertura da porta a partir das dobradiças. Cada dobradiça suporta um peso de porta de até 46 kg e permite seis pontos de fixação: três na porta, utilizando parafusos autoatarraxantes zincados com dimensões de 4,2 mm x 38 mm com cabeça chata no sistema Philips, e três no batente, com parafusos auto brocantes zincados com dimensões de 4 mm x 16 mm com cabeça trombeta no sistema Philips. Uma das folhas de porta, a que recebe a chapa testa, possui fecho tipo unha para travamento da porta. Porta apta a receber fechadura embutida. O módulo da porta também inclui um batedor, feito de alumínio com formato cilíndrico e com um diâmetro de 25 mm e uma altura de 30 mm. Esse batedor é projetado para evitar que a porta bata nas divisórias. Ele possui um anel de borracha que proporciona amortecimento, evitando danos à porta durante o uso e reduzindo o ruído em caso de abertura brusca. A fixação do batedor ao piso é feita por meio de buchas S6 e parafusos zincados com dimensões de 4,2 mm x 38 mm e cabeça chata no sistema Philips.	

			Tolerância máxima de 5% nas dimensões para mais ou para menos.	
4	**3**	Unidade	PORTA SIMPLES VIDRO DUPLO – SIMPLES. Modulo de porta composto por porta de giro convencional de vão de 960 mm confeccionada vidro duplo com requadro em alumínio e estrutura (batente) confeccionada em alumínio anodizado fosco de 55 mm de largura x 2700 mm de altura e na espessura de 60 ou 90 mm. Composta por: Módulo de tamanho padrão para porta, de 960 mm de largura x 2700mm de altura. Porta padrão de 878 mm de largura x 2700 mm de altura e 33 mm de espessura confeccionada em vidro duplo ou único temperado com 5 mm de espessura. O requadro é composto por quatro peças de alumínio anodizado fosco seccionadas em ângulo de 45° de forma que a união das peças não necessite acabamento, possui um baguete de alumínio para separação dos dois vidros. A junção das peças é realizada através de cantoneiras de 90° confeccionadas em chapa de alumínio e parafusos auto atarraxantes zincados de 2,9 x 6,5mm cabeça chata sistema Philips. A Fixação dos vidros deverá ser dada por perfil de alumínio medindo 100 x 33 mm e espessura de 2mm, com baguete de alumínio centralizado fazendo a separação dos vidros ou baguete de madeira centralizando o vidros(vidro único). Estrutura da porta (batente) confeccionada em alumínio extrudado anodizado fosco de seção de 90 mm x 55mm e de 2,5 mm de espessura. Essa estrutura é composta por três peças de alumínio extrudado anodizado fosco seccionadas em ângulo de 45° de forma que a união das peças sejam totalmente internas e não necessitem acabamento. Possui uma borracha aplicada em um canal de 4mm proporcionando amortecimento no fechamento da porta e uma vedação para passagem de som. A estrutura (batente) é fixada nos montantes verticais (presentes nos módulos de divisórias) e horizontal por sete parafusos auto atarraxantes zincados 4,2x38mm cabeça	

			chata sistema Philips de maneira interna e sem parafusos aparentes. O batente não deve possuir cavidades para colocação de dobradiças ou componentes plásticos. No que diz respeito às ferragens, a porta possui quatro dobradiças do tipo aba reta, fabricadas em liga de aço inoxidável escovado 304 de alta performance, adequadas para regiões litorâneas. Cada dobradiça mede 75 mm x 64 mm e tem uma espessura de 2,5 mm. As dobradiças são equipadas com dois anéis contendo rolamentos, com doze microesferas internas cada, para permitir o manuseio suave da porta. Elas também apresentam pinos blindados que impedem a abertura da porta a partir das dobradiças. Cada dobradiça suporta um peso de porta de até 46 kg e permite seis pontos de fixação: três na porta, utilizando parafusos autoatarraxantes zincados com dimensões de 4,2 mm x 38 mm com cabeça chata no sistema Philips, e três no batente, com parafusos auto brocantes zincados com dimensões de 4 mm x 16 mm com cabeça trombeta no sistema Philips. Porta apta a receber fechadura embutida. O módulo da porta também inclui um batedor, feito de alumínio com formato cilíndrico e com um diâmetro de 25 mm e uma altura de 30 mm. Esse batedor é projetado para evitar que a porta bata nas divisórias. Ele possui um anel de borracha que proporciona amortecimento, evitando danos à porta durante o uso e reduzindo o ruído em caso de abertura brusca. A fixação do batedor ao piso é feita por meio de buchas S6 e parafusos zincados com dimensões de 4,2 mm x 38 mm e cabeça chata no sistema Philips. Tolerância máxima de 5% nas dimensões para mais ou para menos.	
4	**4**	Unidade	PORTA SIMPLES - VIDRO ÚNICO - Porta composto por porta de abrir em vidro simples com bandeira superior, espessura total de 60 mm, 960 mm de largura e 2700 mm de altura, sendo folha de porta com 39 mm de espessura e requadro composto por quatro peças de alumínio extrudado anodizado fosco com 120 mm,	

			seccionadas em ângulo de 45° de forma que a união das peças não necessite acabamento, possui um baguete de madeira para centralização dos vidros. A junção das peças é realizada através de cantoneiras de 90° confeccionadas em chapa de alumínio e parafusos auto atarraxantes. Bandeira superior composta por quadro de vidro de vidro único, sendo o vidro temperado com 5 mm de espessura, encaixilhado por perfil de alumínio extrudado anodizado sendo eles macho e femea com design exclusivo, com a junção de 4 peças de cada quadro seccionadas em 45º de forma que a união das peças não necessite de acabamento e nem aparente nenhum parafuso. A estrutura (batente) é composto por três peças de alumínio extrudado anodizado com 55 mm de largura e 60 mm de espessura, seccionadas em ângulo de 45° de forma que a união das peças sejam totalmente internas e não necessitem acabamento, possui um canal de 5 mm para receber borracha de vedação para amortecimento ao fechamento da porta. Não deve possuir canal para dobradiças, elas devem ser instaladas direto no batente evitando um mal acabamento com borracha ou material semelhante no canal. A separação da bandeira e do batente deve ser feita por perfil de paginação em alumínio extrudado anodizado. Ferragens: Dobradiça: A porta possui quatro dobradiças, tipo aba reta, confeccionadas em liga de aço inox escovado 304 de alta performance de maneira que suporte regiões litorâneas sem danificar o material. A dobradiça possui dois anéis com rolamentos, com doze microesferas internas cada, que permitem o manejo (fechamento e abertura) da porta com maior suavidade. Dobradiça com pino blindado que impede o arrombamento da porta a partir das dobradiças. Fechadura: A fechadura será para tráfego intenso e composta por: uma maçaneta confeccionada em liga Zamac, que permite o movimento de alavanca possibilitando a abertura da porta através do acionamento do trinco; um Trinco confeccionado em liga Zamac, que	

			proporciona o fechamento da porta; uma Lingueta confeccionada em liga Zamac, que proporciona o trancamento da porta; um Cilindro confeccionado em liga Zamac, que aciona o lingueta e possui oito pinos de segredo e oito molas internas permitindo uma variação de 1296 combinações de abertura. O cilindro permite o acionamento da lingueta através de giro de chave, que acompanha a fechadura em duas cópias; uma Chapa de Acabamento para fixação na porta, que permite melhor acabamento após a fixação do conjunto caixa; uma Contra Chapa para fixação no batente, promovendo maior segurança no encaixe da lingueta durante uso da fechadura; e, um Conjunto Caixa confeccionado em aço 1006 que acomoda todo o conjunto de componentes internos da fechadura e permite o encaixe de cubos, molas, lingueta, trinco, maçaneta e demais componentes padrão de fechadura para tráfego intenso. O conjunto caixa possui espessura padrão que permite que o mesmo seja embutido na porta. A fixação da fechadura na porta deve ser feita através de parafusos zincados cabeça chata sistema Philips e deve ser fixada aproximadamente à 1,10 de altura do solo. A maçaneta possui acabamento em cromo escovado. O módulo de porta acompanha um batedor confeccionado em alumínio em formado cilíndrico com diâmetro de 25mm x 30mm de altura para impedir que a porta bata nas divisórias. O batedor possui um anel de borracha para função de amortecimento, que impede que a porta se danifique durante seu uso e contribui para amenizar o ruído no caso de a mesma ser aberta de maneira brusca. A fixação do batedor ao piso é realizada através de buchas S6 e parafusos zincados 4,2 x 38 cabeça chata sistema Philips.	
4	**5**	M²	DIVISÓRIA PISO TETO COM PAINEL CEGO EM MDP: Com estrutura confeccionada em alumínio anodizado fosco em módulo padrão de 900 mm de largura por até 2700 mm de altura (pé direito) e na espessura de	

			60 mm, com fechamento in loco, quando preciso, sob medida variável de acordo com o projeto. Composta por: Módulos de 900 mm de largura e altura máxima (pé direito) de 2700 mm do piso ao teto, fechamentos in loco, sob medida de acordo com o projeto previamente realizado. Painel padrão do piso ao teto de 900 mm de largura x altura máxima de 2700 mm, composto em MDP de baixa pressão com espessura de 15mm com revestimento em laminado melamínico em ambas as faces com fita de borda de 0,45 a 1mm em toda a peça colado a quente através do sistema hotmelt. Painel de arremate, quando necessário, confeccionado sob medida de acordo com projeto in loco. Os módulos possuem sistema de saque frontal dos painéis através de ganchos em aço temperado zincado, fixado no módulo molas grapa em aço temperado zincado fixadas nos montantes verticais, permitindo saque individual dos painéis de forma que não fique qualquer tipo de parafuso aparente respeitando a medida de 8mm de espaçamento entre os módulos. Sem a utilização de componentes plásticos, nylon ou qualquer outro material que não seja aço, para melhor durabilidade e garantia do produto. O canal de 8mm dos montantes anodizados deve ficar aparente, sem o preenchimento por borrachas ou equivalentes. Os módulos terminais (início ou arremate de divisórias) possuem sistema de saque frontal dos painéis através de 2 mecanismos: a partir dos painéis que se encaixam nas guias laterais através da mola vírgula de aço zincada fixada no módulo, e mola grapa fixada no outro lado da placa a ser encaixada nos montantes verticais. As divisórias devem permitir intercambialidade entre os módulos e passagem de cabeamento no seu interior. Todas as estruturas como Guia de piso, teto e parede, Montantes, perfil de paginação, coluna tri, frontal e ângulo de 90º graus devem ser confeccionas em alumínio extrudado e devido acabamento anodizado fosco. Guias em formato tipo “U”	

