

## **ESTUDO TÉCNICO PRELIMINAR**

**OBJETO:** Registro de Preços para futura e eventual aquisição de centrais de ar, bebedouros, estruturas de aço/madeira, e equipamentos diversos, conforme descrito no ANEXO I – Termo de Referência, que serão utilizados pelo Consórcio e pelas secretarias diversas dos Municípios Consorciados, durante a vigência do registro de preços, conforme quantidades e especificações constantes no Anexo I – Termo de Referência.

### **1. DESCRIÇÃO DA NECESSIDADE DA CONTRATAÇÃO**

A Aquisição de Materiais Permanentes, Moveis, Centrais de Ar/Instalação, Eletrodomésticos, Eletroeletrônicos, Equipamento de Informática e Suprimentos visa atender às demandas dos consorciados do Consórcio Intermunicipal Multifinalitário dos Municípios do Extremo Sul de Minas - CIMESMI. No âmbito do serviço público municipal, a referida aquisição desempenha um papel fundamental na execução eficiente das atividades cotidianas e na prestação de serviços à sociedade.

As aquisições de materiais permanentes, moveis, centrais de ar/instalação, eletrodomésticos, eletroeletrônicos, equipamento de informática e suprimentos, são exemplos de matérias fundamentais para facilitar a execução de tarefas internas e externas, desde de atividades simples à elaboração de documentos imprescindíveis para o seguimento das demandas de todos os departamentos que envolvem uma administração municipal. Esses itens são essenciais para a organização de documentos, elaboração de relatórios, registros de reuniões e demais atividades administrativas. A documentação adequada é crucial para garantir a transparência e a prestação de contas, princípios fundamentais na gestão pública. No que se refere aos equipamentos de informática, como computadores, impressoras, cabos, memória RAM, SSD, entre outros específicos, exercem um papel vital na otimização das operações do serviço público trazendo celeridade na execução de diversas tarefas e processos. A automação de tarefas, armazenamento digital de documentos e a utilização de sistemas integrados contribuem para uma gestão mais eficiente dos recursos disponíveis. Isso resulta em processos mais rápidos, redução de erros e consequentemente, na melhoria dos serviços oferecidos à população.

Muitas atividades governamentais exigem o uso contínuo de certos equipamentos e recursos para garantir a prestação eficaz de serviços públicos. Adquirir material permanente assegura que essas atividades possam ser realizadas de forma consistente ao longo do tempo. O uso de equipamentos adequados e em bom estado pode aumentar a eficiência e a produtividade dos funcionários públicos. Por exemplo, máquinas modernas e eficientes podem agilizar processos de produção ou prestação de serviços, economizando tempo e recursos. Embora o investimento inicial na aquisição de material permanente possa ser significativo, a utilização desses bens ao longo do tempo pode resultar em economias a longo prazo. A aquisição de material permanente também pode ser motivada pela necessidade de modernizar as operações governamentais e incorporar inovações tecnológicas. Isso pode incluir a substituição de equipamentos obsoletos por versões mais modernas e eficientes, Móveis de escritório, como mesas, cadeiras, armários, estantes e arquivos, são considerados material permanente, pois têm uma vida útil longa e são necessários para fornecer um ambiente de trabalho adequado para os funcionários. Em escolas públicas, são adquiridos equipamentos de informática, projetores multimídia, quadros interativos e mobiliário escolar.

O uso do material e dos equipamentos supracitados se faz imprescindível em todos os departamentos, como nos Postos de Saúde e no Hospital Municipal, esses materiais são necessários para a realização de atividades administrativas e operacionais rotineiras, registros

em prontuários, prescrição de receitas, impressão de resultados de exames, computadores com sistemas integrados que auxiliam na celeridade do atendimento nos serviços de saúde entre outros. No âmbito da educação, a finalidade é atender à demanda dos programas educacionais, ações em educação, formações e capacitações de servidores, além de prover as unidades escolares material básico para o andamento das atividades diárias como matrículas e rematrículas, pincéis e apagadores para escrita no quadro durante o ensino em sala de aula, papéis para impressão de atividades, material para desenvolvimento de atividades pedagógicas como tintas, giz de cera, pinceis, esses são alguns exemplos. Essa aquisição é essencial para a manutenção das atividades administrativas e burocráticas típicas do cotidiano dos serviços oferecidos.

Na Secretaria Municipal de Assistência Social, a aquisição destina-se a atender à demanda dos diversos setores da secretaria municipal e promoção social, bem como aos serviços oferecidos pelos programas sócios assistenciais do Governo Federal. Consiste em produtos permanentes que serão distribuídos para todas as suas unidades vinculadas, garantindo a continuidade do atendimento dos serviços aos usuários dos serviços dos programas assistenciais do Governo Federal, como Conselho Tutelar, Cadastro Único – Bolsa Família, CRAS, CREAS, AEPETI entre outros.

A Secretaria do Meio Ambiente lida constantemente com a elaboração de relatórios, documentos técnicos e planos de ação voltados para a preservação ambiental. A disponibilidade de materiais permanentes, moveis, centrais de ar/instalação, eletrodomésticos, eletroeletrônicos, equipamento de informática e suprimentos, é crucial para a organização desses documentos, assegurando a qualidade e o registro apropriado das informações. A secretaria também realiza constantemente campanhas de conscientização ambiental onde necessita desses itens para distribuição de formulários e material de educação ambiental na comunidade. Nesse sentido, a aquisição deste objeto é necessária para a preparação de material informativo, panfletos educativos e material de apoio fortalecendo assim sua capacidade de promover ações efetivas em prol da preservação ambiental e sustentabilidade, cumprindo assim sua missão fundamental na comunidade.

Em suma a aquisição de materiais permanentes, moveis, centrais de ar/instalação, eletrodomésticos, eletroeletrônicos, equipamento de informática e suprimentos é uma peça-chave para o sucesso da gestão pública municipal. Além de fornecer as ferramentas necessárias para a execução de tarefas cotidianas e indispensáveis, essa prática contribui diretamente para a modernização, eficiência e transparência na administração pública, cumprindo sua missão e promovendo, assim, o bem-estar da comunidade atendida.

Dessa forma, o objetivo da contratação é garantir o bom funcionamento das atividades fins da dos Municípios que integram o CIMESMI, no sentido de assegurar o cumprimento de sua missão institucional.

Os Municípios que compõe o CIMESMI e são participantes do processo:

<b>1. CONSOLAÇÃO</b>
<b>2. PARAISÓPOLIS</b>
<b>3. BRAZÓPOLIS</b>
<b>4. CAMBUÍ</b>
<b>5. CÓRREGO DO BOM JESUS</b>
<b>6. BUENO BRANDÃO</b>
<b>7. SENADOR AMARAL</b>
<b>8. MACHADO</b>

## **2. PREVISÃO NO PLANO DE CONTRATAÇÕES ANUAL NO PLANO DE CONTRATAÇÕES ANUAL**

O objeto da contratação está previsto no Plano de Contratações Anual 2024, tendo em vista que este instrumento de governança foi elaborado pela Municipalidade.

### **3. REQUISITOS DA CONTRATAÇÃO**

- Como requisito de exigência para esta contratação será estabelecido ao fornecedor contratado a apresentação de todas as prerrogativas contidas neste Estudo Técnico Preliminar – ETP, Termo de Referência – TR, no edital e seus anexos.

Segue abaixo rol exemplificativo dos requisitos para a contratação da empresa que irá fornecer o objeto deste estudo.

a. **Habilitação Jurídica:** a contratada deverá comprovar que está regularmente constituída como pessoa jurídica.

b. **Regularidade Fiscal:** a contratada deve comprovar que está em dia com suas obrigações fiscais, mediante a apresentação de certidões negativas de débitos tributários federais, estaduais e municipais, ou certidão positivas com efeito de negativa, quando permitido pela legislação.

c. **Regularidade Trabalhista:** a contratada deve comprovar que está em dias com suas obrigações trabalhistas, mediante certidões de débitos trabalhistas ou certidão positiva com efeito de negativa, quando permitido pela legislação.

d. **Regularidade Econômica Financeira:** a contratada deve comprovar que está em dia com suas obrigações econômicas financeiras, mediante certidão negativa de falência.

e. **Atestado de Capacidade Técnica ou Certidão:** documento expedido por pessoa jurídica de direito público ou privado, que comprovem ter a contratada fornecido os produtos, de maneira satisfatória, compatíveis com o objeto.

- Entregar os objetos, na conformidade do estabelecido no Edital e Termo de Referência, livres de qualquer ônus, como despesas de fretes, impostos, seguros e todas as demais despesas necessárias;

- Dar plena garantia sobre a qualidade dos itens, adquiridas por no mínimo 12 (doze) meses, comprometendo-se a realizar a substituição ou reparo, sem custos adicionais, caso sejam identificados vícios, defeitos ou não conformidades durante o período de garantia;

- Fornecer manuais de instruções e documentação técnica adequada para a correta utilização e manutenção dos itens, garantindo que os usuários tenham acesso a informações necessárias;

- Certificar-se que os materiais propostos atendam às especificações dos fabricantes, aliada à certificação do INMETRO.

- Certificar-se que os equipamentos de informática propostos atendam aos requisitos técnicos exigidos pela ANATEL.
- Cumprir rigorosamente os prazos estipulados para a entrega dos materiais, conforme disposto no cronograma definido no contrato, sob pena de aplicação de penalidades previstas em lei;
- Comunicar imediatamente à contratante qualquer fato ou situação que possa interferir no cumprimento do contrato, garantindo transparência e prevenindo eventuais problemas;
- Aceitar as condições de pagamento estabelecidas no contrato, emitindo as notas fiscais correspondentes em conformidade com a legislação vigente;
- Comprometer-se a realizar treinamentos, quando necessário, para capacitar os usuários na utilização adequada dos materiais adquiridos;
- Caso necessário, fornecer assistência técnica durante o período de garantia, assegurando a continuidade do pleno funcionamento dos materiais adquiridos.
- Estes requisitos visam garantir não apenas a qualidade dos materiais adquiridos, mas também o cumprimento de obrigações contratuais, a transparência no processo, a adequada assistência técnica e a conformidade com todas as normas estabelecidas.
- Substituição em tempo hábil, dos materiais que apresentem defeitos. Sendo responsável pelo recolhimento, custos com transporte e carga e descarga.
- A contratada deverá prever todo o serviço logístico necessário para a entrega nos locais indicados pelos consorciados.
- A contratada deverá manter durante toda a execução do contrato, compatibilidade com as obrigações assumidas, todas as condições de habilitação e qualificação exigidas na licitação.
- A contratada deverá indicar preposto para representa-la durante a execução do contrato.

#### **4. ESTIMATIVA DAS QUANTIDADES A SEREM CONTRATADAS**

Os quantitativos foram extraídos do levantamento das contratações realizadas no ano de 2022 e 2023 nos municípios consorciados e recursos Humanos, Saúde, Meio Ambiente, Educação, Assistência Social, Administração e demais secretarias, conforme demandas da administração para um período de 12 (doze) meses.

Mediante aos números e fatos expostos e considerando o bom atendimento e boa oferta do serviço público, o quantitativo relacionado abaixo se faz absolutamente razoável.

<b>LOTE I - CENTRAIS DE AR</b>			
<b>ITEM</b>	<b>DESCRIÇÃO DO PRODUTO</b>	<b>UNID.</b>	<b>QUANT.</b>
1	AR CONDICIONADO SPLIT INVERTER 9.000 BTUS HI-WALL, GRAU DE SEGURANÇA IP X4, TENSÃO ELÉTRICA 220V~, FREQUÊNCIA 60HZ, CAPACIDADE DE REFRIGERAÇÃO 2640W, CAPACIDADE DE REFRIGERAÇÃO 9000BTUS/H, CORRENTE 3.8A, FLUXO DE AR 430M³/H, POTÊNCIA 814W, RUÍDO INTERNO/ EXTERNO 37/48DB(A), GÁS REFRIGERANTE R32/400G, PRESSÃO DE MÁXIMA (DESC.) 4.5MPA, PRESSÃO DE MÁXIMA (SUCÇÃO) 1.9MPA, PESO DA UNIDADE INTERNA 4,5KG, PESO DA UNIDADE EXTERNA 17KG, CLASSIFICAÇÃO ENERGÉTICA A, SERPERTINA 100% COBRE, PAINEL DE LED. GARANTIA MÍNIMA DO FABRICANTE DE 12 (DOZE) MESES PARA O EQUIPAMENTO E 60 (SESENTA) MESES PARA O COMPRESSOR.	UNID.	2.000
2	AR CONDICIONADO SPLIT INVERTER 12.000 BTUS HI-WALL, GRAU DE SEGURANÇA IP X4, TENSÃO ELÉTRICA 220V~, FREQUÊNCIA 60HZ, CAPACIDADE DE REFRIGERAÇÃO 3517W, CAPACIDADE DE REFRIGERAÇÃO 12000BTUS/H, CORRENTE 4.5 A, FLUXO DE AR 500M³/H, POTÊNCIA 1085W, RUÍDO INTERNO/ EXTERNO 37/48DB(A), GÁS REFRIGERANTE R32/450G, PRESSÃO DE MÁXIMA (DESC.) 4.5MPA, PRESSÃO DE MÁXIMA (SUCÇÃO) 1.9MPA, PESO DA UNIDADE INTERNA 7,5KG, PESO DA UNIDADE EXTERNA 18KG, CLASSIFICAÇÃO ENERGÉTICA A, SERPERTINA 100% COBRE, PAINEL DE LED. GARANTIA MÍNIMA DO FABRICANTE DE 12 (DOZE) MESES PARA O EQUIPAMENTO E 60 (SESENTA) MESES PARA O COMPRESSOR.	UNID.	2.200
3	AR CONDICIONADO SPLIT INVERTER 18.000 BTUS HI-WALL, GRAU DE SEGURANÇA UNIDADE INTERNA IPX0, GRAU DE SEGURANÇA UNIDADE EXTERNA IPX4, TENSÃO ELÉTRICA 220V~, FREQUÊNCIA 60HZ, CAPACIDADE DE REFRIGERAÇÃO 5275W, CAPACIDADE DE REFRIGERAÇÃO 18000BTUS/H, CORRENTE 7.9A, FLUXO DE AR 620M³/H, POTÊNCIA 1758W, RUÍDO INTERNO/ EXTERNO 42/48DB(A), GÁS REFRIGERANTE R32/600G, PRESSÃO DE MÁXIMA (DESC.) 4.5MPA, PRESSÃO DE MÁXIMA (SUCÇÃO) 1.9MPA, PESO DA UNIDADE INTERNA 10KG, PESO DA UNIDADE EXTERNA 27KG, CLASSIFICAÇÃO ENERGÉTICA A, SERPERTINA 100% COBRE, PAINEL DE LED. GARANTIA MÍNIMA DO FABRICANTE DE 12 (DOZE) MESES PARA O EQUIPAMENTO E 60 (SESENTA) MESES PARA O COMPRESSOR.	UNID.	4.000
4	AR CONDICIONADO SPLIT INVERTER 24.000 BTUS HI-WALL, TENSÃO ELÉTRICA 220V~, FREQUÊNCIA 60HZ, CAPACIDADE DE REFRIGERAÇÃO 7033W, CAPACIDADE DE REFRIGERAÇÃO 24000BTUS/H, CORRENTE 11.8A, FLUXO DE AR 1150M³/H, POTÊNCIA 2170W, RUÍDO INTERNO/ EXTERNO 50/51DB(A), GÁS REFRIGERANTE R32/750G, PRESSÃO DE MÁXIMA (DESC.) 4.5MPA, PRESSÃO DE MÁXIMA (SUCÇÃO) 1.9MPA, PESO DA UNIDADE INTERNA 13KG, PESO DA UNIDADE EXTERNA 30KG, CLASSIFICAÇÃO ENERGÉTICA A, SERPERTINA 100% COBRE, PAINEL DE LED. GARANTIA MÍNIMA DO FABRICANTE DE 12 (DOZE) MESES PARA O EQUIPAMENTO E 60 (SESENTA) MESES PARA O COMPRESSOR.	UNID.	4.590
5	AR CONDICIONADO SPLIT INVERTER 30.000 BTUS HI-WALL, TENSÃO ELÉTRICA 220V~, FREQUÊNCIA 60HZ, CAPACIDADE DE	UNID.	3.600