			são fixadas no piso, no teto ou na parede, possuem espuma autocolante aplicadas em canal de 12mm garantindo vedação entre a guia e a superfície. A Coluna tri possibilita uma divisão de ambientes através da junção de 3 divisórias distintas em formato tipo "T". O Ângulo de 90º graus permite a mudança de direção da divisória apenas em ângulo de 90°. O frontal possibilita o acabamento do fim da divisória quando não temos uma superfície de fixação. O perfil de paginação é uma peça linear (tipo régua) possibilita espaçamento uniforme entre painéis de 8mm, proporcionando melhor acabamento e padronização entre módulos. Os montantes verticais possuem duas cavidades para colocação das molas grapa.	
4	**6**	M²	DIVISÓRIAS PISO AO TETO - MDP: Com painéis em MDP sem aberturas visíveis, dotadas de uma estrutura de suporte feita de alumínio anodizado fosco. Cada módulo padrão tem 900 mm de largura e pode alcançar até 2700 mm de altura (pé-direito), com uma espessura total de 90 mm. Essas divisórias podem ser ajustadas e personalizadas conforme as necessidades do projeto. Os componentes incluem módulos de 900 mm de largura e uma altura máxima de 2700 mm, que são personalizados no local de acordo com o projeto específico. Os painéis utilizados têm uma largura padrão de 900 mm e podem alcançar uma altura máxima de 2700 mm, sendo fabricados em MDP de baixa pressão com uma espessura de 18 mm. Ambas as faces dos painéis são revestidas com laminado melamínico e possuem fitas de borda de 0,45 a 1 mm, que são coladas a quente utilizando o sistema hotmelt. Os módulos possuem sistema de saque frontal dos painéis através de ganchos em aço temperado zincado, fixado no módulo molas grapa em aço temperado zincado fixadas nos montantes verticais, permitindo saque individual dos painéis de forma que não fique qualquer tipo de parafuso aparente respeitando a medida de 8mm de espaçamento entre os módulos. Sem a utilização de	

			componentes plásticos, nylon ou qualquer outro material que não seja aço, para melhor durabilidade e garantia do produto. O canal de 8mm dos montantes anodizados deve ficar aparente, sem o preenchimento por borrachas ou equivalentes. Os módulos terminais (início ou arremate de divisórias) possuem sistema de saque frontal dos painéis através de 2 mecanismos: a partir dos painéis que se encaixam nas guias laterais através da mola vírgula de aço zincada fixada no módulo, e mola grapa fixada no outro lado da placa a ser encaixada nos montantes verticais. As divisórias devem permitir intercambialidade entre os módulos e passagem de cabeamento no seu interior. Além disso, os módulos têm um espaço interno entre os painéis de 50 mm, que deve ser preenchido por lã de rocha com 32 kg/m³ produzida a partir de matérias-primas abundantes na natureza e recicladas, que quando em contato com chama, não deve queimar e nem emitir fumaça tóxica como as espumas plásticas, possibilita ser usada em contato com todos os materiais e não causa corrosão. Todas as estruturas como Guia de piso, teto e parede, Montantes, perfil de paginação, coluna tri, frontal e ângulo de 90º graus devem ser confeccionas em alumínio extrudado e devido acabamento anodizado fosco. Guias em formato tipo “U” são fixadas no piso, no teto ou na parede, possuem espuma autocolante aplicadas em canal de 12mm garantindo vedação entre a guia e a superfície. A Coluna tri possibilita uma divisão de ambientes através da junção de 3 divisórias distintas em formato tipo “T”. O Ângulo de 90º graus permite a mudança de direção da divisória apenas em ângulo de 90°. O frontal possibilita o acabamento do fim da divisória quando não temos uma superfície de fixação. O perfil de paginação é uma peça linear (tipo régua) possibilita espaçamento uniforme entre painéis de 8mm, proporcionando melhor acabamento e padronização entre módulos. Os montantes verticais possuem duas cavidades	

			para colocação das molas grapa e quatro canais para aplicação de borracha na parte interna para melhor vedação dos quadros (sem ficar aparente).	
4	**7**	M²	DIVISÓRIA PISO AO TETO, EM ½ AQUÁRIO VIDRO DUPLO: Composta por uma estrutura de alumínio anodizado fosco, com um módulo padrão de 1250 mm de largura e uma altura máxima de até 2700 mm (pé direito), com uma espessura total de 90 mm. Essas divisórias são personalizadas no local, conforme necessário, de acordo com o projeto específico. Cada módulo é composto por painéis de 1250 mm de largura e uma altura máxima (pé direito) de 2700 mm, feitos sob medida para atender ao projeto. A parte inferior do módulo é composta por um painel cego padrão com altura máxima de 900 mm, largura de 1250 mm e construído em MDP de baixa pressão com espessura de 18 mm. Ambas as faces do painel são revestidas com laminado melamínico, e as bordas são finalizadas com fita de borda de 0,45 a 1 mm, coladas a quente por meio do sistema hotmelt. Acima do painel cego e até o teto, encontra-se um quadro de vidro padrão com 1250 mm de largura. Esse quadro de vidro é fabricado em uma estrutura de alumínio extrudado anodizado. A estrutura do quadro é composta por quatro peças de alumínio extrudado anodizado fosco, seccionadas em ângulo de 45° de forma que a união das peças não requer acabamento e não apresenta nenhum parafuso visível. A junção das peças é realizada com cantoneiras de 90° feitas em chapa de aço #16 e parafusos autoatarraxantes zincados de 2,9 x 6,5 mm com cabeça chata no sistema Philips. O vidro utilizado é laminado, incolor e tem uma espessura de 6 mm. A fixação do vidro é realizada por meio de perfis de alumínio medindo 44 x 35 mm com espessura de 1,2 mm, em ambos os lados do vidro. Além disso, o perfil do quadro de vidro possui um espaço para acomodar persianas, evitando a passagem de luz na parte inferior do	

			quadro de vidro. A separação entre os painéis e o quadro de vidro é feita por meio de um perfil de paginação em alumínio extrudado anodizado fosco. Quando necessário, quadros de arremate são confeccionados sob medida no local de acordo com o projeto. Os módulos possuem sistema de saque frontal dos painéis através de ganchos em aço temperado zincado, fixado no módulo molas grapa em aço temperado zincado fixadas nos montantes verticais, permitindo saque individual dos painéis de forma que não fique qualquer tipo de parafuso aparente respeitando a medida de 8mm de espaçamento entre os módulos. Sem a utilização de componentes plásticos, nylon ou qualquer outro material que não seja aço, para melhor durabilidade e garantia do produto. O canal de 8mm dos montantes anodizados deve ficar aparente, sem o preenchimento por borrachas ou equivalentes. Os módulos terminais (início ou arremate de divisórias) possuem sistema de saque frontal dos painéis através de 2 mecanismos: a partir dos painéis que se encaixam nas guias laterais através da mola vírgula de aço zincada fixada no módulo, e mola grapa fixada no outro lado da placa a ser encaixada nos montantes verticais. As divisórias devem permitir intercambialidade entre os módulos e passagem de cabeamento no seu interior. Todas as estruturas como Guia de piso, teto e parede, Montantes, perfil de paginação, coluna tri, frontal e ângulo de 90º graus devem ser confeccionas em alumínio extrudado e devido acabamento anodizado fosco. Guias em formato tipo “U” são fixadas no piso, no teto ou na parede, possuem espuma autocolante aplicadas em canal de 12mm garantindo vedação entre a guia e a superfície. A Coluna tri possibilita uma divisão de ambientes através da junção de 3 divisórias distintas em formato tipo “T”. O Ângulo de 90º graus permite a mudança de direção da divisória apenas em ângulo de 90°. O frontal possibilita o acabamento do fim da divisória quando não temos uma	

			superfície de fixação. O perfil de paginação é uma peça linear (tipo régua) possibilita espaçamento uniforme entre painéis de 8mm, proporcionando melhor acabamento e padronização entre módulos. Os montantes verticais possuem duas cavidades para colocação das molas grapa e quatro canais para aplicação de borracha na parte interna para melhor vedação dos quadros (sem ficar aparente).	
4	**8**	M²	DIVISÓRIA PISO TETO DE VIDRO: Painéis de vidro duplo total. Módulo segue um padrão com 1250 mm de largura e pode atingir uma altura de até 2700 mm (pé direito), com uma espessura total de 90 mm. A personalização é realizada no local, conforme as necessidades específicas do projeto. Cada módulo é composto por painéis de vidro que se estendem do piso ao teto, com uma largura de 1250 mm e uma altura máxima de 2700 mm. Esses painéis são estruturados em vidro laminado de 6 milímetros com uma estrutura de alumínio. Em caso de necessidade, os painéis de arremate são feitos sob medida no local, de acordo com o projeto específico. Os quadros de vidro padrão também têm uma largura de 1250 mm e uma altura máxima de 2700 mm e são construídos com uma estrutura de alumínio extrudado anodizado fosco. A estrutura do quadro é composta por quatro peças de alumínio extrudado anodizado fosco que são seccionadas em ângulo de 45°, de modo que a união das peças não requer acabamento e não apresenta parafusos visíveis. A montagem das peças é realizada por meio de cantoneiras de 90° feitas de chapa de aço #16 e parafusos autoatarraxantes zincados de 2,9 x 6,5 mm com cabeça chata no sistema Philips. O vidro utilizado é laminado e incolor, com uma espessura de 6 mm. A fixação do vidro é feita por meio de perfis de alumínio medindo 44 x 35 mm e com uma espessura de 1,2 mm, instalados em ambos os lados do vidro. O perfil do quadro de vidro possui uma área projetada para acomodar persianas, evitando a passagem de luz na parte inferior do	

			quadro de vidro. Quando necessário, os quadros de arremate são confeccionados sob medida no local, de acordo com o projeto. Os módulos possuem sistema de saque frontal dos painéis através de ganchos em aço temperado zincado, fixado no módulo molas grapa em aço temperado zincado fixadas nos montantes verticais, permitindo saque individual dos painéis de forma que não fique qualquer tipo de parafuso aparente respeitando a medida de 8mm de espaçamento entre os módulos. Sem a utilização de componentes plásticos, nylon ou qualquer outro material que não seja aço, para melhor durabilidade e garantia do produto. O canal de 8mm dos montantes anodizados deve ficar aparente, sem o preenchimento por borrachas ou equivalentes. Os módulos terminais (início ou arremate de divisórias) possuem sistema de saque frontal dos painéis através de 2 mecanismos: a partir dos painéis que se encaixam nas guias laterais através da mola vírgula de aço zincada fixada no módulo, e mola grapa fixada no outro lado da placa a ser encaixada nos montantes verticais. As divisórias devem permitir intercambialidade entre os módulos e passagem de cabeamento no seu interior. Todas as estruturas como Guia de piso, teto e parede, Montantes, perfil de paginação, coluna tri, frontal e ângulo de 90º graus devem ser confeccionas em alumínio extrudado e devido acabamento anodizado fosco. Guias em formato tipo “U” são fixadas no piso, no teto ou na parede, possuem espuma autocolante aplicadas em canal de 12mm garantindo vedação entre a guia e a superfície. A Coluna tri possibilita uma divisão de ambientes através da junção de 3 divisórias distintas em formato tipo “T”. O Ângulo de 90º graus permite a mudança de direção da divisória apenas em ângulo de 90°. O frontal possibilita o acabamento do fim da divisória quando não temos uma superfície de fixação. O perfil de paginação é uma peça linear (tipo régua) possibilita espaçamento uniforme entre	