	REFRIGERAÇÃO 8790W, CAPACIDADE DE REFRIGERAÇÃO 30000BTUS/H, CORRENTE 15A, FLUXO DE AR 1300M³/H, POTÊNCIA 3320W, RUÍDO INTERNO/ EXTERNO 50/56DB(A), GRAU DE SEGURANÇA UNIDADE INTERNA IPX0, GRAU DE SEGURANÇA UNIDADE EXTERNA IPX4, GÁS REFRIGERANTE R32/1600G, PRESSÃO DE MÁXIMA (DESC.) 4.5MPA, PRESSÃO DE MÁXIMA (SUÇÃO) 1.9MPA, PESO DA UNIDADE INTERNA 17KG, PESO DA UNIDADE EXTERNA 54KG, CLASSIFICAÇÃO ENERGÉTICA A, SERPERTINA 100% COBRE, PAINEL DE LED. GARANTIA MÍNIMA DO FABRICANTE DE 12 (DOZE) MESES PARA O EQUIPAMENTO E 60 (SESSENTA) MESES PARA O COMPRESSOR.		
6	AR CONDICIONADO SPLIT INVERTER 36.000 BTUS HI-WALL, CICLO DE AR QUENTE E FRIO, CAPACIDADE DE REFRIGERAÇÃO 36000 BTU/H, CLASSE "A" EM EFICIÊNCIA ENERGÉTICA, GÁS ECOLÓGICO R-32, MEDIDA EVAPORADORA (INT.) (LXAXP/CM) 118 X 35,5 X 26CM, MEDIDA CONDENSADORA (EXT.) (LXAXP/CM), 94 X 80 X 42,5CM, PESO LÍQUIDO EVAPORADORA (INT.) (KG) 17KG, PESO LÍQUIDO CONDENSADORA (EXT.) (KG) 48KG, SERPENTINA DE COBRE, TUBULAÇÃO (BITOLAS) 1/4 E 5/8, CONSUMO APROXIMADO DE ENERGIA (KWH) 1568 KWH/ANO, VAZÃO DE AR (M³/H) 1500 M³/H, GARANTIA 12 MESES	UNID.	3.000
7	AR CONDICIONADO PISO TETO ECO INVERTER 48.000 BTU/H, UNIDADE INTERNA E UNIDADE EXTERNA, PISO TETO INVERTER, FRIO, 220V, 60HZ, MONOFÁSICO, 48.000BTU/H, CAPACIDADE TÉRMICA 48000 (BTU/H), CICLO FRIO, TECNOLOGIA TIPO INVERTER, ALIMENTAÇÃO ELÉTRICA UNIDADE INTERNA 220V / 1F / 60HZ, UNIDADE EXTERNA 220V / 1F / 60HZ, CORRENTE MÁXIMA 22A, DISJUNTOR 32A, CONSUMO 4338 W / H, CLASSIFICAÇÃO INMETRO A, VELOCIDADE DE VENTILAÇÃO 3, VAZÃO DE AR 2938 M³/H, NÍVEL DE RUÍDO (DBA) UNIDADE INTERNA 58,5 / 54 / 53,5, UNIDADE EXTERNA 63, GÁS REFRIGERANTE TIPO R-410A, DIÂMETRO DOS TUBOS (POLEGADA) 7/8" ATÉ 15M, 1" ATÉ 20M, 1-1/8" ATÉ 30M, COMPRIMENTO DOS TUBOS 7,5 PADRÃO (M), 2 MÍNIMO (M), 50 MÁXIMO (M), DESNÍVEL ENTRE AS UNIDADES 30M, DIMENSÃO DOS PRODUTOS SEM A VÁLVULA (A X L X P) MM, UNIDADE INTERNA 235 X 1650 X 675, UNIDADE EXTERNA 843 X 710 X 710, PESO LÍQUIDO (KG), UNIDADE INTERNA 44,6, UNIDADE EXTERNA 88,6, PESO BRUTO (KG), UNIDADE INTERNA 49,2, UNIDADE EXTERNA 85,5, CONTROLE REMOTO SEM FIO. GARANTIA MÍNIMA DO FABRICANTE DE 12 (DOZE) MESES PARA O EQUIPAMENTO E 60 (SESSENTA) MESES PARA O COMPRESSOR.	UNID.	1.000

**LOTE II - SERVIÇO DE INSTALAÇÃO DAS CENTRAIS DE AR**

ITEM	DESCRIÇÃO DO PRODUTO	UNID.	QUANT.
1	INSTALAÇÃO DE CONDIACIONADORES DE AR "SPLIT" TIPO HIGH WALL E TETO 48.000, DE ACORDO COM A CAPACIDADE DE CADA EQUIPAMENTO, CONTENDO TODOS OS MATERIAIS NECESSÁRIOS AO PERFEITO FUNCIONAMENTO DO EQUIPAMENTO, ONDE AS LINHAS DE GÁS REFRIGERANTE R410A EM COBRE SEM COSTURA DEVERÃO SER ISOLADAS TERMICAMENTE UTILIZANDO BORRACHA ELASTOMÉRICA EM BITOLAS COMPATÍVEIS COM A CAPACIDADE DE	UNID.	1.000

	REFRIGERAÇÃO DETERMINADA PELO FABRICANTE DO EQUIPAMENTO DE ACORDO COM A NBR 5020, REVESTIDA FITA PVC INCLUINDO SUPORTE METÁLICO DE ACORDO COM ABNT PARA SUSTENTAÇÃO DA UNIDADE CONDENSADORA E EVAPORADORA TIPO TETO (SE FOR O CASO). INCLUIR TRANSPORTE, MOBILIZAÇÃO E TODAS AS DESPESAS NECESSÁRIAS PARA INSTALAÇÃO DO EQUIPAMENTO. TUBULAÇÃO PARA INSTALAÇÃO DO EQUIPAMENTO. TUBULAÇÃO PARA INSTALAÇÃO CONSIDERANDO A DISTÂNCIA DA CONDENSADORA PARA A EVAPORADORA EM MÉDIA DE 10 METROS.		
2	INSTALAÇÃO DE CONDIACIONADORES DE AR "SPLIT" TIPO HIGH WALL 12.000, DE ACORDO COM A CAPACIDADE DE CADA EQUIPAMENTO, CONTENDO TODOS OS MATERIAIS NECESSÁRIOS AO PERFEITO FUNCIONAMENTO DO EQUIPAMENTO, ONDE AS LINHAS DE GÁS REFRIGERANTE R32 EM COBRE SEM COSTURA DEVERÃO SER ISOLADAS TERMICAMENTE UTILIZANDO BORRACHA ELASTOMÉRICA EM BITOLAS COMPATÍVEIS COM A CAPACIDADE DE REFRIGERAÇÃO DETERMINADA PELO FABRICANTE DO EQUIPAMENTO DE ACORDO COM A NBR 5020, REVESTIDA FITA PVC INCLUINDO SUPORTE METÁLICO DE ACORDO COM ABNT PARA SUSTENTAÇÃO DA UNIDADE CONDENSADORA E EVAPORADORA TIPO TETO (SE FOR O CASO). INCLUIR TRANSPORTE, MOBILIZAÇÃO E TODAS AS DESPESAS NECESSÁRIAS PARA INSTALAÇÃO DO EQUIPAMENTO. TUBULAÇÃO PARA INSTALAÇÃO DO EQUIPAMENTO. TUBULAÇÃO PARA INSTALAÇÃO CONSIDERANDO A DISTÂNCIA DA CONDENSADORA PARA A EVAPORADORA EM MÉDIA DE 10 METROS.	UNID.	2.200
3	INSTALAÇÃO DE CONDIACIONADORES DE AR "SPLIT" TIPO HIGH WALL 18.000, DE ACORDO COM A CAPACIDADE DE CADA EQUIPAMENTO, CONTENDO TODOS OS MATERIAIS NECESSÁRIOS AO PERFEITO FUNCIONAMENTO DO EQUIPAMENTO, ONDE AS LINHAS DE GÁS REFRIGERANTE R32 EM COBRE SEM COSTURA DEVERÃO SER ISOLADAS TERMICAMENTE UTILIZANDO BORRACHA ELASTOMÉRICA EM BITOLAS COMPATÍVEIS COM A CAPACIDADE DE REFRIGERAÇÃO DETERMINADA PELO FABRICANTE DO EQUIPAMENTO DE ACORDO COM A NBR 5020, REVESTIDA FITA PVC INCLUINDO SUPORTE METÁLICO DE ACORDO COM ABNT PARA SUSTENTAÇÃO DA UNIDADE CONDENSADORA E EVAPORADORA TIPO TETO (SE FOR O CASO). INCLUIR TRANSPORTE, MOBILIZAÇÃO E TODAS AS DESPESAS NECESSÁRIAS PARA INSTALAÇÃO DO EQUIPAMENTO. TUBULAÇÃO PARA INSTALAÇÃO DO EQUIPAMENTO. TUBULAÇÃO PARA INSTALAÇÃO CONSIDERANDO A DISTÂNCIA DA CONDENSADORA PARA A EVAPORADORA EM MÉDIA DE 10 METROS.	UNID.	4.000
4	INSTALAÇÃO DE CONDIACIONADORES DE AR "SPLIT" TIPO HIGH WALL 24.000, DE ACORDO COM A CAPACIDADE DE CADA EQUIPAMENTO, CONTENDO TODOS OS MATERIAIS NECESSÁRIOS AO PERFEITO FUNCIONAMENTO DO EQUIPAMENTO, ONDE AS LINHAS DE GÁS REFRIGERANTE R32 EM COBRE SEM COSTURA DEVERÃO SER ISOLADAS TERMICAMENTE UTILIZANDO BORRACHA ELASTOMÉRICA EM BITOLAS COMPATÍVEIS COM A CAPACIDADE DE REFRIGERAÇÃO DETERMINADA PELO FABRICANTE DO EQUIPAMENTO DE ACORDO COM A NBR 5020, REVESTIDA FITA PVC	UNID.	4.590

	INCLUINDO SUPORTE METÁLICO DE ACORDO COM ABNT PARA SUSTENTAÇÃO DA UNIDADE CONDENSADORA E EVAPORADORA TIPO TETO (SE FOR O CASO). INCLUIR TRANSPORTE, MOBILIZAÇÃO E TODAS AS DESPESAS NECESSÁRIAS PARA INSTALAÇÃO DO EQUIPAMENTO. TUBULAÇÃO PARA INSTALAÇÃO DO EQUIPAMENTO. TUBULAÇÃO PARA INSTALAÇÃO CONSIDERANDO A DISTÂNCIA DA CONDENSADORA PARA A EVAPORADORA EM MÉDIA DE 10 METROS.		
5	INSTALAÇÃO DE CONDIOCIONADORES DE AR "SPLIT" TIPO HIGH WALL 30.000, DE ACORDO COM A CAPACIDADE DE CADA EQUIPAMENTO, CONTENDO TODOS OS MATERIAIS NECESSÁRIOS AO PERFEITO FUNCIONAMENTO DO EQUIPAMENTO, ONDE AS LINHAS DE GÁS REFRIGERANTE R32 EM COBRE SEM COSTURA DEVERÃO SER ISOLADAS TERMICAMENTE UTILIZANDO BORRACHA ELASTOMÉRICA EM BITOLAS COMPATÍVEIS COM A CAPACIDADE DE REFRIGERAÇÃO DETERMINADA PELO FABRICANTE DO EQUIPAMENTO DE ACORDO COM A NBR 5020, REVESTIDA FITA PVC INCLUINDO SUPORTE METÁLICO DE ACORDO COM ABNT PARA SUSTENTAÇÃO DA UNIDADE CONDENSADORA E EVAPORADORA TIPO TETO (SE FOR O CASO). INCLUIR TRANSPORTE, MOBILIZAÇÃO E TODAS AS DESPESAS NECESSÁRIAS PARA INSTALAÇÃO DO EQUIPAMENTO. TUBULAÇÃO PARA INSTALAÇÃO DO EQUIPAMENTO. TUBULAÇÃO PARA INSTALAÇÃO CONSIDERANDO A DISTÂNCIA DA CONDENSADORA PARA A EVAPORADORA EM MÉDIA DE 10 METROS.	UNID.	3.600
6	INSTALAÇÃO DE CONDIOCIONADORES DE AR "SPLIT" TIPO HIGH WALL 36.000, DE ACORDO COM A CAPACIDADE DE CADA EQUIPAMENTO, CONTENDO TODOS OS MATERIAIS NECESSÁRIOS AO PERFEITO FUNCIONAMENTO DO EQUIPAMENTO, ONDE AS LINHAS DE GÁS REFRIGERANTE R32 EM COBRE SEM COSTURA DEVERÃO SER ISOLADAS TERMICAMENTE UTILIZANDO BORRACHA ELASTOMÉRICA EM BITOLAS COMPATÍVEIS COM A CAPACIDADE DE REFRIGERAÇÃO DETERMINADA PELO FABRICANTE DO EQUIPAMENTO DE ACORDO COM A NBR 5020, REVESTIDA FITA PVC INCLUINDO SUPORTE METÁLICO DE ACORDO COM ABNT PARA SUSTENTAÇÃO DA UNIDADE CONDENSADORA E EVAPORADORA TIPO TETO (SE FOR O CASO). INCLUIR TRANSPORTE, MOBILIZAÇÃO E TODAS AS DESPESAS NECESSÁRIAS PARA INSTALAÇÃO DO EQUIPAMENTO. TUBULAÇÃO PARA INSTALAÇÃO DO EQUIPAMENTO. TUBULAÇÃO PARA INSTALAÇÃO CONSIDERANDO A DISTÂNCIA DA CONDENSADORA PARA A EVAPORADORA EM MÉDIA DE 10 METROS.	UNID.	3.000
7	INSTALAÇÃO DE CONDIOCIONADORES DE AR "SPLIT" TIPO HIGH WALL 9.000, DE ACORDO COM A CAPACIDADE DE CADA EQUIPAMENTO, CONTENDO TODOS OS MATERIAIS NECESSÁRIOS AO PERFEITO FUNCIONAMENTO DO EQUIPAMENTO, ONDE AS LINHAS DE GÁS REFRIGERANTE R32 EM COBRE SEM COSTURA DEVERÃO SER ISOLADAS TERMICAMENTE UTILIZANDO BORRACHA ELASTOMÉRICA EM BITOLAS COMPATÍVEIS COM A CAPACIDADE DE REFRIGERAÇÃO DETERMINADA PELO FABRICANTE DO EQUIPAMENTO DE ACORDO COM A NBR 5020, REVESTIDA FITA PVC INCLUINDO SUPORTE METÁLICO DE ACORDO COM ABNT PARA SUSTENTAÇÃO DA UNIDADE CONDENSADORA E EVAPORADORA	UNID.	1.000



	TIPO TETO (SE FOR O CASO). INCLUIR TRANSPORTE, MOBILIZAÇÃO E TODAS AS DESPESAS NECESSÁRIAS PARA INSTALAÇÃO DO EQUIPAMENTO. TUBULAÇÃO PARA INSTALAÇÃO DO EQUIPAMENTO. TUBULAÇÃO PARA INSTALAÇÃO CONSIDERANDO A DISTÂNCIA DA CONDENSADORA PARA A EVAPORADORA EM MÉDIA DE 10 METROS.		
--	---	--	--