			painéis de 8mm, proporcionando melhor acabamento e padronização entre módulos. Os montantes verticais possuem duas cavidades para colocação das molas grapa e quatro canais para aplicação de borracha na parte interna para melhor vedação dos quadros (sem ficar aparente).	
4	**9**	M²	LÃ DE ROCHA: Produzida a partir de matérias-primas abundantes na natureza (rocha basáltica e outros minerais) e recicladas (escória metalúrgica). Após sua fusão a 1500ºC, estes minerais são transformados em fibras por centrifugação. Estas finas fibras (6 – 8 micra) são, aglomeradas com resinas especiais e aditivos que proporcionam espessuras controladas e propriedades de repelência à água e ausência de poeira. Deve possuir baixa condutividade térmica, o coeficiente k ou λ em larga faixa de temperatura (-270 à +750ºC) resulta em elevada economia de energia. O ponto de fusão das fibras é acima de 1100ºC e a temperatura máxima recomendada para operação contínua é de 750ºC, aprovada em todos os testes internacionais como incombustível. Quando em contato com chama, não deve queimar e nem emitir fumaça tóxica como as espumas plásticas (poliuretano, EPS/Isopor, PVC etc.). Possibilita ser usada em contato com todos os materiais. Não causa corrosão.	
5	**1**	Unidade	SOFÁ 01 LUGAR. O sofá de 01 (um) lugar deverá possuir dimensões aproximadas de 930 mm de largura x 670 mm de profundidade x 770 mm de altura. A estrutura interna do sofá deverá ser confeccionada em madeira proveniente de reflorestamento, composta por Pinus e/ou Eucalipto, associada a componentes estruturais em OSB e MDF, proporcionando resistência mecânica, estabilidade estrutural e durabilidade ao conjunto. O conjunto estofado deverá possuir assento e encosto fixos, confeccionados com aplicação de espuma laminada tipo Soft, densidade mínima D-28, garantindo conforto ergonômico, sustentação adequada e resistência ao uso	

			contínuo. O revestimento deverá ser executado em tecido sintético tipo crepe ou em couro ecológico, conforme padrão definido pela Administração, apresentando resistência ao desgaste, facilidade de higienização e acabamento uniforme. O acabamento do revestimento deverá possuir costura tipo francesa, executada de forma contínua e uniforme, proporcionando melhor acabamento estético, reforço estrutural das junções e maior durabilidade do estofamento. Os braços deverão possuir formato retangular, integrados estruturalmente ao conjunto do sofá, garantindo apoio lateral ao usuário e acabamento compatível com o padrão visual do mobiliário. Os pés deverão ser confeccionados em tubo de alumínio com seção quadrada aproximada de 20 mm x 20 mm, contendo acabamento polido, proporcionando estabilidade estrutural, resistência à corrosão e acabamento estético compatível com ambientes corporativos. Todos os materiais empregados na fabricação deverão apresentar acabamento uniforme, isento de deformações, rebarbas, falhas construtivas, ondulações, costuras irregulares ou quaisquer imperfeições que comprometam a qualidade, segurança, ergonomia ou durabilidade do produto.	
5	**2**	Unidade	SOFÁ 02 LUGARES. O sofá de 02 (dois) lugares deverá possuir dimensões aproximadas de 1760 mm de largura x 670 mm de profundidade x 770 mm de altura. A estrutura interna do sofá deverá ser confeccionada em madeira proveniente de reflorestamento, composta por Pinus e/ou Eucalipto, associada a componentes estruturais em OSB e MDF, proporcionando resistência mecânica, estabilidade estrutural e durabilidade ao conjunto.	

			O conjunto estofado deverá possuir assento e encosto fixos, confeccionados com aplicação de espuma laminada tipo Soft, densidade mínima D-28, garantindo conforto ergonômico, sustentação adequada e resistência ao uso contínuo. O revestimento deverá ser executado em tecido sintético tipo crepe ou em couro ecológico, conforme padrão definido pela Administração, apresentando resistência ao desgaste, facilidade de higienização e acabamento uniforme. O acabamento do revestimento deverá possuir costura tipo francesa, executada de forma contínua e uniforme, proporcionando melhor acabamento estético, reforço estrutural das junções e maior durabilidade do estofamento. Os braços deverão possuir formato retangular, integrados estruturalmente ao conjunto do sofá, garantindo apoio lateral aos usuários e acabamento compatível com o padrão visual do mobiliário. Os pés deverão ser confeccionados em tubo de alumínio com seção quadrada aproximada de 20 mm x 20 mm, contendo acabamento polido, proporcionando estabilidade estrutural, resistência à corrosão e acabamento estético compatível com ambientes corporativos. Todos os materiais empregados na fabricação deverão apresentar acabamento uniforme, isento de deformações, rebarbas, falhas construtivas, ondulações, costuras irregulares ou quaisquer imperfeições que comprometam a qualidade, segurança, ergonomia ou durabilidade do produto.	
5	**3**	Unidade	SOFÁ 03 LUGARES. O sofá de 03 (três) lugares deverá possuir dimensões aproximadas de 2100 mm de largura x 700 mm de profundidade x 770 mm de altura. A estrutura interna do sofá deverá ser confeccionada em	

			madeira proveniente de reflorestamento, composta por Pinus e/ou Eucalipto, associada a componentes estruturais em OSB e MDF, proporcionando elevada resistência mecânica, estabilidade estrutural e durabilidade ao conjunto. O conjunto estofado deverá possuir assento e encosto fixos, confeccionados com aplicação de espuma laminada tipo Soft, densidade mínima D-28, garantindo conforto ergonômico, sustentação adequada e resistência ao uso contínuo. O revestimento deverá ser executado em tecido sintético tipo crepe ou em couro ecológico, conforme padrão definido pela Administração, apresentando resistência ao desgaste, facilidade de higienização e acabamento uniforme. O acabamento do revestimento deverá possuir costura tipo francesa, executada de forma contínua e uniforme, proporcionando melhor acabamento estético, reforço estrutural das junções e maior durabilidade do estofamento. Os braços deverão possuir formato retangular, integrados estruturalmente ao conjunto do sofá, garantindo apoio lateral aos usuários e acabamento compatível com o padrão visual do mobiliário. Os pés deverão ser confeccionados em tubo de alumínio com seção quadrada aproximada de 20 mm x 20 mm, contendo acabamento polido, proporcionando estabilidade estrutural, resistência à corrosão e acabamento estético compatível com ambientes corporativos. Todos os materiais empregados na fabricação deverão apresentar acabamento uniforme, isento de deformações, rebarbas, falhas construtivas, ondulações, costuras irregulares ou quaisquer imperfeições que comprometam a qualidade, segurança, ergonomia ou durabilidade do produto.	

5	**4**	Unidade	SOFÁ (1 LUGAR). O sofá de 01 (um) lugar deverá possuir dimensões aproximadas de 820 mm de largura x 800 mm de profundidade x 810 mm de altura. O assento deverá ser composto por almofada confeccionada em espuma de poliuretano, com dimensões aproximadas de 650 mm de largura x 670 mm de profundidade x 100 mm de altura, proporcionando conforto, sustentação e resistência ao uso contínuo. A superfície superior do assento deverá possuir acabamento com botões tipo botonê nº 20, formando desenhos simétricos em formato quadriculado, proporcionando acabamento estético diferenciado e melhor acomodação do revestimento. O encosto deverá ser composto por almofada confeccionada em espuma de poliuretano, com dimensões aproximadas de 670 mm de largura x 100 mm de profundidade x 400 mm de altura. A superfície frontal do encosto deverá possuir acabamento com botões tipo botonê nº 20, formando desenhos simétricos em formato quadriculado, garantindo padronização estética com o assento. O encosto deverá possuir inclinação ergonômica aproximada de 75°, proporcionando maior conforto postural ao usuário durante a utilização. O revestimento integral do sofá deverá ser confeccionado em tecido sintético que simule couro, apresentando resistência ao desgaste, facilidade de higienização e acabamento uniforme. A estrutura interna do sofá deverá ser confeccionada em madeira maciça proveniente de reflorestamento, associada a superfícies estruturais em MDP e/ou MDF, garantindo resistência mecânica, estabilidade estrutural e durabilidade ao conjunto. Sob a almofada do assento deverão ser aplicadas percintas elásticas com largura mínima aproximada de 50 mm,	

			entrelaçadas uniformemente, destinadas à sustentação do assento, distribuição de carga e prevenção de deformações decorrentes do uso contínuo. Os braços laterais deverão ser estruturados em madeira maciça proveniente de reflorestamento, com superfícies revestidas em MDP e/ou MDF, fixados mediante utilização de grampos e parafusos. Cada braço deverá possuir dimensões aproximadas de 800 mm de profundidade x 80 mm de largura x 430 mm de altura. Os apoios de braço deverão possuir revestimento em espuma com espessura mínima aproximada de 30 mm e densidade mínima de 35 kg/m³, proporcionando maior conforto ergonômico ao usuário. A base estrutural do sofá deverá ser confeccionada em tubo de aço inox polido com seção quadrada aproximada de 21,4 mm x 21,4 mm e espessura mínima de 1,5 mm, circundando toda a estrutura inferior do sofá e proporcionando estabilidade estrutural e acabamento estético. A base deverá possuir dimensões aproximadas de 790 mm x 815 mm, compatíveis com as dimensões gerais do conjunto. Nas extremidades da base deverão ser soldados pés confeccionados em tubo de aço inox polido com seção quadrada aproximada de 21,4 mm x 21,4 mm e espessura mínima de 1,5 mm, com altura aproximada de 180 mm. Os pés deverão possuir sapatas confeccionadas em polipropileno aplicadas na superfície inferior, destinadas à proteção do piso, estabilidade do conjunto e redução de ruídos durante movimentações.	
5	**5**	Unidade	SOFÁ (2 LUGARES). O sofá de 02 (dois) lugares deverá possuir dimensões aproximadas de 1480 mm de largura x 800 mm de profundidade x 810 mm de altura. O assento deverá ser composto por 02 (duas) almofadas	

			independentes confeccionadas em espuma de poliuretano, cada uma medindo aproximadamente 650 mm de largura x 670 mm de profundidade x 100 mm de altura, proporcionando conforto, sustentação e resistência ao uso contínuo. As superfícies superiores das almofadas do assento deverão possuir acabamento com botões tipo botonê nº 20, formando desenhos simétricos em formato quadriculado, garantindo acabamento estético diferenciado e melhor acomodação do revestimento. O encosto deverá ser composto por 02 (duas) almofadas confeccionadas em espuma de poliuretano, cada uma medindo aproximadamente 670 mm de largura x 100 mm de profundidade x 400 mm de altura. As superfícies frontais das almofadas do encosto deverão possuir acabamento com botões tipo botonê nº 20, formando desenhos simétricos em formato quadriculado, proporcionando padronização estética com o assento. O encosto deverá possuir inclinação ergonômica aproximada de 75°, proporcionando maior conforto postural ao usuário durante a utilização. O revestimento integral do sofá deverá ser confeccionado em tecido sintético que simule couro, apresentando resistência ao desgaste, facilidade de higienização e acabamento uniforme. A estrutura interna do sofá deverá ser confeccionada em madeira maciça proveniente de reflorestamento, associada a superfícies estruturais em MDP e/ou MDF, garantindo resistência mecânica, estabilidade estrutural e durabilidade ao conjunto. Sob as almofadas do assento deverão ser aplicadas percintas elásticas com largura mínima aproximada de 50 mm, entrelaçadas uniformemente, destinadas à sustentação do assento, distribuição de carga e prevenção de deformações decorrentes do uso contínuo. Os braços laterais deverão ser estruturados em madeira	

			maciça proveniente de reflorestamento, com superfícies revestidas em MDP e/ou MDF, fixados mediante utilização de grampos e parafusos. Cada braço deverá possuir dimensões aproximadas de 800 mm de profundidade x 80 mm de largura x 430 mm de altura. Os apoios de braço deverão possuir revestimento em espuma com espessura mínima aproximada de 30 mm e densidade mínima de 35 kg/m³, proporcionando maior conforto ergonômico ao usuário. A base estrutural do sofá deverá ser confeccionada em tubo de aço inox polido com seção quadrada aproximada de 21,4 mm x 21,4 mm e espessura mínima de 1,5 mm, circundando toda a estrutura inferior do sofá e proporcionando estabilidade estrutural e acabamento estético. A base deverá possuir dimensões aproximadas de 790 mm x 1475 mm, compatíveis com as dimensões gerais do conjunto. Nas extremidades da base deverão ser soldados pés confeccionados em tubo de aço inox polido com seção quadrada aproximada de 21,4 mm x 21,4 mm e espessura mínima de 1,5 mm, com altura aproximada de 180 mm. Os pés deverão possuir sapatas confeccionadas em polipropileno aplicadas na superfície inferior, destinadas à proteção do piso, estabilidade do conjunto e redução de ruídos durante movimentações. Todos os componentes metálicos deverão apresentar acabamento polido uniforme, isento de rebarbas, falhas de soldagem, oxidação, deformações ou imperfeições superficiais.	
5	**6**	Unidade	SOFÁ (3 LUGARES). O sofá de 03 (três) lugares deverá possuir dimensões aproximadas de 2140 mm de largura x 800 mm de profundidade x 810 mm de altura. O assento deverá ser composto por 03 (três) almofadas	

			independentes confeccionadas em espuma de poliuretano, cada uma medindo aproximadamente 650 mm de largura x 670 mm de profundidade x 100 mm de altura, proporcionando conforto, sustentação e resistência ao uso contínuo. As superfícies superiores das almofadas do assento deverão possuir acabamento com botões tipo botonê nº 20, formando desenhos simétricos em formato quadriculado, garantindo acabamento estético diferenciado e melhor acomodação do revestimento. O encosto deverá ser composto por 03 (três) almofadas confeccionadas em espuma de poliuretano, cada uma medindo aproximadamente 670 mm de largura x 100 mm de profundidade x 400 mm de altura. As superfícies frontais das almofadas do encosto deverão possuir acabamento com botões tipo botonê nº 20, formando desenhos simétricos em formato quadriculado, proporcionando padronização estética com o assento. O encosto deverá possuir inclinação ergonômica aproximada de 75°, proporcionando maior conforto postural ao usuário durante a utilização. O revestimento integral do sofá deverá ser confeccionado em tecido sintético que simule couro, apresentando resistência ao desgaste, facilidade de higienização e acabamento uniforme. A estrutura interna do sofá deverá ser confeccionada em madeira maciça proveniente de reflorestamento, associada a superfícies estruturais em MDP e/ou MDF, garantindo resistência mecânica, estabilidade estrutural e durabilidade ao conjunto. Sob as almofadas do assento deverão ser aplicadas percintas elásticas com largura mínima aproximada de 50 mm, entrelaçadas uniformemente, destinadas à sustentação do assento, distribuição de carga e prevenção de deformações decorrentes do uso contínuo. Os braços laterais deverão ser estruturados em madeira	

			maciça proveniente de reflorestamento, com superfícies revestidas em MDP e/ou MDF, fixados mediante utilização de grampos e parafusos. Cada braço deverá possuir dimensões aproximadas de 800 mm de profundidade x 80 mm de largura x 430 mm de altura. Os apoios de braço deverão possuir revestimento em espuma com espessura mínima aproximada de 30 mm e densidade mínima de 35 kg/m³, proporcionando maior conforto ergonômico ao usuário. A base estrutural do sofá deverá ser confeccionada em tubo de aço inox polido com seção quadrada aproximada de 21,4 mm x 21,4 mm e espessura mínima de 1,5 mm, circundando toda a estrutura inferior do sofá e proporcionando estabilidade estrutural e acabamento estético. A base deverá possuir dimensões aproximadas de 790 mm x 2135 mm, compatíveis com as dimensões gerais do conjunto. Nas extremidades da base deverão ser soldados pés confeccionados em tubo de aço inox polido com seção quadrada aproximada de 21,4 mm x 21,4 mm e espessura mínima de 1,5 mm, com altura aproximada de 180 mm. Os pés deverão possuir sapatas confeccionadas em polipropileno aplicadas na superfície inferior, destinadas à proteção do piso, estabilidade do conjunto e redução de ruídos durante movimentações. Todos os componentes metálicos deverão apresentar acabamento polido uniforme, isento de rebarbas, falhas de soldagem, oxidação, deformações ou imperfeições superficiais.	
5	**7**	Unidade	SOFÁ MODULAR RETO DE 01 LUGAR INDIVIDUAL. O sofá modular reto de 01 (um) lugar individual. A estrutura metálica deverá possuir configuração tipo trapezoidal, confeccionada em tubo de aço carbono de	

			seção circular com diâmetro mínimo de 19,05 mm e espessura mínima de parede de 1,90 mm, proporcionando elevada resistência estrutural, estabilidade e durabilidade ao conjunto. As travessas estruturais de sustentação do assento deverão ser confeccionadas no mesmo tubo de aço carbono especificado para a estrutura principal, garantindo uniformidade estrutural e adequada distribuição de carga. Todos os elementos estruturais metálicos deverão ser interligados mediante utilização de parafusos e/ou soldagem pelo processo Metal Inert Gas (MIG), assegurando resistência mecânica, estabilidade dimensional e qualidade construtiva ao mobiliário. As partes metálicas deverão receber tratamento anticorrosivo e acabamento superficial mediante aplicação de pintura eletrostática epóxi a pó, em cor a ser definida pela Administração dentre o catálogo disponibilizado pelo fabricante. O assento e o encosto deverão ser compostos por peças independentes confeccionadas em espuma flexível de poliuretano expandido, moldadas de forma a proporcionar conforto ergonômico e resistência ao uso contínuo. A espuma do assento deverá possuir densidade nominal mínima de 30 kg/m³ e espessura mínima aproximada de 140 mm. A espuma do encosto deverá possuir densidade nominal mínima de 30 kg/m³ e espessura mínima aproximada de 80 mm. Os chassis estruturais do assento e do encosto deverão ser confeccionados em compensado multilaminado com espessura mínima de 10 mm, proporcionando resistência estrutural, estabilidade e maior vida útil ao conjunto estofado. O revestimento deverá ser confeccionado em tecido tipo crepe poliéster ou em laminado sintético espalmado em PVC, conforme padrão de acabamento definido pela	

			Administração, apresentando resistência ao desgaste, facilidade de higienização e acabamento uniforme. A profundidade útil mínima do assento, compreendida entre a borda frontal do assento e a interseção com o encosto, deverá ser de aproximadamente 460 mm. A profundidade total mínima do conjunto deverá ser de aproximadamente 620 mm. A altura total mínima do sofá deverá ser de aproximadamente 750 mm. A altura do assento em relação ao piso deverá estar compreendida entre 400 mm e 500 mm, proporcionando ergonomia adequada ao usuário. A altura útil mínima da borda superior do encosto em relação ao assento deverá ser de aproximadamente 300 mm. Todos os componentes deverão apresentar acabamento uniforme, isento de rebarbas, deformações, falhas de soldagem, irregularidades superficiais, ondulações ou quaisquer defeitos que comprometam a segurança, ergonomia, estabilidade ou durabilidade do produto.	
5	**8**	Unidade	SOFÁ MODULAR ASSENTO RETO DE 01 LUGAR SEM ENCOSTO. O sofá modular reto de 01 (um) lugar, sem encosto. A estrutura metálica deverá possuir configuração tipo trapezoidal ou ser composta por 04 (quatro) pés estruturais independentes, contendo base e travessas de sustentação confeccionadas em aço carbono, proporcionando elevada resistência mecânica, estabilidade estrutural e durabilidade ao conjunto. Os elementos metálicos estruturais deverão ser unidos mediante soldagem pelo processo Metal Inert Gas (MIG), garantindo qualidade construtiva, rigidez estrutural e resistência ao uso contínuo. Todas as partes metálicas deverão receber tratamento anticorrosivo e acabamento superficial mediante aplicação de pintura eletrostática epóxi a pó, em cor a ser	