<b>LOTE III - BEBEDOUROS</b>			
<b>ITEM</b>	<b>DESCRIÇÃO DO PRODUTO</b>	<b>UNID.</b>	<b>QUANT.</b>
1	BEBEDOURO DE COLUNA, DIMENSÕES SEM EMBALAGEM AXLXC (MM) 1007 X 318 X 321, CAPACIDADE DO RESERVATÓRIO (L) 1,8, SUPORTE EASY OPEN REMOVÍVEL PARA LIMPEZA, BOTÃO DO TERMOSTATO PARA CONTROLE DE TEMPERATURA, TECLA ÁGUA GELADA, TECLA ÁGUA NATURAL, APARADOR DE ÁGUA REMOVÍVEL PARA LIMPEZA, TEMPERATURA MÍNIMA E MÁXIMA DE ENTRADA DA ÁGUA NO APARELHO (°C) 03 A 32, TEMPO DE INICIALIZAÇÃO DO APARELHO 2H30MIN, CICLO DE RETIRADA DE ÁGUA 1H, VOLUME DE ÁGUA POR CICLO DE RETIRADA 1,2L, VAZÃO MÍNIMA RECOMENDADA 64L/H, GÁS R134A, VOLTAGEM 127V OU 220V	UNID.	310
2	BEBEDOURO DE MESA, DIMENSÕES SEM EMBALAGEM AXLXC (MM) 423 X 280 X 406, CAPACIDADE DO RESERVATÓRIO (L) 1,9, SUPORTE EASY OPEN REMOVÍVEL PARA LIMPEZA, BOTÃO DO TERMOSTATO PARA CONTROLE DE TEMPERATURA, TECLA ÁGUA GELADA, TECLA ÁGUA NATURAL, APARADOR DE ÁGUA REMOVÍVEL PARA LIMPEZA, TEMPERATURA MÍNIMA E MÁXIMA DE ENTRADA DA ÁGUA NO APARELHO (°C) 03 A 32, TEMPO DE INICIALIZAÇÃO DO APARELHO 2H30MIN, CICLO DE RETIRADA DE ÁGUA 0,5 H, VOLUME DE ÁGUA POR CICLO DE RETIRADA 0,425 L, VAZÃO MÍNIMA RECOMENDADA 64 L/H, GÁS R134A, VOLTAGEM 127V OU 220V	UNID.	150
3	BEBEDOURO DE 80 LITROS INOX, CARACTERÍSTICAS: RESERVATÓRIO EM POLIPROPILENO ATÓXICO; APARADEIRA FRONTAL EM AÇO INOX COM DRENO; TAMANHO: 1400MM X 500MM X 390MM, TORNEIRAS PARA COPO CROMADAS; GABINETE EM AÇO INOX 430 COM PVC; SERPENTINA INOX 304; SISTEMA DE REFRIGERAÇÃO EMBUTIDO; BOIA PARA CONTROLE DE ENTRADA DE ÁGUA; ISOLAMENTO EM POLIURETANO; CONTROLE DE TEMPERATURA COM TERMOSTATO COM 7 NÍVEIS; SELO DE EFICIÊNCIA ENERGÉTICA. CERTIFICADOS PELA NCC E ACREDITADO PELO INMETRO	UNID.	400
4	BEBEDOURO DE 150 LITROS INOX, CARACTERÍSTICAS: RESERVATÓRIO EM POLIPROPILENO ATÓXICO; APARADEIRA FRONTAL EM AÇO INOX COM DRENO; TAMANHO: 1400MM X 870MM X 390MM, TORNEIRAS PARA COPO CROMADAS; GABINETE EM AÇO INOX 430 COM PVC; SERPENTINA INOX 304; SISTEMA DE REFRIGERAÇÃO EMBUTIDO; BOIA PARA CONTROLE DE ENTRADA DE ÁGUA; ISOLAMENTO EM POLIURETANO; CONTROLE DE TEMPERATURA COM TERMOSTATO COM 7 NÍVEIS; SELO DE EFICIÊNCIA ENERGÉTICA. CERTIFICADOS PELA NCC E ACREDITADO PELO INMETRO	UNID.	600
5	BEBEDOURO DE 180 LITROS INOX, CARACTERÍSTICAS: RESERVATÓRIO EM POLIPROPILENO ATÓXICO; APARADEIRA	UNID.	500

	FRONTAL EM AÇO INOX COM DRENO; TAMANHO: 1400MM X 1050MM X 390MM, TORNEIRAS PARA COPO CROMADAS; GABINETE EM AÇO INOX 430 COM PVC; SERPENTINA INOX 304; SISTEMA DE REFRIGERAÇÃO EMBUTIDO; BOIA PARA CONTROLE DE ENTRADA DE ÁGUA; ISOLAMENTO EM POLIURETANO; CONTROLE DE TEMPERATURA COM TERMOSTATO COM 7 NÍVEIS; SELO DE EFICIÊNCIA ENERGÉTICA. CERTIFICADOS PELA NCC E ACREDITADO PELO INMETRO		
6	BEBEDOURO DE 200 LITROS INOX, CARACTERÍSTICAS: RESERVATÓRIO EM POLIPROPILENO ATÓXICO; APARADEIRA FRONTAL EM AÇO INOX COM DRENO; TAMANHO: 1400MM X 1150MM X 390MM, TORNEIRAS PARA COPO CROMADAS; GABINETE EM AÇO INOX 430 COM PVC; SERPENTINA INOX 304; SISTEMA DE REFRIGERAÇÃO EMBUTIDO; BOIA PARA CONTROLE DE ENTRADA DE ÁGUA; ISOLAMENTO EM POLIURETANO; CONTROLE DE TEMPERATURA COM TERMOSTATO COM 7 NÍVEIS; SELO DE EFICIÊNCIA ENERGÉTICA. CERTIFICADOS PELA NCC E ACREDITADO PELO INMETRO	UNID.	400

<b>LOTE IV - ELETRODOMESTICOS E ELETROELETRONICOS</b>			
<b>ITEM</b>	<b>DESCRIÇÃO DO PRODUTO</b>	<b>UNID.</b>	<b>QUANT.</b>
1	CONSERVADOR HORIZONTAL DUPLA AÇÃO, REFRIGERAÇÃO ESTÁTICA, TAMPA DE CHAPA COM PUXADOR FRONTAL E FECHADURA, CHAPAS INTERNAS E EXTERNAS EM AÇO GALVANIZADO PRÉ-PINTADO COM ALTA RESISTÊNCIA À CORROSÃO, GABINETE INTERNO BRANCO COM FORMAS ARREDONDADAS, ISOLAMENTO DE POLIURETANO ECOLOGICAMENTE CORRETO, DIVISÓRIA INTERNA COM PINTURA PLASTIFICADA, DOBRADIÇAS BALANCEADAS, RODÍZIO DUPLO GIRATÓRIO DE ALTA RESISTÊNCIA 360°, DEGELO MANUAL, GRADE PLÁSTICA EM MATERIAL DE ALTA RESISTÊNCIA A IMPACTO COM PROTEÇÃO UV, VOLTAGENS: 127V E 220V, TEMPERATURA DE OPERAÇÃO DE 35°C / 75% DE UMIDADE RELATIVA DO AR, LARGURA (MM) 750, ALTURA (MM) 940, PROFUNDIDADE (MM) 705, PESO LÍQUIDO (KG) 43, CAPACIDADE BRUTA (L) 216, CONSUMO DE ENERGIA (KWH/24H) 2,4, VARIAÇÃO DE TEMPERATURA (°C) -22 A -18 / 0 A +8, TIPO DE GÁS R-134A, TAMPAS 1, TRUCK 7,8/10 (M) 81/99, CONTAINER BRASIL 20" / 40" HC 36/78, CONTAINER EXPORT. 20" / 40" HC 42/117.	UNID.	350
2	CONSERVADOR HORIZONTAL DUPLA AÇÃO, REFRIGERAÇÃO ESTÁTICA, TAMPA DE CHAPA COM PUXADOR FRONTAL E FECHADURA, CHAPAS INTERNAS E EXTERNAS EM AÇO GALVANIZADO PRÉ-PINTADO COM ALTA RESISTÊNCIA À CORROSÃO, GABINETE INTERNO BRANCO COM FORMAS ARREDONDADAS, ISOLAMENTO DE POLIURETANO ECOLOGICAMENTE CORRETO, DIVISÓRIA INTERNA COM PINTURA PLASTIFICADA, DOBRADIÇAS BALANCEADAS, RODÍZIO DUPLO GIRATÓRIO DE ALTA RESISTÊNCIA 360°, DEGELO MANUAL, GRADE PLÁSTICA EM MATERIAL DE ALTA RESISTÊNCIA A IMPACTO COM PROTEÇÃO UV, VOLTAGENS: 127V E 220V, TEMPERATURA DE OPERAÇÃO DE 35°C / 75% DE UMIDADE RELATIVA DO AR, LARGURA (MM) 1265, ALTURA (MM) 940,	UNID.	400

	PROFUNDIDADE (MM) 705, PESO LÍQUIDO (KG) 61, CAPACIDADE BRUTA (L) 411, CONSUMO DE ENERGIA (KWH/24H) 2,6, VARIAÇÃO DE TEMPERATURA (°C) -22 A -18 / 0 A +8, TIPO DE GÁS R-134A, TAMPAS 2, TRUCK 7,8/10 (M) 48/63, CONTAINER BRASIL 20" / 40" HC 24/50, CONTAINER EXPORT. 20" / 40" HC 24/74.		
3	ESPRESSO DE FRUTA, TENSÃO BIVOLT 127/220V, POTÊNCIA 500W, MOTOR 1/2 HP, FREQUÊNCIA 50 / 60 HZ, ROTAÇÃO 3580 RPM, CORPO: INOX, CAÇAMBA: ALUMÍNIO, TAMPA: ALUMÍNIO, COPO: POLIPROPILENO BRANCO - 750 ML, CARAMBOLA: PLÁSTICO RÍGIDO, LARANJA E LIMÃO, PENEIRA: POLIPROPILENO BRANCO, ALTURA: 33CM, LARGURA: 20CM, COMPRIMENTO: 20CM, PESO 4,400	UNID.	240
4	FOGÃO DE 04 BOCAS, ALTURA: 80 CM, LARGURA: 49 CM, PROFUNDIDADE: 59 CM, PESO LÍQUIDO: 19 KG, PESO BRUTO: 20,5 KG. MESA TOTALMENTE SELADA COM A TREMP ENCAIXADA, SEM FURAÇÃO DE GUIA. MANIPULADORES ERGONÔMICOS. PUXADOR EM TUBO METÁLICO. 1 GRADE DO FORNO AJUSTÁVEL. FORNO COM 50 LITROS. ACENDIMENTO AUTOMÁTICO. PÉS ALTOS QUE FAVORECEM A LIMPEZA.	UNID.	450
5	FOGÃO DE 05 BOCAS, ALTURA: 80 CM, LARGURA: 73 CM, PROFUNDIDADE: 62 CM, PESO LÍQUIDO: 28 KG, PESO BRUTO: 31 KG, ALTURA COM PÉ: 87,8 CM, QUEIMADOR MEGA CHAMA, QUEIMADORES ENCAIXADOS, BLOQUEANDO A ENTRADA DE RESÍDUOS, GRADE FIXA CROMADA, FORNO COM 94 LITROS	UNID.	450
6	FOGÃO INDUSTRIAL DE 04 QUEIMADORES E FORNO, ESTRUTURA AÇO CARBONO COM PINTURA EPÓXI NA COR CINZA GRAFITE, PERFIL 50MM, BAIXA PRESSÃO, 02 QUEIMADORES SIMPLES E 02 QUEIMADORES DUPLOS, GRELHAS 30X30, REGISTROS TIPO TORNEIRA ZINCADO; COM MEDIDAS DE 742 X 825 X 800 MM, FORNO MÍNIMO 149 LITROS, COM LIGAÇÃO EM COBRE, TAMPA EM VIDRO COM PUXADOR, GRADE REGULÁVEL DUAS ALTURAS E REMOVÍVEL. FABRICAÇÃO NACIONAL, GARANTIA MÍNIMA DE 06 (SEIS) MESES. ENTREGAR O FOGÃO MONTADO.	UNID.	450
7	FOGÃO INDUSTRIAL DE 06 QUEIMADORES E FORNO, ESTRUTURA AÇO CARBONO COM PINTURA EPÓXI NA COR CINZA GRAFITE, PERFIL 50MM, BAIXA PRESSÃO, 03 QUEIMADORES DUPLO, 03 QUEIMADORES SIMPLES, GRELHAS 30X30 REDONDAS EM FERRO FUNDIDO, COM MEDIDAS DE 1.100 X 825 X 800 MM, REGISTROS TIPO TORNEIRA ZINCADO, FORNO MÍNIMO 149 LITROS, COM LIGAÇÃO EM COBRE, TAMPA EM VIDRO COM PUXADOR, GRADE REGULÁVEL DUAS ALTURAS E REMOVÍVEL. FABRICAÇÃO NACIONAL, GARANTIA MÍNIMA DE 06 (SEIS) MESES. ENTREGAR O FOGÃO MONTADO.	UNID.	500
8	FREEZER VERTICAL UMA PORTA 234L, CLASSIFICAÇÃO ENERGÉTICA A, FREQUÊNCIA 60 HZ, ALTURA DO PRODUTO 173,1 CM, LARGURA DO PRODUTO 55 CM, ALTURA DO PRODUTO EMBALADO 175,7 CM, LARGURA DO PRODUTO EMBALADO 58,7 CM, PESO DO PRODUTO EMBALADO 53,8 KG, EAN-13 7896584060393, PROFUNDIDADE DO PRODUTO 64,5 CM, PESO DO PRODUTO 52,4 KG, TENSÃO 127V / 220V, PROFUNDIDADE DO PRODUTO EMBALADO 70 CM, CAPACIDADE (L) 234, CONSUMO (KW) 41,2, CAPACIDADE BRUTA (L) 253, CAPACIDADE LÍQUIDA (L) 234, ILUMINAÇÃO INTERNA (NÃO), FECHADURA DE	UNID.	450