			definida pela Administração dentre as possibilidades disponibilizadas pelo fabricante. O assento deverá ser confeccionado em espuma flexível de poliuretano expandido, com densidade nominal mínima de 30 kg/m³ e espessura mínima aproximada de 140 mm, proporcionando conforto ergonômico, sustentação adequada e resistência ao uso contínuo. O chassi estrutural do assento deverá ser confeccionado em compensado multilaminado com espessura mínima de 10 mm, garantindo estabilidade estrutural, resistência mecânica e maior vida útil ao conjunto estofado. O revestimento deverá ser confeccionado em tecido tipo crepe poliéster ou em laminado sintético espalmado em PVC, conforme padrão de acabamento definido pela Administração, apresentando resistência ao desgaste, facilidade de higienização e acabamento uniforme. O estofamento deverá possuir modelagem com costuras aparentes executadas de forma uniforme, proporcionando melhor acabamento estético, acomodação do revestimento e maior durabilidade do conjunto. O módulo deverá possuir dimensões mínimas aproximadas de 640 mm de largura x 640 mm de profundidade x 400 mm de altura. Todos os componentes deverão apresentar acabamento uniforme, isento de rebarbas, deformações, falhas de soldagem, irregularidades superficiais, ondulações ou quaisquer defeitos que comprometam a segurança, ergonomia, estabilidade ou durabilidade do produto.	
5	**9**	Unidade	SOFÁ MODULAR 02 LUGARES SEM BRAÇOS. O sofá modular reto de 02 (dois) lugares sem braços. A estrutura metálica deverá possuir configuração reta, cuja vista lateral apresente geometria semelhante a trapézio ou retângulo com porção superior aberta, sendo confeccionada em tubo de aço carbono de seção circular com diâmetro mínimo de 19,05 mm e espessura mínima de parede de 1,90 mm, proporcionando resistência	

			estrutural, estabilidade e durabilidade ao conjunto. As travessas estruturais responsáveis pela sustentação do assento deverão ser confeccionadas no mesmo tubo de aço carbono utilizado na estrutura principal, garantindo uniformidade estrutural e adequada distribuição das cargas durante a utilização. Os componentes estruturais metálicos deverão ser unidos mediante processo de soldagem tipo MIG (Metal Inert Gas) ou tecnologia equivalente, proporcionando elevada resistência mecânica, acabamento uniforme e estabilidade ao conjunto. Todas as partes metálicas deverão receber tratamento anticorrosivo e acabamento superficial mediante pintura eletrostática epóxi a pó, aplicada conforme critérios técnicos de preparação, cura e aderência recomendados pelo fabricante da tinta, garantindo resistência ao desgaste, corrosão e durabilidade do produto. O assento deverá ser confeccionado em espuma flexível de poliuretano expandido, com densidade nominal aproximada de 30 kg/m³, admitida variação de ±5 kg/m³, e espessura mínima de 140 mm, proporcionando conforto ergonômico, sustentação adequada e resistência ao uso contínuo. O encosto deverá ser confeccionado em espuma flexível de poliuretano expandido, com densidade nominal aproximada de 30 kg/m³, admitida variação de ±5 kg/m³, e espessura mínima de 80 mm, garantindo conforto ergonômico e adequado apoio lombar ao usuário. Os chassis estruturais do assento e do encosto deverão ser confeccionados em compensado multilaminado com espessura mínima de 10 mm, proporcionando resistência estrutural, estabilidade dimensional e maior durabilidade ao conjunto estofado. O revestimento deverá ser confeccionado em tecido tipo crepe poliéster ou em laminado sintético espalmado em PVC, em cor a ser definida pela Administração dentre as	

			opções disponibilizadas pelo fabricante, devendo apresentar resistência ao desgaste, facilidade de higienização e acabamento uniforme. O conjunto deverá possuir largura total mínima aproximada de 1300 mm, profundidade total mínima aproximada de 620 mm e altura total mínima aproximada de 750 mm. A altura do assento em relação ao piso deverá estar compreendida entre 400 mm e 500 mm, garantindo ergonomia e conforto durante a utilização. A profundidade útil mínima do assento deverá ser de aproximadamente 460 mm, medida da borda frontal até a interseção com o encosto. A altura útil mínima do encosto, medida da superfície do assento até a borda superior do encosto, deverá ser de aproximadamente 300 mm. Todos os componentes deverão apresentar acabamento uniforme, isento de rebarbas, deformações, falhas de soldagem, ondulações ou quaisquer imperfeições que comprometam a segurança, estabilidade, ergonomia ou durabilidade do produto.	
5	**10**	Unidade	SOFÁ MODULAR DE CANTO DE 01 LUGAR INDIVIDUAL. O sofá modular de canto de 01 (um) lugar individual A estrutura deverá possuir geometria lateral do tipo trapezoidal, confeccionada em tubo de aço carbono de seção circular com diâmetro mínimo de 19,05 mm e espessura mínima de parede de 1,90 mm, garantindo elevada resistência estrutural, estabilidade e durabilidade ao conjunto. As travessas estruturais de sustentação do assento deverão ser confeccionadas no mesmo tubo de aço carbono da estrutura principal, proporcionando uniformidade estrutural e adequada distribuição das cargas durante a utilização. Os componentes metálicos deverão ser unidos entre si	

			mediante sistema de fixação por parafusos e/ou processo de soldagem tipo MIG (Metal Inert Gas) ou equivalente, garantindo resistência mecânica, estabilidade e acabamento uniforme ao mobiliário. Todas as partes metálicas deverão receber tratamento anticorrosivo e acabamento superficial mediante pintura eletrostática epóxi a pó, em cor a ser definida pela Administração dentre as opções disponibilizadas pelo fabricante, assegurando resistência à corrosão, durabilidade e acabamento uniforme. O conjunto deverá ser constituído por assento, encosto e fechamento lateral de um único lado, caracterizando módulo de canto individual compatível com sistemas modulares de estofados. O modelo deverá possuir configuração semelhante ao módulo individual com braço, porém contendo fechamento lateral em apenas uma extremidade. O assento deverá ser confeccionado em espuma flexível de poliuretano expandido, com densidade nominal mínima de 30 kg/m³ e espessura mínima de 140 mm, proporcionando conforto ergonômico, sustentação adequada e resistência ao uso contínuo. O encosto deverá ser confeccionado em espuma flexível de poliuretano expandido, com densidade nominal mínima de 30 kg/m³ e espessura mínima de 80 mm, proporcionando adequado apoio lombar e conforto ao usuário. O fechamento lateral deverá ser confeccionado em espuma flexível de poliuretano expandido, compatível com o conjunto estofado, garantindo acabamento uniforme, conforto e integração estética ao módulo. Os chassis estruturais do assento e do encosto deverão ser confeccionados em compensado multilaminado com espessura mínima de 10 mm, proporcionando resistência estrutural, estabilidade dimensional e durabilidade ao conjunto.	

			O revestimento deverá ser executado mediante costuras perimetrais aparentes, valorizando a modelagem e acabamento do estofado, proporcionando melhor definição visual e acabamento estético ao produto. O revestimento deverá ser confeccionado em tecido tipo crepe poliéster ou laminado sintético espalmado em PVC, em cor a ser definida pela Administração dentre as opções disponibilizadas pelo fabricante, devendo apresentar resistência ao desgaste, facilidade de higienização e acabamento uniforme. A profundidade útil mínima do assento, medida da borda frontal até a interseção com o encosto, deverá ser de aproximadamente 460 mm. O conjunto deverá possuir profundidade total mínima aproximada de 620 mm e altura total mínima aproximada de 750 mm. A altura do assento em relação ao piso deverá estar compreendida entre 400 mm e 500 mm, garantindo ergonomia, acessibilidade e conforto durante a utilização. A altura útil mínima do encosto, medida da superfície do assento até a borda superior do encosto, deverá ser de aproximadamente 300 mm. Todos os componentes deverão apresentar acabamento uniforme, sem rebarbas, deformações, falhas de soldagem ou quaisquer imperfeições que comprometam a segurança, estabilidade, ergonomia ou durabilidade do produto.	
5	**11**	Unidade	MÓDULO CIRCULAR CÔNCAVO 45 GRAUS SEM ENCOSTO. O módulo circular côncavo de 45° sem encosto O módulo deverá possuir configuração circular ou semicircular de geometria côncava, autoportante, sem encosto e sem braços, permitindo composição modular integrada com demais componentes do sistema. As laterais deverão formar ângulo aproximado de 45° (quarenta e cinco graus), possibilitando perfeita	

			composição geométrica entre módulos adjacentes para formação de conjuntos circulares, curvos ou orgânicos. O raio frontal interno do assento deverá possuir dimensão mínima aproximada de 400 mm e máxima aproximada de 700 mm, medido a partir do centro geométrico do círculo até a borda interna do assento. O conjunto deverá permitir perfeita justaposição entre módulos, devendo possuir sistema de união, travamento ou fixação entre peças, de fácil instalação e remoção, garantindo estabilidade estrutural durante a utilização e flexibilidade para reconfiguração dos ambientes. O módulo deverá possuir largura total mínima aproximada de 850 mm em sua porção reta mais larga, profundidade total mínima aproximada de 620 mm e altura do assento em relação ao piso compreendida entre 400 mm e 500 mm. A estrutura metálica deverá possuir geometria do tipo trapezoidal, confeccionada em tubo de aço carbono de seção circular com diâmetro mínimo de 19,05 mm e espessura mínima de parede de 1,90 mm, proporcionando resistência estrutural, estabilidade e durabilidade ao conjunto. As travessas estruturais responsáveis pela sustentação do assento deverão ser confeccionadas no mesmo tubo de aço carbono utilizado na estrutura principal, garantindo uniformidade estrutural e adequada distribuição das cargas durante a utilização. Todos os componentes metálicos deverão ser unidos mediante processo de soldagem tipo MIG (Metal Inert Gas) ou tecnologia equivalente, garantindo resistência mecânica, estabilidade e acabamento uniforme ao conjunto. As partes metálicas deverão receber tratamento anticorrosivo e acabamento mediante pintura eletrostática epóxi a pó, em cor a ser definida pela Administração dentre as possibilidades disponibilizadas pelo fabricante,	

			assegurando elevada resistência ao desgaste, corrosão e durabilidade superficial. O assento deverá ser confeccionado em espuma flexível de poliuretano expandido, com densidade nominal aproximada de 30 kg/m³, admitida variação de ±5 kg/m³, e espessura mínima de 140 mm, proporcionando conforto ergonômico, sustentação adequada e resistência ao uso contínuo. O chassis estrutural do assento deverá ser confeccionado em compensado multilaminado com espessura mínima de 10 mm, proporcionando estabilidade dimensional, resistência estrutural e maior durabilidade ao conjunto estofado. Todos os componentes deverão apresentar acabamento uniforme, sem rebarbas, deformações, falhas de soldagem ou quaisquer imperfeições que comprometam a segurança, estabilidade, ergonomia ou durabilidade do produto.	
5	**12**	Unidade	MÓDULO CIRCULAR CONVEXO 45 GRAUS SEM ENCOSTO. O módulo circular convexo de 45° sem encosto O módulo deverá possuir configuração circular ou semicircular convexa, autoportante, sem encosto e sem braços, permitindo composição modular integrada com demais componentes do sistema de estofados. As arestas formadas pelo raio da borda frontal do assento deverão apresentar angulação aproximada de 45° (quarenta e cinco graus), possibilitando perfeita composição geométrica entre módulos adjacentes para formação de conjuntos circulares e layouts colaborativos. O conjunto deverá permitir perfeita justaposição entre módulos, devendo possuir sistema de união, travamento ou fixação entre peças, de fácil instalação e remoção, garantindo estabilidade estrutural durante a utilização e flexibilidade para reconfiguração dos ambientes. O módulo deverá possuir largura total mínima	