	SEGURANÇA (NÃO), DRENO DE DEGELO (SIM), TIPO DE DEGELO MANUAL, GÁS ECOLÓGICO R600, PORTA REVERSÍVEL (NÃO), PAINEL DE CONTROLE (NÃO), COMPARTIMENTOS 7, PRATELEIRAS 4		
9	FRIGOBAR BRANCO 124L, 51CM LARGURA, 54CM COMPRIMENTO, 86CM ALTURA, 28,0KG PESO, CAPACIDADE (L) 124, TENSÃO 127 / 220, POTÊNCIA (W)64 / 61, FREQUÊNCIA (HZ)60, DIMENSÕES (LXPXA MM)PRODUTO EMBALADO ( 540X580X885), GARANTIA 12 MESES	UNID.	150
10	GELADEIRA DEGELO SECO 261 LITROS BRANCA, DISPLAY NÃO POSSUI, CAPACIDADE TOTAL (L) 261, TIPO DE DEGELO CYCLE DEFROST, Nº DE PORTAS 1, DISPLAY NÃO POSSUI, FORMATO 1 PORTA, EFICIÊNCIA ENERGÉTICA A, ALTURA 144 CM, LARGURA 55 CM, PROFUNDIDADE 63,1 CM, PESO 39 KG. GARANTIA MÍNIMA DO FABRICANTE DE 12 (DOZE) MESES	UNID.	500
11	GELADEIRA FROST FREE DUPLEX 340 LITROS BRANCA COM PRATELEIRAS, DISPLAY LED, COMPARTIMENTO EXTRA FRIO SIM, DISPENSER DE ÁGUA NÃO, NÚMERO DE PORTAS 2, CAPACIDADE FREEZER (L) 72, CONTROLE DE TEMPERATURA SIM, CAPACIDADE GELADEIRA (L) 268, RECIPIENTE PARA GUARDAR GELO NÃO, FORMATO DUPLEX, CAPACIDADE TOTAL (L) 340, PORTA REVERSÍVEL NÃO, PORTA LATAS NÃO, GAVETAS 1 GAVETA, TIPO DE DEGELOA FROST FREE, PÉS NIVELADORES SIM. GARANTIA MÍNIMA DO FABRICANTE DE 12 (DOZE) MESES	UNID.	500
12	LAVADORA DE ALTA PRESSÃO 1900W, 127/220V, COM MOTOR DE INDUÇÃO, BICO TURBO, POTÊNCIA DE 1900W E PRESSÃO MÁXIMA DE 2450 PSI, 1 BICO REGULÁVEL (CONCENTRADO, LEQUE E SHAMPOO) E 1 BICO TURBO, TAMANHO DA MANGUEIRA 5 M, MANGUEIRA DE TRAMA DE AÇO, TIPO DE PLUGUE 3 PINOS, POTÊNCIA ELÉTRICA 1900 W, VAZÃO 360 L/H, COMPRIMENTO CABO ELÉTRICO DE 5 M	UNID.	50
13	LIQUIDIFICADOR 4 LITROS, TENSÃO 127 OU 220 (MONOFÁSICO). POTÊNCIA: 800W, FREQUÊNCIA 60 HZ, ROTAÇÃO 3.850 RPM, CORPO: INOX, COPO: INOX, FACA: INOX, ALTURA: 61CM, LARGURA: 21CM, PROFUNDIDADE: 21CM, PESO: 7,400, CAPACIDADE DO COPO DE 4 LITROS	UNID.	450
14	LIQUIDIFICADOR 8 LITROS, TENSÃO 127 OU 220 (CHAVE DE REVERSÃO), POTÊNCIA: 800W, FREQUÊNCIA 60 HZ, ROTAÇÃO 3.850 RPM, CORPO: INOX, COPO: INOX, FACA: INOX, ALTURA: 76CM, LARGURA: 21CM, PROFUNDIDADE: 21CM, PESO 8,800, CAPACIDADE DO COPO 8 LITROS	UNID.	450
15	MÁQUINA DE LAVAR 13KG, CLASSIFICAÇÃO ENERGÉTICA A, TENSÃO 127 OU 220V, COR BRANCA, CAPACIDADE DE LAVAGEM 13 KG, CONTEÚDO DA EMBALAGEM 1 MÁQUINA DE LAVAR, 1 GUIA RÁPIDO, 1 CURVA DA MANGUEIRA, ALTURA DO PRODUTO 104 CM, LARGURA DO PRODUTO 67 CM, ALTURA DO PRODUTO EMBALADO 105,5 CM, LARGURA DO PRODUTO EMBALADO 70 CM, PESO DO PRODUTO EMBALADO 46,7 KG, WIFI NÃO, PROFUNDIDADE DO PRODUTO 74 CM, PESO DO PRODUTO 44,5 KG, PROFUNDIDADE DO PRODUTO EMBALADO 77 CM	UNID.	240
16	MICRO-ONDAS 34L 1400W, CAPACIDADE 34L, FUNÇÃO DISPLAY: PERMITE APAGAR O DISPLAY DO PRODUTO; FUNÇÃO POTÊNCIA:	UNID.	240



	PERMITE ESCOLHER O NÍVEL DE POTÊNCIA DESEJADA PARA CADA ALIMENTO; FUNÇÃO MANTER AQUECIDO: PERMITE AJUSTAR O TEMPO DESEJADO E O PRODUTO MANTERÁ O ALIMENTO AQUECIDO NESTE PERÍODO; FUNÇÃO DISPLAY/SOUND: AO PRESSIONAR O BOTÃO UMA VEZ DESLIGA O VISOR, SE PRESSIONAR E SEGURAR O BOTÃO POR 3 SEGUNDOS, O SOM DO TECLADO DESLIGARÁ; FUNÇÃO TRAVAR: AO SEGURAR O BOTÃO CANCELAR/PAUSAR POR 5 SEGUNDOS O TECLADO SERÁ BLOQUEADO. PRATO COM DIÂMETRO DE 315MM, TECLAS FÁCEIS: FIT E MANTER AQUECIDO, OPÇÕES DESCONGELAR POR TEMPO OU DESCONGELAR POR PESO, FUNÇÃO POTÊNCIA, FUNÇÃO RELÓGIO, FUNÇÃO DISPLAY / SOUND, FUNÇÃO TIRA ODOR, 1400W DE POTÊNCIA, CLASSE "A" EM EFICIÊNCIA ENERGÉTICA, ALTURA 32,50CM, LARGURA 52,00CM, PROFUNDIDADE 44,50CM, PESO 14,83KG,		
17	REFRIGERADOR FROST FREE 371 LITROS, CLASSIFICAÇÃO ENERGÉTICA A, FREQUÊNCIA 60 HZ, VOLTAGEM 127V OU 220V, ALTURA DO PRODUTO 179 CM, LARGURA DO PRODUTO 60 CM, ALTURA DO PRODUTO EMBALADO 180,8 CM, LARGURA DO PRODUTO EMBALADO 64 CM, PESO DO PRODUTO EMBALADO 59 KG, PROFUNDIDADE DO GABINETE SEM PORTA 61,7 CM, PROFUNDIDADE COM PORTA E SEM PUXADOR 68,8 CM, PROFUNDIDADE COM PORTA ABERTA 123,3 CM, LARGURA PORTA ABERTA 90° SEM PUXADOR 62 CM, LARGURA PORTA ABERTA 90° COM PUXADOR N/A, ALTURA DO GABINETE SEM PORTA 176,4 CM, WIFI NÃO, EAN-13 127~ 7896584071948 / 220~ 7896584071955, PROFUNDIDADE DO PRODUTO 68,1 CM, PESO DO PRODUTO 54,6 KG, COR BRANCO, PROFUNDIDADE DO PRODUTO EMBALADO 73 CM, CAPACIDADE LÍQUIDA DO REFRIGERADOR (L) 280, CAPACIDADE LÍQUIDA DO FREEZER (L) 91, CAPACIDADE TOTAL DE ARMAZENAMENTO 371, CAPACIDADE BRUTA DO REFRIGERADOR (L) 284, CAPACIDADE BRUTA DO FREEZER (L) 105, CAPACIDADE TOTAL BRUTA (L) 389	UNID.	500
18	SANDUICHEIRA GRILL 850W, ALTURA 8CM X LARGURA 26CM X COMPRIMENTO 22CM, PESO DO PRODUTO 0,242KG, TAMANHO DA CHAPA 22X14,5CM, LUZ INDICADORA DE FUNCIONAMENTO, ALÇA DE ALUMÍNIO COM TOQUE FRIO, ACABAMENTO EM INOX, PÉS ANTIDERRAPANTES	UNID.	100
19	VENTILADOR DE COLUNA TURBO DE 60 CM: COR PRETO, C/ GRADE REMOVÍVEL, POSSUI OSCILAÇÃO P/ DIREITA E ESQUERDA. POTÊNCIA: 1/4 CV-200V; DIÂMETRO APROXIMADO DA HÉLICE: 55 CM"; RPM: 1400 MÁXIMA; TENSÃO: BIVOLT; VELOCIDADE REGULÁVEL; EQUIPADO C/ PROTETOR TÉRMICO. EMBALAGEM C/ INFORMAÇÕES DO FABRICANTE, MANUAL DE INSTRUÇÕES EM PORTUGUÊS E PRAZO DE GARANTIA.	UNID.	500
20	VENTILADOR DE PAREDE COM GRADE DE AÇO MEDINDO APROXIMADAMENTE 60CM DE DIÂMETRO, 3 PÁS E 3 VELOCIDADES, MATERIAL DA HÉLICE EM PLÁSTICO, COM INCLINAÇÃO AJUSTÁVEL. COM ALIMENTAÇÃO EM ENERGIA ELÉTRICA.	UNID.	800
21	VENTILADOR DE PAREDE TURBO DE 50 CM: COR PRETO, C/ GRADE REMOVÍVEL, POSSUI OSCILAÇÃO P/ DIREITA E ESQUERDA. POTÊNCIA: 1/4 CV-200V; DIÂMETRO APROXIMADO DA HÉLICE: 45	UNID.	600



	CM"; RPM: 1400 MÁXIMA; TENSÃO: BIVOLT; VELOCIDADE REGULÁVEL; EQUIPADO C/ PROTETOR TÉRMICO. EMBALAGEM C/ INFORMAÇÕES DO FABRICANTE, MANUAL DE INSTRUÇÕES EM PORTUGUÊS E PRAZO DE GARANTIA.		
22	VENTILADOR DE TETO VOLTAGEM-127V, POTÊNCIA (W)-130W, DIÂMETRO DE APROXIMADAMENTE 110CM, MATERIAL DA HÉLICE METÁLICO, TIPO-TETO DIMENSÃO APROXIMADA DO PRODUTO ( A X L X P ) -33X88X88CM	UNID.	400

LOTE V - AUDIO E VISUAL			
ITEM	DESCRIÇÃO DO PRODUTO	UNID.	QUANT.
1	CAIXA AMPLIFICADA 900 TWS, POTÊNCIA : 900W RMS, ALTO-FALANTE : 15", DRIVER : 1", CANAIS DE ENTRADA : 3 CANAIS INDEPENDENTES, CANAL 1 : BLUETOOTH / USB / FM E AUXILIAR - RCA, CANAL 2 : MIC/VIOLÃO - P10, CANAL 3 : MIC/VIOLÃO - P10, SAÍDA LINE OUT : P10, EQUALIZADOR : 3 VIAS (GRAVES, MÉDIOS E AGUDOS), AMPLIFICADOR : CLASSE AB, ALIMENTAÇÃO : BIVOLT AUTOMÁTICO (110-240V). PESO DO PRODUTO : 22,2 KG, DIMENSÕES DO PRODUTO ( A X L X P ) : 71,4 X 54,8 X 31,2 CM	UNID.	120
2	PROJETOR SVGA 3600LM - ALTO BRILHO DE 3600 ANSI LÚMENS PARA APRESENTAÇÕES IMPRESSIONANTES, ALTO CONTRASTE NATIVO DE 20.000:1 PARA UMA LEGIBILIDADE NÍTIDA, DUAS ENTRADAS HDMI PARA CONECTIVIDADE DIGITAL MULTIPLATAFORMA. SISTEMA DE PROJEÇÃO DLP, BRILHO (LÚMENS ANSI) 3600, RESOLUÇÃO NATIVA SVGA (800X600), PROPORÇÃO DE ASPECTO NATIVA 1899-12-31, TAXA DE CONTRASTE (FOFO) 20000:1, COR DO MONITOR 30 BITS (1,07 BILLION COLORS), FONTE DE LUZ LÂMPADA, VIDA ÚTIL DA FONTE DE LUZ ECO 10000 HRS, LAMPSAVE 15000 HRS, NORMAL 5000 HRS, SMARTECO 10000 HRS, RAZÃO DE LANÇAMENTO 1.96~2.15, RELAÇÃO DE ZOOM 1.1X, DLENTE F/# = 2.56 ~ 2.68, F=22~24.1MM, COMPENSAÇÃO DA PROJEÇÃO (ALTURA TOTAL) 110%, AJUSTE DA DEFORMAÇÃO 1D, VERTICAL ± 30 GRAUS, MODOS DE IMAGEM 3D, BRILHANTE, INFOGRÁFICO, APRESENTAÇÃO, SRGB, UTILIZADOR 1, UTILIZADOR 2, SUPORTE DE RESOLUÇÃO VGA(640 X 480) PARA WUXGA_RB(1920 X 1200) *RB=REDUCED BLANKING, FREQUÊNCIA HORIZONTAL 15K~102KHZ, TAXA DE VARREDURA VERTICAL 23~120KHZ, ENTRADA PC (D-SUB 15PINOS), SAÍDA DE MONITOR (D-SUB 15PINOS), ENTRADAS DE VÍDEO COMPOSTO (RCA), ENTRADA S-VIDEO (MINI DIN 4PINOS), ENTRADA HDMI 2, HDMI-1 (1.4A/HDCP1.4), HDMI-2 (1.4A/HDCP1.4), USB TIPO MINI B, ENTRADA RS232 (DB-9PINOS), ENTRADA DE ÁUDIO (MINI TOMADA 3.5MM), SAÍDA DE ÁUDIO (MINI TOMADA 3.5MM), TEMPERATURA OPERACIONAL 0~40°C, FONTE DE ALIMENTAÇÃO CA 100 A 240 V, 50/60 HZ, CONSUMO DE ENERGIA TÍPICO (110V) ~270W, RUÍDO ACÚSTICO (TÍP./ECO.)(DB) 33/29, TELECOMANDO COM PILHAS RCX014, CABO DE ALIMENTAÇÃO (POR REGIÃO) 1 (1.8M), CABO VGA(D-SUB 15 PINOS) (PADRÃO), 1 (1.5M), DIMENSÕES (LXAXP) (MM) 296 X120 X221, PESO LÍQUIDO (KG) 2.3	UNID.	120
3	TV 32" D-LED - BIVOLT, RESOLUÇÃO: HD (1366 X 768 ), TEMPO DE RESPOSTA: 8,0 MS, ÂNGULO DE VISÃO: 170°(H) X 170°(V), BRILHO: 230 CD/M², CONTRASTE DINÂMICO: 1.100.000:1, FREQUÊNCIA DA TELA:	UNID.	300

	60HZ, POTÊNCIA DO ALTO-FALANTE: 10WRMS X 2, FORMATO DA TELA: 16:9, SISTEMA DE CORES: PAL-M, PAL-N, NTSC, FURAÇÃO VESA: 200X200MM, WIFI INTEGRADO, COR: PRETO, DOLBY AUDIO, CONEXÕES: 1 ENTRADAS HDMI E 1 ENTRADA HDMI (ARC) <sup>2</sup> , TOTAL DE 2 ENTRADAS, ENTRADA RF PARA TV ABERTA (DIGITAL E ANALÓGICA) E TV À CABO, 2 ENTRADA USB: REPRODUZ FILMES, MÚSICAS E FOTOS, 1 ENTRADA S/PDIF OUT OPTICAL, 1 ENTRADA ETHERNET, 1 ENTRADA P2: PARA PERIFÉRICOS DE ÁUDIO E ENTRADA DE VÍDEO E ÁUDIO ESTÉREO (RCA) ATRAVÉS DO ADAPTADOR, MENU NOS IDIOMAS PORTUGUÊS E INGLÊS, BUSCA AUTOMÁTICA DE CANAIS, RECEPÇÃO EM ATV, DTV E CATV, CONVERSOR DIGITAL INTEGRADO, EQUALIZADORES DE SOM E IMAGEM PREDEFINIDOS, AJUSTES DE TEMPERATURA DE COR, NIVELADOR AUTOMÁTICO DE VOLUME, ALTURA 64,30CM, LARGURA 73,10CM, PROFUNDIDADE 8,20CM, PESO 3,65KG. GARANTIA: 01 (UM) ANO CONTRA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO		
4	TV 43" D-LED - BIVOLT, RESOLUÇÃO: FHD (1920 X 1080), TEMPO DE RESPOSTA: 9,0 MS, ÂNGULO DE VISÃO: 170°(H) X 170°(V), BRILHO: 304 CD/M <sup>2</sup> , CONTRASTE DINÂMICO: 1.200.000:1, FREQUÊNCIA DA TELA: 60HZ, POTÊNCIA DO ALTO-FALANTE: 10WRMS X 2, FORMATO DA TELA: 16:9, SISTEMA DE CORES: PAL-M, PAL-N, NTSC, FURAÇÃO VESA: 200X200MM, WIFI INTEGRADO, COR: PRETO, DOLBY AUDIO, CONEXÕES: 1 ENTRADAS HDMI E 1 ENTRADA HDMI (ARC) <sup>2</sup> , TOTAL DE 2 ENTRADAS, ENTRADA RF PARA TV ABERTA (DIGITAL E ANALÓGICA) E TV À CABO, 2 ENTRADA USB: REPRODUZ FILMES, MÚSICAS E FOTOS, 1 ENTRADA S/PDIF OUT OPTICAL, 1 ENTRADA ETHERNET, 1 ENTRADA P2: PARA PERIFÉRICOS DE ÁUDIO E ENTRADA DE VÍDEO E ÁUDIO ESTÉREO (RCA) ATRAVÉS DO ADAPTADOR, MENU NOS IDIOMAS PORTUGUÊS E INGLÊS, BUSCA AUTOMÁTICA DE CANAIS, RECEPÇÃO EM ATV, DTV E CATV, CONVERSOR DIGITAL INTEGRADO, EQUALIZADORES DE SOM E IMAGEM PREDEFINIDOS, AJUSTES DE TEMPERATURA DE COR, NIVELADOR AUTOMÁTICO DE VOLUME, ALTURA 56,00CM, LARGURA 97,00CM, PROFUNDIDADE 9,30CM, PESO 6,30KG. GARANTIA: 01 (UM) ANO CONTRA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO	UNID.	300
5	TV 50" HD 4K LED - BIVOLT, TV BACKLIGHT D-LED 50", RESOLUÇÃO: UHD (3840 X 2160), TEMPO DE RESPOSTA: 9.5 MS, ÂNGULO DE VISÃO: 170°(H) X 170°(V), BRILHO: 288 CD/M <sup>2</sup> , CONTRASTE DINÂMICO: 5.000.000:1, FREQUÊNCIA DA TELA: 60HZ, POTÊNCIA DO ALTO-FALANTE: 12WRMS X 2, FORMATO DA TELA: 16:9, SISTEMA DE CORES: PAL-M, PAL-N, NTSC, FURAÇÃO VESA: 200X200MM, WIFI INTEGRADO, COR: SPACE GRAY, CONEXÕES: ENTRADA DE VÍDEO E ÁUDIO ESTÉREO (RCA), 3 ENTRADAS HDMI E 1 ENTRADA HDMI (ARC) <sup>2</sup> , TOTAL DE 4 ENTRADAS, ENTRADA RF PARA TV ABERTA (DIGITAL E ANALÓGICA) E TV À CABO, 2 ENTRADA USB: REPRODUZ FILMES, MÚSICAS E FOTOS, 1 ENTRADA S/PDIF OUT OPTICAL, 1 ENTRADA ETHERNET, 1 ENTRADA P2: PARA PERIFÉRICOS DE ÁUDIO, MENU NOS IDIOMAS PORTUGUÊS E INGLÊS, BUSCA AUTOMÁTICA DE CANAIS, RECEPÇÃO EM ATV, DTV E CATV, CONVERSOR DIGITAL INTEGRADO, QUALIZADORES DE SOM E IMAGEM PREDEFINIDOS,	UNID.	300

	AJUSTES DE TEMPERATURA DE COR, NIVELADOR AUTOMÁTICO DE VOLUME, SDR PARA HDR: CORRIGE IMAGEM PARA MELHOR PERFORMANCE, ALTURA 64,50CM, LARGURA 1,12M, PROFUNDIDADE 9,30CM, PESO 8,75KG. GARANTIA: 01 (UM) ANO CONTRA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO		
6	TV 55" 4K QLED - BIVOLT, RESOLUÇÃO: UHD (3840 X 2160), TEMPO DE RESPOSTA: 6,5 MS, ÂNGULO DE VISÃO: 170°(H) X 170°(V), BRILHO: 350 CD/M², CONTRASTE DINÂMICO: 5.000.000:1, FREQUÊNCIA DA TELA: 60HZ, POTÊNCIA DO ALTO-FALANTE: 12 WRMS X 2, TOTAL DE 24 WRMS, FORMATO DA TELA: 16:9, SISTEMA DE CORES: PAL-M, PAL-N, NTSC, FURAÇÃO VESA: 200X200MM, WIFI E BLUETOOTH INTEGRADO, DOLBY AUDIO, DOLBY AUDIO, HDR10, CONEXÕES: ENTRADA DE VÍDEO E ÁUDIO ESTÉREO (RCA), 3 ENTRADAS HDMI E 1 ENTRADA HDMI (ARC)², TOTAL DE 4 ENTRADAS, ENTRADA RF PARA TV ABERTA (DIGITAL E ANALÓGICA) E TV À CABO, 2 ENTRADAS USB 2.0: REPRODUZ FILMES, MÚSICAS E FOTOS, 1 ENTRADA S/PDIF OUT OPTICAL, 1 ENTRADA ETHERNET, 1 ENTRADA P2: PARA AMPLIFICADORES E PERIFÉRICOS DE ÁUDIO, MENU NOS IDIOMAS PORTUGUÊS E INGLÊS, BUSCA AUTOMÁTICA DE CANAIS, RECEPÇÃO EM ATV, DTV E CATV, CONVERSOR DIGITAL INTEGRADO, EQUALIZADORES DE SOM E IMAGEM PREDEFINIDOS, AJUSTES DE TEMPERATURA DE COR, NIVELADOR AUTOMÁTICO DE VOLUME, SDR PARA HDR: CORRIGE IMAGEM PARA MELHOR PERFORMANCE, ALTURA 71,00CM, LARGURA 1,20M, PROFUNDIDADE 20,20CM, PESO 12,50KG, GARANTIA: 01 (UM) ANO CONTRA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO	UNID.	300
7	TV 58" 4K LED, SISTEMA OPERACIONAL ANDROID TV, PROCESSADOR QUAD CORE, CONVERSOR DIGITAL INTEGRADO, POTÊNCIA (W) 125,56, ALIMENTAÇÃO DE ENERGIA AC 100-240V ~ 50/60HZ, CONSUMO MÉDIO (KW/H) 15,2, WIFI, POTÊNCIA DO ALTO-FALANTE 20WRMS X 2, ENTRADA HDMI: 3, ENTRADA USB: 3, ETHERNET (LAN): 1, SAÍDA DIGITAL ÓPTICA: 1	UNID.	300

**LOTE VI - QUADROS**

ITEM	DESCRIÇÃO DO PRODUTO	UNID.	QUANT.
1	QUADRO BRANCO MAGNÉTICO 180 CM X 120 CM, APAGÁVEL A SECO COM FLANELA MACIA OU APAGADOR COM BASE EM FELTRO. SUPERFÍCIE DE ESCRITA SUAVE, FABRICADO COM AÇO STEEL BRANCO, ESPECIAL PARA ESCRITA COM MARCADOR PARA QUADRO BRANCO E REVESTIMENTO EM AÇO, PARA FIXAÇÃO DE IMÃS TIPO FERRITE OU NEODIMIO, C/ MOLDURA EM ALUMÍNIO FRESADO MEDINDO 19MM FRENTE E 17MM DE ESPESSURA, CANTOS RETOS. SUPORTE DE APAGADOR 25CM. COMPOSIÇÃO: AÇO STEEL BRANCO. CHAPA DE MADEIRA MDF RESINADA 12 MM. MOLDURA E SUPORTE DE ALUMÍNIO.	UNID.	600
2	QUADRO BRANCO MAGNÉTICO 200 CM X 120 CM, APAGÁVEL A SECO COM FLANELA MACIA OU APAGADOR COM BASE EM FELTRO. SUPERFÍCIE DE ESCRITA SUAVE, FABRICADO COM AÇO STEEL BRANCO, ESPECIAL PARA ESCRITA COM MARCADOR PARA QUADRO BRANCO E REVESTIMENTO EM AÇO, PARA FIXAÇÃO DE IMÃS TIPO	UNID.	500

	FERRITE OU NEODIMIO, C/ MOLDURA EM ALUMÍNIO FRESADO MEDINDO 19MM FRENTE E 17MM DE ESPESSURA, CANTOS RETOS. SUPORTE DE APAGADOR 25CM. COMPOSIÇÃO: AÇO STEEL BRANCO. CHAPA DE MADEIRA MDF RESINADA 12 MM. MOLDURA E SUPORTE DE ALUMÍNIO.		
3	QUADRO BRANCO MAGNÉTICO 300 CM X 120 CM, APAGÁVEL A SECO COM FLANELA MACIA OU APAGADOR COM BASE EM FELTRO. SUPERFÍCIE DE ESCRITA SUAVE, FABRICADO COM AÇO STEEL BRANCO, ESPECIAL PARA ESCRITA COM MARCADOR PARA QUADRO BRANCO E REVESTIMENTO EM AÇO, PARA FIXAÇÃO DE IMÃS TIPO FERRITE OU NEODIMIO, C/ MOLDURA EM ALUMÍNIO FRESADO MEDINDO 19MM FRENTE E 17MM DE ESPESSURA, CANTOS RETOS. SUPORTE DE APAGADOR 25CM. COMPOSIÇÃO: AÇO STEEL BRANCO. CHAPA DE MADEIRA MDF RESINADA 12 MM. MOLDURA E SUPORTE DE ALUMÍNIO.	UNID.	400
4	QUADRO BRANCO MAGNÉTICO 400 CM X 120 CM, APAGÁVEL A SECO COM FLANELA MACIA OU APAGADOR COM BASE EM FELTRO. SUPERFÍCIE DE ESCRITA SUAVE, FABRICADO COM AÇO STEEL BRANCO, ESPECIAL PARA ESCRITA COM MARCADOR PARA QUADRO BRANCO E REVESTIMENTO EM AÇO, PARA FIXAÇÃO DE IMÃS TIPO FERRITE OU NEODIMIO, C/ MOLDURA EM ALUMÍNIO FRESADO MEDINDO 19MM FRENTE E 17MM DE ESPESSURA, CANTOS RETOS. SUPORTE DE APAGADOR 25CM. COMPOSIÇÃO: AÇO STEEL BRANCO. CHAPA DE MADEIRA MDF RESINADA 12 MM. MOLDURA E SUPORTE DE ALUMÍNIO.	UNID.	300

LOTE VII - MOVEIS DE AÇO			
ITEM	DESCRIÇÃO DO PRODUTO	UNID.	QUANT.
1	ARMÁRIO DE AÇO MONTÁVEL COM 2 PORTAS - CARACTERÍSTICAS: CONFECCIONADO EM CHAPA DE AÇO #26 (0,45MM) NORMALIZADA LAMINADA A FRIO NAS LATERAIS, NO FUNDO, PRATELEIRAS E PORTAS. A - PRODUTO MONTÁVEL UTILIZANDO SISTEMA DE TRAVAS, ALAVANCA E UNHA, DESENVOLVIDAS EM ALTAS TECNOLOGIAS DE ESTAMPAGEM, NÃO HAVENDO NECESSIDADE DE UTILIZAÇÃO DE PARAFUSOS. B - TRAVA SUPERIOR CONFECCIONADA EM CHAPA DE AÇO #20 (0,90MM) COM 3 DOBRAS PERPENDICULARES SENDO A 1ª A 25MM COM 90°, A 2ª A 25MM COM 90°, A TERCEIRA A 15MM COM 90° E TERMINA COM 10MM, E COM SISTEMA DE ALAVANCA PARA TRAVAMENTO NAS LATERAIS. C - TRAVA INFERIOR CONFECCIONADA EM CHAPA DE AÇO # 20 (0,90MM) 2 DOBRAS PERPENDICULARES SENDO A 1ª A 20MM COM 90°, A 2ª A 45MM COM 90° E TERMINA COM 15MM E COM SISTEMA DE ALAVANCA PARA TRAVAMENTO NAS LATERAIS. D - PORTAS COM FECHAMENTO SOBREPOSTO COM MEDIDAS ESQUERDAS E DIREITAS DE 380MM(L)X1840MM(A) EM CHAPA DE AÇO #26 (0,45MM) , LADO ESQUERDO MOLDADO POR 2 DOBRAS SENDO A 1ª A 340MM COM 225°, A 2ª A 20MM COM 135° E FINALIZA COM 30MM, E LADO DIREITO COM SISTEMA DE PUXADOR ESTAMPADO CARACTERIZADO POR 4 DOBRAS SENDO A 1ª A 338MM COM 315°, A 2ª A 20MM COM 45°, A 3ª A 25MM COM 90°, A 4ª A 15MM COM 90° E FINALIZA COM UMA DOBRA	UNID.	400



<p>EM CURVA DE 360°, COM ACABAMENTO EM PERFIL PVC NA COR CINZA CRISTAL OU GRAFITE, 3 REFORÇOS EM "ÔMEGA" NA HORIZONTAL E 1 NA VERTICAL EM CHAPA DE AÇO #26 (0,45MM) LAMINADA A FRIO COM 4 DOBRAS, 1ª A 5MM COM 90°, 2ª A 15MM COM 90°, 3ª A 25MM COM 90°, A 4ª A 15MM COM 90° E TERMINA COM 5MM, COM FURAÇÃO PARA VENTILAÇÃO NO CANTO SUPERIOR DE CADA PORTA COM 15 FUROS CIRCULARES COM 6MM DE DIÂMETRO EM FORMAÇÃO TRIANGULAR COM ESPAÇAMENTO DE 15MM ENTRE OS FUROS, SEM DOBRADIÇAS, COM ARTICULAÇÃO PIVOTANTE MEDIANTE PINO ARRUELADO SUP FASTFIXX COM ENCAIXE EM FURAÇÃO NA PARTE SUPERIOR DA PORTA TRAVANDO NA PARTE INFERIOR DA PRATELEIRA ACIMA E PINO INFERIOR FASTFIXX PARA ENCAIXE NA PARTE INFERIOR DA PORTA A UMA BUCHA DE NYLON FIXADA A PRATELEIRA BASE, COM UM ESTAMPO NA PARTE INTERNA INFERIOR DA PORTA FORMANDO UMA ABA DOBRÁVEL PARA TRAVAMENTO DO PINO. E - LATERAIS EM CHAPA DE AÇO #26 (0,45MM) COM 1900MM(A) COM GARRAS PARA TRAVAMENTO DA PRATELEIRA INFERIOR E SUPERIOR PARA TRAVAMENTO DO PRODUTO COM SISTEMA DE CREMALHEIRA ESTAMPADA NA PRÓPRIA LATERAL COM 27 POSIÇÕES DE REGULAGENS E TENDO EM SENTIDO HORIZONTAL 5 DOBRAS, SENDO A 1ª DOBRA A 10MM COM 180°, 2ª DOBRA A 20MM COM 90°, A 3ª A 25MM COM 90°, A 4ª A 400MM COM 180° E TERMINA COM 10MM. F - CONTÉM 1 PRATELEIRA FIXA E 3 PRATELEIRAS MÓVEIS COM OPÇÃO DE REGULAGEM POR CREMALHEIRAS DE 50 EM 50MM, AMBAS EM CHAPA DE AÇO #26 (0,45MM) NORMALIZADA LAMINADO A FRIO NAS MEDIDAS DE 30MM(A) X 797MM(L) X 350MM(P) COM 6 DOBRAS EM SUA PROFUNDIDADE SENDO A 1ª A 5MM COM 90°, A 2ª A 10MM COM 90°, A 3ª A 30MM COM 90°, A 4ª A 350MM COM 90°, A 5ª A 30MM COM 90°, A 6ª A 10MM COM 90° E FINALIZA COM 5MM E 4 DOBRAS EM SUA LARGURA SENDO A 1ª A 10MM COM 90°, A 2ª A 30MM COM 90°, A 3ª A 895MM COM 90°, A 4ª A 30MM COM 90° E TERMINA COM 10MM, COM REFORÇO OMEGA COM 890MM DE LARGURA CENTRALIZADO ABAIXO DA PRATELEIRA CONFECCIONADO EM CHAPA DE AÇO 24(0,60MM) COM 4 DOBRAS PERPENDICULARES SENDO A 1ª A 10MM COM 90°, A 2ª A 8,50MM COM 90°, A 3ª COM 24MM COM 90° A 4ª COM 8,5MM COM 90° E TERMINA COM 10MM. G- RETAGUARDA CONFECCIONADA EM CHAPA DE AÇO #26(0,45MM) EM SISTEMA BIPARTIDO, SENDO CADA PARTE NA MEDIDA DE 1900MM(A) X 446MM(L) UNIDAS POR UM SISTEMA DE ENCAIXE SOBREPOSTO COM DOBRAS CURVAS INVERTIDAS, COM 2 DOBRAS NA HORIZONTAL SENDO A 1ª A 10MM COM 270° A 2º A 800MM COM 270° E TERMINA COM 10MM E NA VERTICAL COM 2 DOBRAS SENDO A 1ª A 1980MM COM 90° E A 2ª A 10MM COM 270° E TERMINA COM 3MM. FECHADURA CILÍNDRICA DO TIPO YALE COM 2 CHAVES COM TRAVAMENTO DA PORTA NA PRATELEIRA FIXA CENTRAL. ACOMPANHA KIT COMPOSTO POR 4 CANTONEIRAS E 4 SAPATAS REGULÁVEIS 5/16 CONFECCIONADAS EM POLIESTIRENO DE ALTO IMPACTO, 4 BUCHAS COM ROSCA INTERNA 5/16 E 12 PARAFUSOS 3,5 X 13MM. ACABAMENTO TRATAMENTO ANTI-CORROSIVO POR UM PROCESSO</p>		
---	--	--