			aproximada de 1300 mm em sua porção reta mais larga, profundidade total mínima aproximada de 660 mm e altura do assento em relação ao piso compreendida entre 400 mm e 500 mm. A estrutura metálica deverá possuir geometria do tipo trapezoidal, confeccionada em tubo de aço carbono de seção circular com diâmetro mínimo de 19,05 mm e espessura mínima de parede de 1,90 mm, proporcionando resistência estrutural, estabilidade e durabilidade ao conjunto. As travessas estruturais responsáveis pela sustentação do assento deverão ser confeccionadas no mesmo tubo de aço carbono utilizado na estrutura principal, garantindo uniformidade estrutural e adequada distribuição das cargas durante a utilização. Todos os componentes metálicos deverão ser unidos mediante processo de soldagem tipo MIG (Metal Inert Gas) ou tecnologia equivalente, garantindo resistência mecânica, estabilidade e acabamento uniforme ao conjunto. As partes metálicas deverão receber tratamento anticorrosivo e acabamento mediante pintura eletrostática epóxi a pó, em cor a ser definida pela Administração dentre as possibilidades disponibilizadas pelo fabricante, assegurando resistência ao desgaste, corrosão e durabilidade superficial. O assento deverá ser confeccionado em espuma flexível de poliuretano expandido, com densidade nominal aproximada de 30 kg/m³, admitida variação de ±5 kg/m³, e espessura mínima de 140 mm, proporcionando conforto ergonômico, sustentação adequada e resistência ao uso contínuo. O chassis estrutural do assento deverá ser confeccionado em compensado multilaminado com espessura mínima de 10 mm, proporcionando estabilidade dimensional, resistência estrutural e maior durabilidade ao conjunto	

			estofado. Todos os componentes deverão apresentar acabamento uniforme, sem rebarbas, deformações, falhas de soldagem ou quaisquer imperfeições que comprometam a segurança, estabilidade, ergonomia ou durabilidade do produto.	
5	**13**	Unidade	MESA MODULAR. O conjunto deverá possuir tampo reto, destinado à utilização integrada com módulos estofados modulares, proporcionando superfície de apoio para objetos, notebooks, materiais de trabalho e apoio operacional em ambientes colaborativos. O tampo poderá ser confeccionado em resina prensada de alta densidade, com acabamento na cor preta ou branca, possuindo núcleo interno confeccionado em kraft ou material equivalente, devendo apresentar espessura total mínima de 10 mm. Alternativamente, o tampo poderá ser confeccionado em painel de MDP (Medium Density Particleboard) ou MDF (Medium Density Fiberboard), com espessura mínima de 18 mm, revestido em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces. Nos casos de tampo confeccionado em MDP ou MDF, os bordos deverão receber acabamento mediante fita extrudada em material polimérico, aplicada por sistema de colagem a quente tipo hotmelt, garantindo resistência mecânica, aderência contínua e acabamento uniforme. As cores disponíveis para o revestimento melamínico deverão compreender, no mínimo, as tonalidades branco, preto e carvalho claro tipo catedral ou similar. O tampo deverá possuir dimensões mínimas aproximadas de 650 mm x 650 mm, proporcionando área útil compatível com ambientes de uso colaborativo e modular. A base de apoio do tampo e a peça de transição entre tampo e estrutura deverão ser confeccionadas em madeira maciça com espessura mínima de 22 mm e largura mínima	

			de 40 mm, proporcionando resistência estrutural e acabamento estético ao conjunto. Os bordos da base de transição deverão receber revestimento mediante espuma expandida, isomanta ou manta acrílica, recobertos por laminado sintético espalmado em PVC, garantindo acabamento uniforme, proteção ao usuário e integração visual com os módulos estofados. A estrutura da mesa deverá possuir configuração fixa do tipo trapezoidal, confeccionada em tubo de aço carbono de seção circular com diâmetro mínimo de 19,05 mm e espessura mínima de parede de 1,90 mm, garantindo estabilidade estrutural, resistência mecânica e durabilidade ao conjunto. As travessas estruturais deverão ser confeccionadas no mesmo tubo de aço carbono utilizado na estrutura principal, proporcionando uniformidade estrutural e adequada distribuição das cargas durante a utilização. Os componentes metálicos deverão ser unidos entre si mediante utilização de parafusos e/ou processo de soldagem tipo MIG (Metal Inert Gas) ou equivalente, assegurando resistência estrutural, estabilidade e acabamento uniforme. Todas as partes metálicas deverão receber tratamento anticorrosivo e acabamento mediante pintura eletrostática epóxi a pó na cor preta, aplicada conforme critérios técnicos de preparação, aderência e cura recomendados pelo fabricante da tinta, garantindo elevada resistência ao desgaste, corrosão e durabilidade superficial. A altura da superfície superior do tampo em relação ao piso deverá estar compreendida entre 330 mm e 380 mm, proporcionando ergonomia e compatibilidade dimensional com os módulos estofados integrados ao sistema modular.	
5	**14**	Unidade	SOFÁ MODULAR DE 02 LUGARES CONVEXO. O sofá modular convexo de 02 (dois) lugares,180°.	

			O conjunto deverá possuir assento em formato semicircular convexo de aproximadamente 180° (cento e oitenta graus), contendo torre central destinada ao apoio do encosto, possibilitando acomodação ergonômica para dois usuários simultaneamente. A estrutura de sustentação deverá possuir 05 (cinco) pontos de apoio sobre o piso, sendo constituída por 03 (três) peças estruturais independentes, compreendendo 02 (duas) peças em formato de "U" invertido e 01 (uma) peça com geometria aproximada ao formato "L". Os elementos estruturais deverão ser confeccionados em tubo de aço carbono de seção circular com dimensões mínimas de 25,40 mm de diâmetro e espessura mínima de parede de 1,90 mm, proporcionando resistência estrutural, estabilidade e durabilidade ao conjunto. Os componentes estruturais deverão ser travados entre si mediante travessas posicionadas sob o estofado, confeccionadas em chapa de aço carbono com espessura mínima de 6,35 mm, garantindo robustez estrutural e adequada distribuição das cargas durante a utilização. A união entre os componentes metálicos deverá ocorrer mediante processo de soldagem tipo MIG/MAG e/ou sistema de fixação por parafusos, devendo o conjunto estrutural apresentar resistência mecânica compatível, no mínimo, com os requisitos previstos na ABNT NBR 15164:2004. Todos os componentes metálicos deverão receber tratamento anticorrosivo e acabamento mediante pintura eletrostática epóxi a pó, garantindo elevada resistência ao desgaste, corrosão e durabilidade superficial. Os pontos de contato com o piso deverão possuir ponteiras ou sapatas injetadas em material termoplástico na cor preta, proporcionando estabilidade, proteção ao piso e redução de atrito durante movimentações ocasionais. O sistema estofado do assento, encosto, contra encosto e laterais deverá possuir estrutura interna confeccionada a	

			partir de múltiplos elementos em madeira compensada e madeira maciça, formando conjunto prismático destinado ao posterior revestimento com espumas e tecido. Os principais pontos estruturais do estofado, especialmente assento e bordos laterais, deverão ser confeccionados em compensado multilaminado com espessura mínima de 13,5 mm, garantindo resistência estrutural e estabilidade dimensional ao conjunto. O assento deverá ser confeccionado em espuma flexível de poliuretano expandido, do tipo macia, com densidade mínima de 30 kg/m³ e espessura mínima de 70 mm, proporcionando conforto ergonômico, sustentação adequada e resistência ao uso contínuo. O encosto deverá ser confeccionado em espuma flexível de poliuretano expandido, do tipo macia, com densidade mínima de 30 kg/m³ e espessura mínima de 40 mm em seu ponto médio, devendo possuir conformação anatômica destinada ao adequado apoio da região lombar do usuário, conforme princípios ergonômicos universais. O assento deverá possuir bordo frontal arredondado e superfície com pouca ou nenhuma conformação, proporcionando conforto e melhor distribuição de pressão durante a utilização. A modelagem do revestimento deverá ser executada mediante costuras aparentes e estruturais, garantindo acabamento uniforme, estabilidade dimensional e integridade do estofamento ao longo da vida útil do produto. O fechamento inferior do estofado deverá ocorrer mediante sistema de zíper ou solução tecnicamente equivalente, permitindo acesso para manutenção sem comprometer o acabamento do conjunto. Deverá ser utilizada manta de espuma flexível de poliuretano com espessura mínima de 5 mm, destinada à uniformização superficial do acabamento estofado. O sistema de união modular deverá ser composto por	

			elementos confeccionados em chapa de aço com espessura mínima de 1,90 mm, cortados a laser e com acabamento em pintura eletrostática a pó na cor preta. Os elementos de união deverão ser instalados lateralmente ao módulo, sendo um fixado na região lateral do assento e outro na lateral do encosto, permitindo integração modular entre peças do sistema. A ancoragem dos elementos de união ao estofado deverá ocorrer mediante utilização de porcas de garra metálicas zincadas, cravadas nos elementos de madeira, associadas a parafusos tipo Allen ou solução técnica equivalente. O módulo deverá possuir largura total mínima aproximada de 1130 mm, profundidade total mínima aproximada de 630 mm e altura total mínima aproximada de 750 mm. A profundidade útil mínima do assento deverá ser de aproximadamente 440 mm. A largura útil mínima do assento deverá ser de aproximadamente 1130 mm. A largura útil mínima do encosto, medida na faixa central de altura, deverá ser de aproximadamente 350 mm. A altura útil mínima do encosto, medida verticalmente entre o topo do encosto no eixo de simetria e o centro geométrico do assento, considerada pela porção frontal do encosto, deverá ser de aproximadamente 340 mm. A altura do ponto médio do assento em relação ao piso deverá estar compreendida entre 400 mm e 500 mm, proporcionando ergonomia, conforto e acessibilidade durante a utilização. Todos os componentes deverão apresentar acabamento uniforme, sem rebarbas, deformações, falhas de soldagem, ondulações ou quaisquer imperfeições que comprometam a segurança, estabilidade, ergonomia ou durabilidade do produto.	
5	**15**	Unidade	ESTOFADO POLTRONA 1 LUGAR, FIXA A poltrona estofada fixa de 01 (um) lugar	