	DE NANOTECNOLOGIA E PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ (TINTA HÍBRIDA) COM CAMADA DE 30 A 40 MÍCRONS COM SECAGEM EM ESTUFA A 240 °C. PROCESSO COM RIGOROSO CONTROLE DE QUALIDADE ANALISADO POR UM LABORATÓRIO CERTIFICADO PELO INMETRO ATENDENDO AS NORMAS DA NBR 8094:1983 " MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO A CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO A NÉVOA SALINA", ONDE É FEITO ENSAIO DE CORROSÃO ACELERADA COM NÉVOA SALINA POR 500H, DEVENDO O GRAU DE CORROSÃO DETERMINADO CONFORME A ISO 4628-3, NÃO DEVENDO SER MAIOR QUE RI 1, CONFORME ITEM 4.3.1 DA NORMA ABNT 13961:2010. PINTURA ELETROSTÁTICA CONTROLADA POR RECIPROCADOR, TORNANDO À APLICAÇÃO UNIFORME. CAPACIDADE DE PESO. O PESO RECOMENDADO POR PRATELEIRA É DE 20 KG (BEM DISTRIBUÍDOS).		
2	ARMÁRIO DE AÇO MONTÁVEL COM 2 PORTAS - CARACTERÍSTICAS: CONFECCIONADO EM CHAPA DE AÇO #26(0,45MM) NORMALIZADA LAMINADA A FRIO NAS LATERAIS, FUNDO E PORTAS. COM TRAVAS ESTRUTURAIS EM CHAPA DE AÇO #20 (0,90MM). A - PRODUTO MONTÁVEL UTILIZANDO SISTEMA DE TRAVAS, ALAVANCA E UNHA, DESENVOLVIDAS EM ALTAS TECNOLOGIAS DE ESTAMPAGEM, NÃO HAVENDO NECESSIDADE DE UTILIZAÇÃO DE PARAFUSOS. B - TRAVA SUPERIOR CONFECCIONADA EM CHAPA DE AÇO #20 (0,90MM) COM 3 DOBRAS PERPENDICULARES SENDO A 1ª A 25MM COM 90°, A 2ª A 25MM COM 90°, A TERCEIRA A 15MM COM 90° E TERMINA COM 10MM, E COM SISTEMA DE ALAVANCA PARA TRAVAMENTO NAS LATERAIS. C - TRAVA INFERIOR CONFECCIONADA EM CHAPA DE AÇO # 20 (0,90MM) 2 DOBRAS PERPENDICULARES SENDO A 1ª A 20MM COM 90°, A 2ª A 45MM COM 90° E TERMINA COM 15MM E COM SISTEMA DE ALAVANCA PARA TRAVAMENTO NAS LATERAIS. D - PORTAS COM FECHAMENTO SOBREPOSTO COM MEDIDAS ESQUERDAS E DIREITAS DE 432MM(L)X1920MM(A) EM CHAPA DE AÇO #26 (0,45MM), LADO ESQUERDO MOLDADO POR 2 DOBRAS SENDO A 1ª A 390MM COM 225°, A 2ª A 20MM COM 135° E FINALIZA COM 30MM, E LADO DIREITO COM SISTEMA DE PUXADOR ESTAMPADO CARACTERIZADO POR 4 DOBRAS SENDO A 1ª A 388MM COM 315°, A 2ª A 20MM COM 45°, A 3ª A 25MM COM 90°, A 4ª A 15MM COM 90° E FINALIZA COM UMA DOBRA EM CURVA DE 360°, COM ACABAMENTO EM PERFIL PVC NA COR CINZA CRISTAL OU GRAFITE, 3 REFORÇOS EM "ÔMEGA" NA HORIZONTAL E 1 NA VERTICAL EM CHAPA DE AÇO #26 (0,45MM) LAMINADA A FRIO COM 4 DOBRAS, 1ª A 5MM COM 90°, 2ª A 15MM COM 90°, 3ª A 25MM COM 90°, A 4ª A 15MM COM 90° E TERMINA COM 5MM COM FURAÇÃO PARA VENTILAÇÃO NO CANTO SUPERIOR DE CADA PORTA COM 15 FUROS CIRCULARES COM 6MM DE DIÂMETRO EM FORMAÇÃO TRIANGULAR COM ESPAÇAMENTO DE 15MM ENTRE OS FUROS, SEM DOBRADIÇAS, COM ARTICULAÇÃO PIVOTANTE MEDIANTE PINO ARRUELADO SUP FASTFIXX COM ENCAIXE EM FURAÇÃO NA PARTE SUPERIOR DA PORTA TRAVANDO NA PARTE INFERIOR DA PRATELEIRA ACIMA E PINO INFERIOR FASTFIXX PARA ENCAIXE NA PARTE INFERIOR DA PORTA A UMA BUCHA DE NYLON FIXADA A PRATELEIRA BASE, COM UM ESTAMPO NA PARTE	UNID.	250

<p>INTERNA INFERIOR DA PORTA FORMANDO UMA ABA DOBRÁVEL PARA TRAVAMENTO DO PINO. E - LATERAIS EM CHAPA DE AÇO #26 (0,45MM) COM 1980MM(A) COM GARRAS PARA TRAVAMENTO DA PRATELEIRA INFERIOR E SUPERIOR PARA TRAVAMENTO DO PRODUTO COM SISTEMA DE CREMALHEIRA ESTAMPADA NA PRÓPRIA LATERAL COM 27 POSIÇÕES DE REGULAGENS E TENDO EM SENTIDO HORIZONTAL 5 DOBRAS, SENDO A 1ª DOBRA A 10MM COM 180°, 2ª DOBRA A 20MM COM 90°, A 3ª A 25MM COM 90°, A 4ª A 400MM COM 180° E TERMINA COM 10MM. F - PRATELEIRAS, CONTÉM 6 PRATELEIRAS CONFECCIONADAS EM CHAPA #24(0,60MM), SENDO: 4(QUATRO) NA MEDIDA DE 575MM(L) X 375MM(P) X 30MM(E) COM 4(QUATRO) DOBRAS NA SUA LARGURA SENDO A 1ª A 10MM COM 90°, A 2ª A 13MM COM 90°, A 3ª A 575MM COM 90°, A 4ª A 13MM COM 90° E TERMINA COM 10MM E 6(SEIS) DOBRAS NA SUA PROFUNDIDADE SENDO A 1ª A 10MM COM 90°, A 2ª A 15MM COM 90°, A 3ª A 30MM COM 90°, A 4ª A 375MM COM 90°, A 5ª A 30MM COM 90°, A 6ª A 15MM COM 90° E TERMINE COM 10MM, SENDO 1(UMA) FIXA E 3(TRÊS) REGULÁVEIS. 2(DUAS) NA MEDIDA DE 320MM(L) X 375MM(P) X 30MM(E) COM 4(QUATRO) DOBRAS NA SUA LARGURA SENDO A 1ª A 10MM COM 90°, A 2ª A 13MM COM 90°, A 3ª A 320MM COM 90°, A 4ª A 13MM COM 90° E TERMINA COM 10MM E 6(SEIS) DOBRAS NA SUA PROFUNDIDADE SENDO A 1ª A 10MM COM 90°, A 2ª A 15MM COM 90°, A 3ª A 30MM COM 90°, A 4ª A 375MM COM 90°, A 5ª A 30MM COM 90°, A 6ª A 15MM COM 90° E TERMINE COM 10MM, TODAS REGULÁVEIS. G- RETAGUARDA CONFECCIONADA EM CHAPA DE AÇO #26(0,45MM) EM SISTEMA BIPARTIDO, SENDO CADA PARTE NA MEDIDA DE 1980MM(A) X 446MM(L) UNIDAS POR UM SISTEMA DE ENCAIXE SOBREPOSTO COM DOBRAS CURVAS INVERTIDAS, COM 2 DOBRAS NA HORIZONTAL SENDO A 1ª A 10MM COM 270° A 2ª A 446MM COM 270° E TERMINA COM 10MM E NA VERTICAL COM 2 DOBRAS SENDO A 1ª A 1980MM COM 90° E A 2ª A 10MM COM 270° E TERMINA COM 3MM. FECHADURA CILÍNDRICA DO TIPO YALE COM 2 CHAVES COM TRAVAMENTO DA PORTA NA PRATELEIRA FIXA CENTRAL. ACOMPANHA KIT COMPOSTO POR 4 CANTONEIRAS E 4 SAPATAS REGULÁVEIS 5/16 CONFECCIONADAS EM POLIESTIRENO DE ALTO IMPACTO, 4 BUCHAS COM ROSCA INTERNA 5/16 E 12 PARAFUSOS 3,5 X 13MM E 2 CABIDES G ZINCADO A SER FIXADO NO COMPARTIMENTO MENOR. ACABAMENTO: TRATAMENTO ANTI-CORROSIVO POR UM PROCESSO DE NANOTECNOLOGIA E PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ (TINTA HÍBRIDA) COM CAMADA DE 30 A 40 MÍCRONS COM SECAGEM EM ESTUFA A 240 °C. PROCESSO COM RIGOROSO CONTROLE DE QUALIDADE ANALISADO POR UM LABORATÓRIO CERTIFICADO PELO INMETRO ATENDENDO AS NORMAS DA NBR 8094:1983 " MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO A CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO A NÉVOA SALINA", ONDE É FEITO ENSAIO DE CORROSÃO ACELERADA COM NÉVOA SALINA POR 500H, DEVENDO O GRAU DE CORROSÃO DETERMINADO CONFORME A ISO 4628-3, NÃO DEVENDO SER MAIOR QUE RI 1, CONFORME ITEM 4.3.1 DA NORMA ABNT 13961:2010. PINTURA ELETROSTÁTICA CONTROLADA POR RECIPROCADOR, TORNANDO À APLICAÇÃO UNIFORME.</p>		
--	--	--

	CAPACIDADE DE PESO O PESO RECOMENDADO POR PRATELEIRA É DE 20 KG (BEM DISTRIBUÍDOS). DIMENSÕES: EXTERNAS 2007MM X 900MM X 400MM (AXLXP), INTERNA MAIOR 1880MM X 575MM X 375MM (AXLXP), INTERNA MENOR 1880MM X 320MM X 375MM 9AXLXP)		
3	<p>ARMÁRIO DE AÇO MONTÁVEL COM 2 PORTAS - CARACTERÍSTICAS: CONFECCIONADO EM CHAPA DE AÇO #26(0,45MM) NORMALIZADA LAMINADA A FRIO NAS LATERAIS, FUNDO E PORTAS. COM TRAVAS ESTRUTURAIS EM CHAPA DE AÇO #20 (0,90MM). A - PRODUTO MONTÁVEL UTILIZANDO SISTEMA DE TRAVAS, ALAVANCA E UNHA, DESENVOLVIDAS EM ALTAS TECNOLOGIAS DE ESTAMPAGEM, NÃO HAVENDO NECESSIDADE DE UTILIZAÇÃO DE PARAFUSOS. B - TRAVA SUPERIOR CONFECCIONADA EM CHAPA DE AÇO #20 (0,90MM) COM 3 DOBRAS PERPENDICULARES SENDO A 1ª A 25MM COM 90°, A 2ª A 25MM COM 90°, A TERCEIRA A 15MM COM 90° E TERMINA COM 10MM, E COM SISTEMA DE ALAVANCA PARA TRAVAMENTO NAS LATERAIS. C - TRAVA INFERIOR CONFECCIONADA EM CHAPA DE AÇO # 20 (0,90MM) 2 DOBRAS PERPENDICULARES SENDO A 1ª A 20MM COM 90°, A 2ª A 45MM COM 90° E TERMINA COM 15MM E COM SISTEMA DE ALAVANCA PARA TRAVAMENTO NAS LATERAIS. D - PORTAS COM FECHAMENTO SOBREPOSTO COM MEDIDAS ESQUERDAS E DIREITAS DE 355MM(L)X1540MM(A), LADO ESQUERDO MOLDADO POR 2 DOBRAS SENDO A 1ª A 315MM COM 225°, A 2ª A 20MM COM 135° E FINALIZA COM 30MM, E LADO DIREITO COM SISTEMA DE PUXADOR ESTAMPADO CARACTERIZADO POR 4 DOBRAS SENDO A 1ª A 313MM COM 315°, A 2ª A 20MM COM 45°, A 3ª A 25MM COM 90°, A 4ª A 15MM COM 90° E FINALIZA COM UMA DOBRA EM CURVA DE 360°, COM ACABAMENTO EM PERFIL PVC NA COR CINZA CRISTAL OU GRAFITE, 3 REFORÇOS EM "ÔMEGA" NA HORIZONTAL E 1 NA VERTICAL EM CHAPA DE AÇO #26 (0,45MM) LAMINADA A FRIO COM 4 DOBRAS, 1ª A 5MM COM 90°, 2ª A 15MM COM 90°, 3ª A 25MM COM 90°, A 4ª A 15MM COM 90° E TERMINA COM 5MM, COM FURAÇÃO PARA VENTILAÇÃO NO CANTO SUPERIOR DE CADA PORTA COM 15 FUROS CIRCULARES COM 6MM DE DIÂMETRO EM FORMAÇÃO TRIANGULAR COM ESPAÇAMENTO DE 15MM ENTRE OS FUROS, SEM DOBRADIÇAS, COM ARTICULAÇÃO PIVOTANTE MEDIANTE PINO ARRUELADO SUP FASTFIXX COM ENCAIXE EM FURAÇÃO NA PARTE SUPERIOR DA PORTA TRAVANDO NA PARTE INFERIOR DA PRATELEIRA ACIMA E PINO INFERIOR FASTFIXX PARA ENCAIXE NA PARTE INFERIOR DA PORTA A UMA BUCHA DE NYLON FIXADA A PRATELEIRA BASE, COM UM ESTAMPO NA PARTE INTERNA INFERIOR DA PORTA FORMANDO UMA ABA DOBRÁVEL PARA TRAVAMENTO DO PINO. E - LATERAIS EM CHAPA DE AÇO #26 (0,45MM) COM 1600MM(A) COM GARRAS PARA TRAVAMENTO DA PRATELEIRA INFERIOR E SUPERIOR PARA TRAVAMENTO DO PRODUTO COM SISTEMA DE CREMALHEIRA ESTAMPADA NA PRÓPRIA LATERAL COM 18 POSIÇÕES DE REGULAGENS E TENDO EM SENTIDO HORIZONTAL 5 DOBRAS, SENDO A 1ª DOBRA A 10MM COM 180°, 2ª DOBRA A 20MM COM 90°, A 3ª A 25MM COM 90°, A 4ª A 400MM COM 180° E TERMINA COM 10MM. F - CONTÉM 2 PRATELEIRAS MÓVEIS COM OPÇÃO DE REGULAGEM POR</p>	UNID.	300

	<p>CREMALHEIRAS DE 50 EM 50 MM E 1 FIXA, AMBAS EM CHAPA DE AÇO #26 (0,45MM) NORMALIZADA LAMINADO A FRIO NAS MEDIDAS DE 30MM(A)X747MM(L)X350MM(P) COM 6 DOBRAS EM SUA PROFUNDIDADE SENDO A 1ª A 5MM COM 90°, A 2ª A 10MM COM 90°, A 3ª A 30MM COM 90°, A 4ª A 350MM COM 90°, A 5ª A 30MM COM 90°, A 6ª A 10MM COM 90° E FINALIZA COM 5MM E 4 DOBRAS EM SUA LARGURA, COM OPCIONAL PARA PRATELEIRAS AVULSAS DE ACORDO COM A NECESSIDADE. G - PORTA ARTICULADA POR DOBRADIÇAS 30MM DE ALTURA NA CHAPA #20 (0.90MM) SOLDADA ATRAVÉS DE SOLDA PONTO ELETRÔNICO-PNEUMÁTICO E PINO ANELADO (3,85MM X 62MM) DE ARTICULAÇÃO REFORÇADO ZINCADO BRANCO. H- RETAGUARDA CONFECCIONADA EM CHAPA DE AÇO #26(0,45MM) EM SISTEMA BIPARTIDO, SENDO CADA PARTE NA MEDIDA DE NA MEDIDA DE 1600MM(A) X 375MM(L), UNIDAS POR UM SISTEMA DE ENCAIXE COM DOBRAS CURVAS INVERTIDAS, COM 2 DOBRAS NA HORIZONTAL SENDO A 1ª A 10MM COM 270° A 2° A 800MM COM 270° E TERMINA COM 10MM E NA VERTICAL COM 2 DOBRAS SENDO A 1ª A 1900MM COM 90° E A 2ª A 10MM COM 270° E TERMINA COM 3MM. FECHADURA CILÍNDRICA DO TIPO YALE COM 2 CHAVES COM TRAVAMENTO DA PORTA NA PRATELEIRA FIXA CENTRAL. ACOMPANHA KIT COMPOSTO POR 4 CANTONEIRAS E 4 SAPATAS REGULÁVEIS 5/16 CONFECCIONADAS EM POLIESTIRENO DE ALTO IMPACTO, 4 BUCHAS COM ROSCA INTERNA 5/16 E 12 PARAFUSOS 3,5 X 13MM. ACABAMENTO: TRATAMENTO ANTI-CORROSIVO POR UM PROCESSO DE NANOTECNOLOGIA E PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ (TINTA HÍBRIDA) COM CAMADA DE 30 A 40 MÍCRONS COM SECAGEM EM ESTUFA A 240°C . PROCESSO COM RIGOROSO CONTROLE DE QUALIDADE ANALISADO POR UM LABORATÓRIO CERTIFICADO PELO INMETRO ATENDENDO AS NORMAS DA NBR 8094:1983 " MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO A CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO A NÉVOA SALINA", ONDE É FEITO ENSAIO DE CORROSÃO ACELERADA COM NÉVOA SALINA POR 500H, DEVENDO O GRAU DE CORROSÃO DETERMINADO CONFORME A ISO 4628-3, NÃO DEVENDO SER MAIOR QUE RI 1, CONFORME ITEM 4.3.1 DA NORMA ABNT 13961:2010. PINTURA ELETROSTÁTICA CONTROLADA POR RECIPROCADOR, TORNANDO À APLICAÇÃO UNIFORME. CAPACIDADE DE PESO: O PESO RECOMENDADO POR PRATELEIRA É DE 20 KG (BEM DISTRIBUÍDOS).</p>		
4	<p>ARMÁRIO DE AÇO FABRICADO EM CHAPA DE AÇO CARBONO 0,45 MM, PROVIDO COM 03 (TRÊS) PRATELEIRAS INTERNAS, SENDO 02 COM ALTURA REGULÁVEL E 01 FIXA. ESTRUTURA COMPOSTA POR UM PAR DE LATERAIS EM CHAPA DE AÇO CARBONO 0,45 MM, COM TAMPO E PONTALETE. PRATELEIRAS FABRICADAS EM CHAPA DE AÇO CARBONO 0,45 MM COM REFORÇO EM V, FIXADO À PRATELEIRA, QUE POSSUI CAPACIDADE DE CARGA DE APROXIMADAMENTE 25 KG. PRATELEIRA COM FIXAÇÃO POR ENCAIXE AO SUPORTE LATERAL, COM 04 PONTOS DE APOIO PARA APOIO DA PRATELEIRA. POSSUI UM PAR DE PORTAS PROVIDO DE FECHADURA E PUXADOR MOLDADO NA EXTENSÃO DO COMPRIMENTO DA ALTURA DA PORTA. FECHADURA COM</p>	UNID.	230



	ACABAMENTO CROMADO DE 01 ROTAÇÃO DE 90° E 01 PONTO DE EXTRAÇÃO DA CHAVE. PÉS EM PP FIXADOS À ESTRUTURA DO ARMÁRIO POR MEIO DE PARAFUSO BROCANTE 4,2 MM COM ACABAMENTO ZINCADO. ARMÁRIO COM COM TRATAMENTO FOSFATIZADO EM ZINCO E PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ, COR CINZA, COM ACABAMENTO TEXTURIZADO. POSSUI DIMENSÕES TOTAIS DE: 1,60 X 0,75 X 0,35 M (ALT X COMP X PROF). CAPACIDADE TOTAL DE CARGA DE 150 KG. GARANTIA DE 12 MESES.		
5	ARQUIVO DE AÇO 4 GAVETAS P/ PASTAS SUSPENSAS - MONTAVÉL - CARACTERÍSTICAS: ARQUIVO COM 4 GAVETAS, CONFECCIONADO EM CHAPA DE AÇO #26 (0,45MM) NORMATIZADA E LAMINADA A FRIO NAS LATERAIS, FUNDO E FRENTES DAS GAVETAS, PARTE SUPERIOR EM CHAPA #24 (0,60MM), TRILHOS DAS GAVETAS EM CHAPA #18 (1,20MM). CANALETAS COM 3 DOBRAS PERFILADAS E PERPENDICULARES DE 90° TIPO U (15X15X15MM) EM CHAPA #16 (1,50MM). MANTENDO AS PROPRIEDADES DO AÇO PONTEADAS CONFORME NORMAS TÉCNICAS (AWSSAED8-9M). HASTES PARA PASTAS SUSPENSAS (MEDIDA 470X30MM) EM GALVALUME (AL+ZN) CHAPA #20 (0,90MM) REFORÇADA PELO SISTEMA DE PERFILAMENTO EM OMEGA, CANTONEIRAS DE FIXAÇÃO TRASEIRA (MEDIDA 250MM "A" COM DOBRA EM L 15MMX15MM EM GALVALUME (AL+ZN) CHAPA #20 COM 4 GARRAS DE FIXAÇÃO E 2 CANTONEIRAS FRONTAIS (MEDIDA 245MM "A" COM DOBRA EM L 15MMX15MM EM GALVALUME (AL+ZN) CHAPA #20. REFORÇO - CONTÉM 4 REFORÇOS INTERNOS TIPO "ÔMEGA" COM 4 DOBRAS PERPENDICULARES DE 90° (MEDIDA 1271X93MM) EM CHAPA # 26 (0,45MM) NAS LATERAIS DO PRODUTO, SENDO A 1ª DOBRA DE 90° A 10MM, 2ª DOBRA DE 90° A 20MM, 3ª DOBRA DE 90° A 30MM, 4ª DOBRA DE 90° A 20MM TERMINANDO COM 10MM. FIXADOS VERTICALMENTE POR SISTEMA DE PONTEAMENTO NAS LATERAIS DO PRODUTO. TRAVA FRONTAL HORIZONTAL TIPO U (15X15X15MM) ENTRE AS 2(DUAS) PRIMEIRAS GAVETAS EM CHAPA #18 (1,20MM). TRAVA NA BASE INFERIOR FRONTAL EM CHAPA #20 (0,90MM), COM 4 DOBRAS SENDO A 1ª DE 90° A 10MM, A 2ª DE 90° A 15MM, A 3ª DE 90° 45MM, A 4ª DE 90° A 40MM E TERMINA COM 10MM. TRAVA NA BASE INFERIOR TRASEIRA EM CHAPA #20 (0,90MM), EM FORMATO U COM 2 DOBRAS, A 1ª DE 90° A 15MM, A 2ª DE 90° A 45MM E TERMINA COM 15MM. ACOMPANHA KIT COMPOSTO POR 4 CANTONEIRAS E 4 SAPATAS REGULÁVEIS 5/16 CONFECCIONADAS EM POLIESTIRENO DE ALTO IMPACTO, 4 BUCHAS COM ROSCA INTERNA 5/16 E 12 PARAFUSOS CABEÇA CHATA DE 3,5 X 10MM PARA FIXAÇÃO. TODAS AS CHAPAS DE AÇO UTILIZADAS NESSE PRODUTO SEGUEM A ESPECIFICAÇÃO SAE 1008. GAVETAS: A - GAVETAS MONTÁVEIS NO SISTEMA DE DOBRAS COM TRAVAMENTO UTILIZANDO CANTONEIRAS TRAZEIRAS COM 250MM (A) EM FORMATO L 15X15MM CONFECCIONADA EM GALVALUME (AL+ZN) #20 (0,90MM) COM 4 GARRAS DE FIXAÇÃO E TRAVAMENTO POR ENCAIXE A LATERAL DIREITA E ESQUERDA AO FUNDO E 2(DUAS) CANTONEIRAS FRONTAIS COM 245MM (A) COM EM FORMATO L 15X15MM CONFECCIONADA EM GALVALUME (AL+ZN) #20 (0,90MM) COM 2 GARRAS DE FIXAÇÃO COM TRAVAMENTO POR ENCAIXE COM	UNID.	400



<p>LADO PRÉ-DEFINIDO, SENDO UMA APLICADA AO LADO DIREITO E OUTRA AO LADO ESQUERDO, SENDO UTILIZADAS PARA FIXAÇÃO DA FRENTE AO CORPO DA GAVETA, SENDO AS MEDIDAS DAS FRENTES 304,5MM(A) X 429,10MM(L) X 14,1MM(E), MEDIDAS EXTERNAS DO CORPO GAVETA SEM AS FRENTES 98MM(A) X 417,60MM(L) X 473MM(P), FUNDO EM CHAPA DE AÇO #26 (0,45MM), HASTES PARA PASTAS SUSPENSAS (MEDIDA 470 X 30MM) EM GALVALUME (AL+ZN) #20 (0,90MM) REFORÇADA PELO SISTEMA DE DOBRA EM ÔMEGA, FRENTE DAS GAVETAS EM CHAPA DE AÇO #26 (0,45MM) FIXADOS ATRAVÉS DE PARAFUSOS M4-10 EM FURAÇÃO OBLONGA QUE POSSIBILITAM UMA REGULAGEM PRECISA. B - BORDAS LATERAIS COM 100MM DE ALTURA COM A 1ª DOBRA EM 90° A 95MM DO FUNDO E A 2ª DOBRA A 5MM DA 1ª FORMANDO UM REFORÇO LATERAL PARA SUSTENTAÇÃO DA GAVETA. C - PORTA ETIQUETA ESTAMPADO EM BAIXO RELEVO NA PARTE SUPERIOR ESQUERDA DA GAVETA (MEDIDA 55MMX32MM) COM ABERTURA EM SENTIDO VERTICAL NA EXTREMIDADE DIREITA E ESQUERDA. D SISTEMA DE VENTILAÇÃO: POSSUI FURAÇÃO PARA CIRCULAÇÃO DE AR NA PARTE SUPERIOR DIREITA DE CADA GAVETA SENDO 15 FUROS CIRCULARES COM 6MM DE DIÂMETRO EM FORMAÇÃO TRIANGULAR COM ESPAÇAMENTO DE 15MM ENTRE OS FUROS. E - PUXADOR ESTAMPADO (EMBUTIDO) EM TODA EXTENSÃO SUPERIOR DA GAVETA ATRAVÉS DE UM SISTEMA DE DOBRAS SENDO, 1ª DOBRA DE 45° COM 25MM, 2ª DOBRA DE 90° COM 25MM 3ª DOBRA DE 90° COM 20MM TERMINANDO COM 10MM NA PARTE SUPERIOR DA GAVETA NA TOTALIDADE DE SUA LARGURA COM ACABAMENTO PERFIL EM PVC NA COR CINZA CRISTAL OU GRAFITE. F - REFORÇO PELO SISTEMA DE PERFILAMENTO EM "ÔMEGA", MANTENDO AS PROPRIEDADES DO AÇO REFORÇANDO A ESTRUTURA DO ARQUIVO, GAVETA, HASTES, RETAGUARDA E TAMPO PONTEADAS COM SOLDA PONTO, CONFORME NORMAS TÉCNICAS (AWSSAED8-9M), ANÁLISE E TESTE DE RESISTÊNCIA ATRAVÉS DE ENSAIO DE CISALHAMENTO POR TRAÇÃO. G - FECHADURA CILÍNDRICA DO TIPO YALE COM SISTEMA ARTICULADO CONTENDO 2 CHAVES E COM SISTEMA DE FECHAMENTO SIMULTÂNEO DAS GAVETAS MEDIANTE TRANCA DE 25MM (L) X 1300MM(A) EM GALVALUME (AL+ZN) CHAPA #18(1,20MM). H - SISTEMA DE DESLIZAMENTO POR BATOQUES EM NYLON COM 30% DE FIBRA, FIXADOS NA PARTE CORRESPONDENTE AOS FUNDOS DOS TRILHOS DAS GAVETAS E FRONTAL NAS CANALETAS FORMATO U AMBAS CONFECCIONADAS EM GALVALUME (AL+ZN) #18 (1,20MM) ATRAVÉS DE UMA SOLUÇÃO DISTRIBUÍDA DE VASELINA SÓLIDA BRANCA. ACABAMENTO: TRATAMENTO ANTI-CORROSIVO POR UM PROCESSO DE NANOTECNOLOGIA E PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ (TINTA HÍBRIDA) COM CAMADA DE 30 A 40 MÍCRONS COM SECAGEM EM ESTUFA A 240 °C. PROCESSO COM RIGOROSO CONTROLE DE QUALIDADE ANALISADO POR UM LABORATÓRIO CERTIFICADO PELO INMETRO ATENDENDO AS NORMAS DA NBR 8094:1983 " MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO A CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO A NÉVOA SALINA", ONDE É FEITO ENSAIO DE CORROSÃO ACELERADA COM NÉVOA SALINA POR 500H, DEVENDO O GRAU DE</p>		
---	--	--