			A estrutura metálica deverá possuir configuração reta com geometria lateral do tipo trapezoidal, confeccionada em tubo de aço carbono de seção circular com diâmetro mínimo de 19,05 mm e espessura mínima de parede de 1,90 mm, proporcionando resistência estrutural, estabilidade e durabilidade ao conjunto. As travessas estruturais responsáveis pela sustentação do assento deverão ser confeccionadas no mesmo tubo de aço carbono utilizado na estrutura principal, garantindo uniformidade estrutural e adequada distribuição das cargas durante a utilização. Os componentes metálicos deverão ser unidos mediante processo de soldagem tipo MIG/MAG ou tecnologia equivalente, proporcionando resistência mecânica, estabilidade e acabamento uniforme ao mobiliário. Todas as partes metálicas deverão receber tratamento anticorrosivo e acabamento superficial mediante pintura eletrostática epóxi a pó, garantindo elevada resistência ao desgaste, corrosão e durabilidade superficial. O assento deverá ser confeccionado em espuma flexível de poliuretano expandido, com densidade nominal aproximada de 30 kg/m³, admitida variação de ±5 kg/m³, e espessura mínima de 140 mm, proporcionando conforto ergonômico, sustentação adequada e resistência ao uso contínuo. O encosto deverá ser confeccionado em espuma flexível de poliuretano expandido, com densidade nominal aproximada de 30 kg/m³, admitida variação de ±5 kg/m³, e espessura mínima de 80 mm, proporcionando adequado apoio lombar e conforto ao usuário. Os braços deverão ser confeccionados em estrutura compatível com o conjunto estofado, revestidos com espuma flexível de poliuretano expandido, garantindo apoio ergonômico e acabamento uniforme ao mobiliário. Os chassis estruturais do assento e do encosto deverão ser confeccionados em compensado multilaminado com	

			espessura mínima de 10 mm, proporcionando resistência estrutural, estabilidade dimensional e maior durabilidade ao conjunto estofado. O revestimento deverá ser confeccionado em tecido tipo crepe poliéster ou laminado sintético espalmado em PVC, em cor a ser definida pela Administração dentre as opções disponibilizadas pelo fabricante, devendo apresentar resistência ao desgaste, facilidade de higienização e acabamento uniforme. A profundidade útil mínima do assento, medida da borda frontal até a interseção com o encosto, deverá ser de aproximadamente 460 mm. O conjunto deverá possuir profundidade total mínima aproximada de 620 mm e altura total mínima aproximada de 750 mm. A altura do assento em relação ao piso deverá estar compreendida entre 400 mm e 500 mm, proporcionando ergonomia, acessibilidade e conforto durante a utilização. A largura total mínima do sofá, considerando os braços, deverá ser de aproximadamente 740 mm. A altura útil mínima do encosto em relação ao assento deverá ser de aproximadamente 300 mm, proporcionando adequado apoio ergonômico ao usuário. Todos os componentes deverão apresentar acabamento uniforme, sem rebarbas, deformações, falhas de soldagem ou quaisquer imperfeições que comprometam a segurança, estabilidade, ergonomia ou durabilidade do produto.	
5	**16**	Unidade	POLTRONA/SOFÁ 02 LUGARES COM APOIA BRAÇOS A poltrona estofada tipo sofá de 02 (dois) lugares com apoia A estrutura metálica deverá possuir configuração reta com geometria lateral do tipo trapezoidal, confeccionada em tubo de aço carbono de seção circular com diâmetro mínimo de 19,05 mm e espessura mínima de parede de	

			1,90 mm, proporcionando resistência estrutural, estabilidade e durabilidade ao conjunto. As travessas estruturais responsáveis pela sustentação do assento deverão ser confeccionadas no mesmo tubo de aço carbono utilizado na estrutura principal, garantindo uniformidade estrutural e adequada distribuição das cargas durante a utilização. Os componentes metálicos deverão ser unidos mediante utilização de parafusos e/ou processo de soldagem tipo MIG (Metal Inert Gas) ou equivalente, assegurando resistência mecânica, estabilidade e acabamento uniforme ao mobiliário. Todas as partes metálicas deverão receber tratamento anticorrosivo e acabamento superficial mediante pintura eletrostática epóxi a pó na cor preta, garantindo elevada resistência ao desgaste, corrosão e durabilidade superficial. O assento deverá ser confeccionado em espuma flexível de poliuretano expandido, com densidade nominal aproximada de 30 kg/m³, admitida variação de ±5 kg/m³, e espessura mínima de 140 mm, proporcionando conforto ergonômico, sustentação adequada e resistência ao uso contínuo. O encosto deverá ser confeccionado em espuma flexível de poliuretano expandido, com densidade nominal aproximada de 30 kg/m³, admitida variação de ±5 kg/m³, e espessura mínima de 80 mm, proporcionando adequado apoio lombar e conforto ao usuário. Os braços deverão ser confeccionados em estrutura compatível com o conjunto estofado, revestidos com espuma flexível de poliuretano expandido, garantindo apoio ergonômico, estabilidade estrutural e acabamento uniforme ao produto. Os chassis estruturais do assento e do encosto deverão ser confeccionados em compensado multilaminado com espessura mínima de 10 mm, proporcionando resistência	

			estrutural, estabilidade dimensional e maior durabilidade ao conjunto estofado. O revestimento deverá ser confeccionado em tecido tipo crepe poliéster ou laminado sintético espalmado em PVC, em cor a ser definida pela Administração dentre as opções disponibilizadas pelo fabricante, devendo apresentar resistência ao desgaste, facilidade de higienização e acabamento uniforme. A profundidade útil mínima do assento, medida da borda frontal até a interseção com o encosto, deverá ser de aproximadamente 460 mm. O conjunto deverá possuir profundidade total mínima aproximada de 620 mm e altura total mínima aproximada de 750 mm. A altura do assento em relação ao piso deverá estar compreendida entre 400 mm e 500 mm, proporcionando ergonomia, acessibilidade e conforto durante a utilização. A largura total mínima do sofá, considerando os braços, deverá ser de aproximadamente 1400 mm. A altura útil mínima do encosto em relação ao assento deverá ser de aproximadamente 300 mm, proporcionando adequado apoio ergonômico ao usuário. Todos os componentes deverão apresentar acabamento uniforme, sem rebarbas, deformações, falhas de soldagem ou quaisquer imperfeições que comprometam a segurança, estabilidade, ergonomia ou durabilidade do produto.	
6	**1**	M²	CORTINA FRANZIDA. Cortinas franzida em tecido com ilhós e instalação em varão. Tecido: composição mínima de 80% de algodão, com gramatura mínima de 290gr/m², não propagante a chamas, tratamento antibacteriano, alta resistência a rasgo, deve manter a cor inalterada após lavagem. Varão: em tubo com espessura de 28mm com pintura em epóxi pó, com tratamento para não oxidação/ferrugem. Ilhós: redondo com 32mm em polipropileno de alta resistência.	

			Suportes: em l com pintura epóxi pó, com tratamento para não oxidação/ferrugem.	
6	**2**	M²	CORTINA TECIDO. Cortina em tecido reforçado Cortina tipo rolô, em tecido reforçado, composição 100% algodão , não propagante a chamas, deve inibir o desenvolvimento de bactérias, proporcionar conforto térmico ,cor à definida posteriormente ,acionamento manual por meio de corrente plástica, tubo em liga de alumínio, trilho inferior em formato retangular , com 30mm em liga de alumínio extrudado com pintura eletrostática na cor branca e tampas laterais em plástico injetado na cor branca, suportes de fixação modelo l em aço galvanizado com pintura eletrostática.	

Documentação técnica

A documentação técnica exigida tem por finalidade comprovar, de forma objetiva, a conformidade dos produtos ofertados com os requisitos de qualidade, resistência, durabilidade, desempenho, ergonomia e sustentabilidade, constituindo condição indispensável para a contratação.

A documentação deverá ser apresentada pelo licitante provisoriamente vencedor, juntamente com a proposta readequada, sob pena de desclassificação, assegurando-se a análise técnica prévia à adjudicação.

Todos os documentos (laudos, relatórios e certificados) deverão estar emitidos em nome do fabricante e/ou do licitante, vinculados à marca e modelo ofertados, garantindo a rastreabilidade e a correspondência com o produto proposto. Não será aceito documentação de fabricantes de componentes do produto.

Certificação de Conformidade de Produto e Rotulagem Ambiental

Deverá ser apresentado Certificado de Conformidade de Produto, emitido por Organismo de Certificação de Produto (OCP) com escopo acreditado pelo INMETRO, conforme normas aplicáveis, no mínimo aos itens:

- **ABNT NBR 13961** – Armários (Lote 01 - itens 22 a 26, 35, 36);

- **ABNT NBR 13966** – Mesas (Lote 01 - itens 01 a 07, 12 a 16, 19, 20), (Lote 03 – itens 05, 06, 07, 11, 17);
- **ABNT NBR 13967** – Estação de trabalho (Lote 01 - itens 08 a 11);
- **ABNT NBR 13964** – Biombos (Lote 01 - itens 37, 38);
- **ABNT NBR 13962** – Cadeiras (Lote 02 - itens 01, 02, 06, 07, 17, 18);
- **ABNT NBR 16031** – Assentos múltiplos (Lote 02 – itens 03 a 05, 13, 14);
- **ABNT NBR 15878** – Assentos de auditório (Lote 02 – itens 15 e 16);
- **ABNT NBR 14141** – Divisórias piso teto (Lote 04 – itens 05 a 08);
- ABNT NBR 15141 – Sofás (Lote 05 – itens 07 a 12, 15, 16).

Adicionalmente, deverá ser apresentado para os mesmos itens acima o Certificado de Rotulagem Ambiental, emitido por OCP com escopo acreditado pelo INMETRO, em conformidade com:

- ABNT NBR ISO 14024:2004;
- ABNT NBR ISO 14020:2002.

Justificativa técnica**:** tais exigências asseguram a padronização, desempenho e sustentabilidade dos produtos, evitando o fornecimento de itens de baixa qualidade ou sem controle técnico adequado. Os Certificados de Conformidade emitidos por Organismos de Certificação de Produto (OCP) acreditados pelo INMETRO constituem a principal evidência de atendimento às normas técnicas exigidas neste Termo de Referência, uma vez que são emitidos com base na análise documental e avaliação dos respectivos relatórios de ensaio.

Ensaios para Painéis de Madeira (MDP e MDF)

Para os itens que utilizem painéis derivados de madeira dos lotes 01, 03, 04, deverão ser apresentados relatórios de ensaio emitidos por laboratório acreditado pelo INMETRO, conforme:

- MDP: ABNT NBR 14810-2:2018 (ou posterior);
- MDF: ABNT NBR 15316-2:2019 (ou posterior).

Os ensaios mínimos correspondem: Determinação do teor de umidade, Determinação do inchamento durante 24h, Determinação do teor de formaldeído, Determinação da resistência à tração superficial, Determinação da resistência à tração perpendicular, Determinação da resistência à flexão estática e módulo de elasticidade.

Justificativa: Os mobiliários pertencentes aos Lotes 01, 03 e 04 são fabricados predominantemente com painéis derivados de madeira, tais como MDP (Medium Density Particleboard) e MDF (Medium Density Fiberboard), materiais que exercem influência direta sobre a resistência estrutural, estabilidade dimensional, durabilidade, segurança e desempenho dos produtos ao longo de sua vida útil.

Dessa forma, torna-se necessária a comprovação da qualidade dos painéis empregados na fabricação dos mobiliários por meio da apresentação de relatórios de ensaio emitidos por laboratório acreditado pelo INMETRO, em conformidade com as normas ABNT NBR 14810-2:2018 (MDP) e ABNT NBR 15316-2:2019 (MDF), ou suas versões posteriores.

A exigência dos ensaios mínimos justifica-se pelos seguintes aspectos técnicos:

a) Determinação do teor de umidade: permite verificar a estabilidade do painel e sua adequação às condições normais de utilização, evitando deformações, empenamentos, fissuras e redução da vida útil do mobiliário.

b) Determinação do inchamento após 24 horas: avalia o comportamento do material quando submetido à umidade, permitindo verificar sua estabilidade dimensional e resistência a ambientes sujeitos à limpeza frequente ou variações climáticas.

c) Determinação do teor de formaldeído: possui finalidade relacionada à saúde e segurança dos usuários, assegurando que os painéis apresentem níveis de emissão compatíveis com os limites estabelecidos pelas normas técnicas, reduzindo riscos associados à qualidade do ar em ambientes internos.

d) Determinação da resistência à tração superficial: avalia a capacidade da superfície do painel em manter a aderência dos revestimentos, acabamentos e componentes aplicados, contribuindo para a durabilidade e conservação estética do mobiliário.

e) Determinação da resistência à tração perpendicular: verifica a coesão interna do painel, sendo um dos principais indicadores da qualidade estrutural do material e da sua capacidade de suportar esforços decorrentes da utilização cotidiana.

f) Determinação da resistência à flexão estática e módulo de elasticidade: mede a capacidade do painel suportar cargas permanentes e esforços mecânicos sem deformações excessivas, sendo requisito essencial para mesas, armários, estações de trabalho, balcões e demais mobiliários sujeitos ao uso contínuo.

A exigência desses ensaios visa assegurar que os materiais empregados possuam desempenho compatível com a utilização em ambientes públicos de uso intensivo, reduzindo a ocorrência de falhas prematuras, custos de manutenção, substituições precoces e prejuízos ao patrimônio público, em observância aos princípios da eficiência, economicidade, durabilidade e obtenção da proposta mais vantajosa previstos na Lei nº 14.133/2021.

Certificado de cadeia de custódia

Para os itens que possuam componentes de madeira de todos os lotes, deverá ser apresentado:
Certificado de conformidade de cadeia de custódia, podendo ser FSC ou CERFLOR.
Justificativa: assegurar que a madeira utilizada é de origem responsável e rastreável.

Qualidade do Tratamento e Pintura em Superfícies Metálicas

Para os itens que possuam componentes metálicos pintados, deverá ser apresentado:
Certificado de conformidade emitido por OCP comprovando a qualidade do processo de preparação e pintura.
Justificativa: assegurar resistência à corrosão, durabilidade e acabamento adequado, especialmente em ambientes de uso intensivo.

Para as cortinas do Lote 06:

- Análise quantitativa e qualitativa do conteúdo fibroso, conforme ABNT NBR 13538:1995 e ABNT NBR 11914:1992;
- Solidez da cor à luz, com alteração mínima grau 4, após exposição mínima de 40 horas e dosagem de energia de 6.047 KJ/m², conforme ABNT NBR ISO 105-B02;
- Solidez da cor à lavagem doméstica e comercial, com alteração mínima grau 4 e transferência para algodão, poliamida, acrílico, lã e poliéster, conforme ABNT NBR ISO 105-C06;
- Alteração dimensional do tecido, limitada a -0,5% na trama (transversal) e -0,2% no urdume (longitudinal), conforme ABNT NBR 10320:1988;
- Resistência ao rasgo, com coeficiente de variação máximo de 3% no urdume e resistência mínima de 7,5 kgf na trama, conforme ASTM D2261:2017;

- Determinação da gramatura do tecido, mínima de 290 g/m², conforme ABNT NBR 10591:2008;
- Avaliação de inflamabilidade vertical, conforme ISO 6940:2004;
- Avaliação de acabamento antibacteriano, conforme método AATCC TM 147.
- Certificado emitido por OCP comprovando a conformidade e qualidade do processo de preparação e pintura ou laudo de ensaio demonstrando que corrosão de acordo ABNT NBR 8095 resistência à exposição a câmara úmida com isenção de enferrujamento e bolhas, espessura mínima de acordo ABNT NBR 10443 com espessura mínima 70 µm, resistência ao desplacamento com resultado X0Y0 de acordo ABNT NBR 11003 e dureza ao risco de no mínimo 6H de acordo ASTM D3363.

Justificativa: As exigências de desempenho estabelecidas para os tecidos e componentes do Lote 06 destinam-se a assegurar a adequada utilização dos produtos em ambientes públicos de uso contínuo, caracterizados por elevada circulação de pessoas e necessidade de manutenção da qualidade estética e funcional ao longo da vida útil dos materiais.

Os ensaios relacionados à composição têxtil, estabilidade dimensional, resistência mecânica, solidez da cor, inflamabilidade e desempenho microbiológico possuem como finalidade verificar a durabilidade, segurança, resistência ao desgaste, manutenção das características originais do tecido, comportamento frente à exposição solar, procedimentos de limpeza e utilização em ambientes coletivos, reduzindo custos de manutenção e substituição precoce dos materiais.

As exigências estabelecidas observam critérios de desempenho e qualidade compatíveis com as condições de uso previstas para órgãos e entidades públicas, buscando assegurar a obtenção de produtos duráveis, seguros, funcionais e economicamente vantajosos para a Administração.

Catálogo Técnico

Deverá ser apresentado catálogo técnico completo de todos os itens ofertados, contendo, no mínimo:

- imagens ilustrativas;
- dimensões;
- especificações técnicas;

- identificação clara do fabricante e modelo.

O catálogo deverá estar em língua portuguesa e compatível com as especificações do Termo de Referência.

Catálogo Técnico

Caso não seja possível identificar as característica dos produtos no certificados apresentados, poderá ser exigido o laudo de ensaio correspondente aos produtos ou declaração do OCP demonstrando que o produto ofertado (modelo) atende a especificação do edital.

Amostra

A exigência de apresentação de amostras tem por finalidade possibilitar a verificação prática e objetiva da conformidade dos produtos ofertados com as especificações técnicas estabelecidas no Termo de Referência, assegurando a seleção da proposta mais vantajosa e mitigando riscos de fornecimento de itens em desacordo com os padrões exigidos.

O licitante provisoriamente classificado em primeiro lugar poderá apresentar amostras dos itens previamente indicados pela Administração, no prazo máximo de até 10 (dez) dias corridos, contados da solicitação formal.

As amostras deverão corresponder exatamente à marca e ao modelo ofertados na proposta comercial, sendo vedada a substituição por produtos similares ou de especificação diversa.

Documentação que deverá acompanhar as amostras:

Cada amostra deverá ser entregue acompanhada, no mínimo, dos seguintes documentos:

I – comprovação de atendimento integral às especificações técnicas constantes do Termo de Referência;

II – certificados de conformidade e laudos aplicáveis ao item;

III – catálogo técnico do fabricante, contendo descrição detalhada do produto.

Identificação das amostras

Todas as amostras deverão estar devidamente identificadas, contendo, no mínimo:

- nome do licitante;
- marca e modelo do produto;
- número do item e lote correspondente;

- referência ao processo licitatório.

Critérios de avaliação das amostras

A avaliação das amostras terá caráter exclusivamente técnico e objetivo, sendo vedados critérios subjetivos de julgamento.

Cada amostra será avaliada quanto aos seguintes requisitos:

Critério de Avaliação	Método de Verificação	Resultado
Conformidade dimensional	Conferência das medidas previstas no Termo de Referência	Conforme / Não Conforme
Conformidade dos materiais	Verificação dos materiais constituintes informados em catálogo e documentação técnica	Conforme / Não Conforme
Estrutura e resistência aparente	Inspeção visual e funcional da estabilidade e integridade estrutural	Conforme / Não Conforme
Acabamento	Verificação de pintura, revestimentos, bordas, soldas, costuras e demais componentes	Conforme / Não Conforme
Ergonomia	Verificação dos requisitos ergonômicos aplicáveis ao produto	Conforme / Não Conforme
Segurança	Ausência de arestas cortantes, rebarbas, instabilidades ou riscos ao usuário	Conforme / Não Conforme
Compatibilidade com catálogo e documentação técnica	Comparação entre a amostra apresentada e a documentação apresentada pelo licitante	Conforme / Não Conforme

Será considerada APROVADA a amostra que atender integralmente a todos os requisitos avaliados.

Será considerada REPROVADA a amostra que apresentar qualquer requisito classificado como "Não Conforme".

As avaliações serão formalizadas em relatório técnico circunstanciado, contendo os critérios avaliados, os resultados obtidos e a conclusão da equipe técnica responsável.

A reprovação da amostra implicará a desclassificação da proposta para o respectivo lote ou item avaliado, sendo convocado o licitante subsequente, observada a ordem de classificação.

Procedimento de avaliação

A análise das amostras será formalizada em relatório técnico, contendo o registro individualizado de cada item avaliado, com indicação de conformidade ou não conformidade em relação aos requisitos exigidos.

O resultado da avaliação será classificado como:

- **Aprovada**: quando a amostra atender integralmente às especificações técnicas;
- **Reprovada**: quando for constatada qualquer desconformidade.

A não apresentação das amostras no prazo estabelecido, ou sua apresentação em desacordo com as exigências previstas, implicará na desclassificação do licitante.

Na hipótese de reprovação das amostras, o licitante será desclassificado, sendo convocado o próximo classificado, obedecida a ordem de classificação, para apresentação de nova amostra, nas mesmas condições.

As amostras que poderão ser requisitadas correspondem:

- Lote 01: 01, 04, 07, 10, 21, 38 (um módulo);
- Lote 02: 02, 06, 08, 10, 15, 17, 18, 19 e 25;
- Lote 03: 02, 06, 08, 09, 10, 13, 14;
- Lote 04: 05, 07, 08;
- Lote 05: 01, 04, 13, 15, 16;
- Lote 06: 01 e 02

As amostras poderão ser retidas pela Administração até a conclusão do processo licitatório, para fins de comparação com os produtos a serem fornecidos.