	CORROSÃO DETERMINADO CONFORME A ISO 4628-3, NÃO DEVENDO SER MAIOR QUE RI 1, CONFORME ITEM 4.3.1 DA NORMA ABNT 13961:2010. PINTURA ELETROSTÁTICA CONTROLADA POR RECIPROCADOR, TORNANDO À APLICAÇÃO UNIFORME. CAPACIDADE DE PESO E QUANTIDADE DE PASTAS O PESO RECOMENDADO POR GAVETA É DE 25 KG BEM DISTRIBUÍDOS. A QUANTIDADE DE PASTA VARIA DE 30 - 40 POR GAVETA.		
6	<p>ESTANTE DE AÇO BIBLIOTECÁRIA DUPLA SEM BASE - CARACTERÍSTICAS: ESTANTE BIBLIOTECÁRIA SEM BASE MONTÁVEL DE AÇO COM 10 PRATELEIRAS EM CHAPA DE AÇO #22 (0,75MM) NA MEDIDA DE 2000MM(A)X1020MM(L)X550MM(P), COM COLUNAS EM CHAPA #18(1,20MM) TRAVADA POR 1 REFORÇO EM X NA PARTE INTERIOR DA ESTANTE EM CHAPA #18(1,20MM), PRATELEIRA: TODA EM CHAPA #22(0,75MM) COM DOBRAS TRIPLAS NAS LATERAIS SENDO 2 DOBRAS PERPENDICULARES SENDO A 1ª 30MM COM 90°, A 2ª A 10MM COM 90°, A 3ª A 950MM COM 90°, A 4ª A 30MM COM 90° E TERMINA COM 10MM) E DUPLAS NAS PARTES FRONTAIS E POSTERIORES (4 DOBRAS PERPENDICULARES SENDO A 1ª DOBRA A 30MM COM 90°, A 2ª A 10MM COM 90°, A 3ª A 30MM COM 90°M A E TERMINA COM 10MM COM 90°. POSSUI DETENTORES NAS LATERAIS EM CHAPA #16(1,50MM) QUE POSSUI GARRAS NAS EXTREMIDADES PARA A FIXAÇÃO NA COLUNA. COLUNAS: 02 COLUNAS CONFECCIONADAS EM CHAPA DE AÇO # 18 (1,20MM) SENDO (2000MM) DE ALTURA COM DOBRA PERFILADA EM "L" DE (30MMX80MM) COM 30 REGULAGENS PARA POSICIONAMENTO DAS PRATELEIRAS POR ESTAMPAS RETANGULARES 30MM(A) X 4MM(L) DISTANCIADOS EM SUAS EXTREMIDADES INFERIORES A CADA 60MM DIFERENÇA ENTRE UM FURO E OUTRO, FURAÇÃO RETANGULAR POSSIBILITANDO UMA REGULAGEM E UM TRAVAMENTO MAIS EFICAZ DAS PRATELEIRAS. ARREMATE CHAPÉU: CONFECCIONADO EM CHAPA #20(0,90MM)6 DOBRAS PERPENDICULARES SENDO DOBRAS TRIPLAS EM CADA LATERAL A 1ª COM 10MM Á 90° A 2ª COM 91MM Á 90° A 3ª COM 81MM Á 90° A 4ª COM 91MM Á 90° A 5ª COM 15MM Á 90° E TERMINANDO COM 10MM Á 90° POSSUI UM RECORTE DE (30MM) NAS LATERAIS PARA A FIXAÇÃO JUNTO AS COLUNAS, 16 PARAFUSOS COM PORCAS SEXTAVADAS ZINCADAS DE ¼ X ½. ARREMATE INFERIOR: PARA TRAVAMENTO CONFECCIONADO EM CHAPA #20(0,90MM) TENDO NA HORIZONTAL 1000MM DE LARGURA E NA SUA VERTICAL 4 DOBRAS SENDO A 1ª COM 3MM Á 90° A 2ª COM 21MM Á 90° A 3ª COM 120MM Á 90° A 4ª COM 21MM FINALIZANDO COM 3MM, POSSUI UM RECORTE DE (30MM) NAS LATERAIS PARA A FIXAÇÃO JUNTO AS COLUNAS, 16 PARAFUSOS COM PORCAS SEXTAVADAS ZINCADAS DE ¼ X ½. ACABAMENTO: TRATAMENTO ANTI-CORROSIVO POR UM PROCESSO DE NANOTECNOLOGIA E PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ (TINTA HÍBRIDA) COM CAMADA DE 30 A 40 MÍCRONS COM SECAGEM EM ESTUFA A 240°C.</p>	UNID.	180
7	ESTANTE DE AÇO COM 6 PRATELEIRAS - CARACTERÍSTICAS: ESTANTE DESMONTÁVEL DE AÇO COM 06 PRATELEIRAS EM VOLUME ÚNICO, CHAPA DE AÇO # 26 (0,45MM) NA MEDIDA DE 1950MM DE ALTURA POR 920MM DE LARGURA COM 300MM DE PROFUNDIDADE.	UNID.	450

	<p>PRATELEIRAS: EM CHAPA DE AÇO # 26 (0,45MM) NA MEDIDA DE 30MM(A)X915MM(L)X 300MM(P), COM DOBRAS DUPLAS E REBATIDAS NAS LATERAIS (4 DOBRAS PERPENDICULARES SENDO A 1ª 12MM REBATIDA, A 2ª A 30MM COM 90°, A 3ª A 915MM COM 90°, A 4ª A 30MM COM 90° E TERMINA COM 12MM) E TRIPLAS NAS PARTES FRONTAIS E POSTERIORES (6 DOBRAS PERPENDICULARES SENDO A 1ª DOBRA A 10MM COM 90°, A 2ª A 10MM COM 90°, A 3ª A 30MM COM 90°M A 4ª A 300MM COM 90°, A 5ª A 30MM COM 90°, A 6ª A 10MM COM 90° E TERMINA COM 10MM). POSSUI 1 REFORÇO TIPO "ÔMEGA" EM CADA PRATELEIRA NA CHAPA # 26 (0,45MM), MEDINDO 13MM X 49MM X 910MM COM 4 DOBRAS PERPENDICULARES SENDO A 1ª A 10,5MM COM 90°, 2ª COM 13MM COM 90°, 3ª A 28MM COM 90°, 4ª A 13MM COM 90° E TERMINA COM 10,5MM. FIXADO HORIZONTALMENTE POR SISTEMA DE PONTEAMENTO NO FUNDO DA PRATELEIRA. COLUNAS: 08 COLUNAS BIPARTIDAS COM FIXAÇÃO ATRAVÉS DE ENCAIXE, CONFECCIONADAS EM CHAPA DE AÇO #24 (0,60 MM), SENDO 4 UNIDADES INFERIOR COM 1000MM DE ALTURA E 4 SUPERIORES COM 1000MM DE ALTURA, DOBRA PERFILADA EM DE 35X35 MM COM CONFORMAÇÃO NA PARTE CENTRAL E BORDAS CONFORMADAS E REBATIDAS COM 35 FUROS CIRCULARES PARA REGULAGEM DE ALTURA POSSIBILITANDO O TRAVAMENTO MAIS EFICAZ DAS PRATELEIRAS, (FORMATO PATENTEADO). ACESSÓRIOS: ADMITE OPCIONALMENTE REFORÇO X NAS LATERAIS E FUNDO, ACOMPANHAM TAMBÉM 40 PARAFUSOS COM PORCAS SEXTAVADAS ZINCADAS DE 1/4 X 1/2 E 4 SAPATAS EM "L" COM SUSTENTAÇÃO TRIANGULAR, POSSIBILITANDO UM TRAVAMENTO NA ESTRUTURA DA COLUNA, CONFECCIONADA EM POLIPROPILENO MEDINDO 35X35 MM. ACABAMENTO: TRATAMENTO ANTICORROSIVO POR UM PROCESSO DE NANOTECNOLOGIA E PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ (TINTA HÍBRIDA) COM CAMADA DE 30 A 40 MÍCROCOM SECAGEM EM ESTUFA A 240 °C.</p>		
8	<p>ESTANTE DE AÇO MULTIUSO COM 3 PRATELEIRAS - CARACTERÍSTICAS: ESTANTE DESMONTÁVEL DE AÇO COM 03 PRATELEIRAS EM VOLUME ÚNICO, CHAPA DE AÇO # 26 (0,45MM) NA MEDIDA DE 900 MM DE ALTURA POR 920MM DE LARGURA COM 300MM DE PROFUNDIDADE. PRATELEIRAS: EM CHAPA DE AÇO # 26 (0,45MM) NA MEDIDA DE 30MM(A)X920MM(L)X 300MM(P), COM DOBRAS DUPLAS E REBATIDAS NAS LATERAIS (4 DOBRAS PERPENDICULARES SENDO A 1ª 12MM REBATIDA, A 2ª A 30MM COM 90°, A 3ª A 400MM COM 90°, A 4ª A 30MM COM 90° E TERMINA COM 12MM) E TRIPLAS NAS PARTES FRONTAIS E POSTERIORES (6 DOBRAS PERPENDICULARES SENDO A 1ª DOBRA A 10MM COM 90°, A 2ª A 10MM COM 90°, A 3ª A 30MM COM 90° A 4ª A 300MM COM 90°, A 5ª A 30MM COM 90°, A 6ª A 10MM COM 90° E TERMINA COM 10MM). COLUNAS: 04 COLUNAS CONFECCIONADAS EM CHAPA DE AÇO # 24 (0,60 MM) COM 900MM DE ALTURA, DOBRA PERFILADA EM L DE 35X35MM COM CONFORMAÇÃO NA PARTE CENTRAL E BORDAS CONFORMADAS E REBATIDAS COM 18 FUROS CIRCULARES PARA REGULAGEM DE ALTURA POSSIBILITANDO O TRAVAMENTO MAIS EFICAZ DAS PRATELEIRAS, (FORMATO PATENTEADO). ACESSÓRIOS:</p>	UNID.	180

	<p>ACOMPANHAM TAMBÉM 24 PARAFUSOS COM PORCAS SEXTAVADAS ZINCADAS DE 1/4 X 1/2 E 4 SAPATAS EM COM SUSTENTAÇÃO TRIANGULAR, POSSIBILITANDO UM TRAVAMENTO NA ESTRUTURA DA COLUNA, CONFECCIONADA EM POLIPROPILENO MEDINDO 35X35MM. ACABAMENTO: TRATAMENTO ANTICORROSIVO POR UM PROCESSO DE NANOTECNOLOGIA E PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ (TINTA HÍBRIDA) COM CAMADA DE 30 A 40 MÍCROON COM SECAGEM EM ESTUFA A 240 °C. PROCESSO COM RIGOROSO CONTROLE DE QUALIDADE ANALISADO POR UM LABORATÓRIO CERTIFICADO PELO INMETRO ATENDENDO AS NORMAS DA NBR 8094:1983 " MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO A CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO A NÉVOA SALINA", ONDE É FEITO ENSAIO DE CORROSÃO ACELERADA COM NÉVOA SALINA POR 500HRS, DEVENDO O GRAU DE CORROSÃO DETERMINADO CONFORME A ISO 4628-3:2015, NÃO DEVENDO SER MAIOR QUE RI 1, CONFORME ITEM 4.3.1 DA NORMA ABNT 13961:2010.</p>		
9	<p>ROUPEIRO DE AÇO CONFECCIONADO EM CHAPA DE AÇO # 26 (0,45MM) TOTALMENTE MONTÁVEL COM TRAVAS INVERTIDAS TIPO UNHA DE GATO QUE DISPENSA A UTILIZAÇÃO DE PARAFUSOS, POSSUI 2 VÃOS COM 6 PORTAS SOBREPOSTAS EM AÇO CHAPA #26 (0,45MM) COM ENCAIXE TOTAL POR DENTRO DO VÃO, COMPOSTO POR 1 MÓDULO INICIAL E 1 COMPLEMENTO. LATERAIS: CONFECCIONADAS EM CHAPA DE AÇO # 26 (0,45MM) NAS MEDIDAS DE 1850MM(A) X 400MM(P) COM 12 TRAVAS DE CADA LADO TIPO GARRAS PARA FIXAÇÃO DAS PRATELEIRAS, LATERAL ESQUERDA COM 4 DOBRAS SENDO A 1ª A 14MM COM 90°, A 2ª A 14MM COM 90°, A 3ª A 25MM COM 90°, 4ª A 400MM COM 178° EM CURVA E LATERAL DIREITA COM 3 DOBRAS SENDO 1ª A 10MM COM 45°, A 2ª A 25MM COM 90° A 3ª A 400MM COM 178° EM CURVA. RETAGUARDAS: CONFECCIONADAS EM CHAPA DE AÇO # 26 (0,45MM) NAS MEDIDAS DE 1850MM(A) X 345MM(L) SENDO QUE EM SENTIDO HORIZONTAL TEM 2 DOBRAS, A 1ª A 30MM COM 180°, A 2ª A 345MM COM 180° E TERMINA COM 30MM, COM SISTEMA DE GARRAS INVERTIDAS PARA FIXAÇÃO DAS PRATELEIRAS, POSICIONADAS DE ACORDO COM O MODELO. PRATELEIRAS: CONFECCIONADAS EM CHAPA DE AÇO # 26 (0,45MM) NAS MEDIDAS 40MM(E)X340MM(L)X392MM(P) COM 3 DOBRAS NA VISÃO FRONTAL SENDO A 1ª A 27MM COM 90°, A 2ª A 40MM COM 90°, A 3ª A 392MM COM 90° E TERMINA COM 27MM, COM SISTEMA DE UNHAS DE GATO PARA TRAVAMENTO NAS LATERAIS E FUNDOS, SENDO, 3 GARRAS DE FUNDO E 1 LATERAL DIREITA E 1 LATERAL ESQUERDA, COM ABERTURA EM ALTO RELEVO DE 25MMX4MM DO LADO DIREITO E FUNDO DESTINADA AO ENCAIXE INTERNO DOS CABIDES DE POLIPROPILENO. PORTAS: CONFECCIONADAS EM CHAPA DE AÇO # 26 (0,45MM) NAS MEDIDAS 560MM(A) X292MM(L)X15MM(E) COM REFORÇO NA VERTICAL TIPO ÔMEGA, COM FURAÇÃO PARA VENTILAÇÃO NA PARTE SUPERIOR DIREITA DE CADA PORTA COM 15 FUROS CIRCULARES COM 6MM DE DIÂMETRO EM FORMAÇÃO TRIANGULAR COM ESPAÇAMENTO DE 15MM ENTRE OS FUROS, SEM DOBRADIÇAS, COM ARTICULAÇÃO PIVOTANTE MEDIANTE PINO ARRUELADO SUP FASTFIXX COM</p>	UNID.	200



	ENCAIXE EM FURAÇÃO NA PARTE SUPERIOR DA PORTA TRAVANDO NA PARTE INFERIOR DA PRATELEIRA ACIMA E PINO INFERIOR FASTFIXX PARA ENCAIXE NA PARTE INFERIOR DA PORTA A UMA BUCHA DE NYLON FIXADA A PRATELEIRA BASE, COM UM ESTAMPO NA PARTE INTERNA INFERIOR DA PORTA FORMANDO UMA ABA DOBRÁVEL PARA TRAVAMENTO DO PINO. FECHAMENTO ATRAVÉS VARÃO COMPOSTO POR 2 BARRAS CIRCULARES GALVANIZADAS BTC CL 4,60MM 1006 R2, ACOPLADO A UMA LINGÜETA MOLDADA NO DISPOSITIVO POSSIBILITANDO UM TRAVAMENTO TRIPLO(SUPERIOR, INFERIOR E CENTRAL), GARANTINDO MAIOR SEGURANÇA PARA O PRODUTO, SENDO FIXADO A PORTA COM A UTILIZAÇÃO DE 2 PINOS GUIAS PARA REGULAGEM DO VARÃO E TRAVADO PELO PITÃO (DISPOSITIVO PARA CADEADO INJETADO EM NYLON COM 33% FIBRA DE VIDRO NA COR PRETA) OU FECHADURA TIPO YALE. BASE: CONFECCIONADAS EM CHAPA DE AÇO # 24 (0,60MM) NAS MEDIDAS 40MM(E)X340MM(L)X392MM(P) COM 3 DOBRAS NA VISÃO FRONTAL SENDO A 1ª A 27MM COM 90°, A 2ª A 40MM COM 90°, A 3ª A 392MM COM 90° E TERMINA COM 27MM, COM SISTEMA DE UNHAS DE GATO PARA TRAVAMENTO NAS LATERAIS E FUNDOS, SENDO, 3 GARRAS DE FUNDO E 1 LATERAL DIREITA E 1 LATERAL ESQUERDA, COM 4 ESTAMPAS EM BAIXO RELEVO EM FORMATO CIRCULAR DESTINADO AO ENCAIXE E FIXAÇÃO DOS PÉS. PÉS: NO MODULO INICIAL ACOMPANHAM 4 PÉS EM POLIPROPILENO ALTO IMPACTO MEDINDO 122MM(A) COM DIÂMETRO DE 3" COMPOSTO POR SISTEMA COM REGULAGEM DE ALTURA DE 16MM.		
10	ROUPEIRO DE AÇO CONFECCIONADO EM CHAPA DE AÇO # 26 (0,45MM) TOTALMENTE MONTÁVEL COM TRAVAS INVERTIDAS TIPO UNHA DE GATO QUE DISPENSA A UTILIZAÇÃO DE PARAFUSOS, POSSUI 3 VÃO COM 12 PORTAS SOBREPOSTAS EM AÇO CHAPA #26 (0,45MM) COM ENCAIXE TOTAL POR DENTRO DO VÃO, COMPOSTO POR 1 MÓDULO INICIAL E 2 COMPLEMENTOS. LATERAIS: CONFECCIONADAS EM CHAPA DE AÇO # 26 (0,45MM) NAS MEDIDAS DE 1850MM(A) X 400MM(P) COM 9 TRAVAS DE CADA LADO TIPO GARRAS PARA FIXAÇÃO DAS PRATELEIRAS, LATERAL ESQUERDA COM 4 DOBRAS SENDO A 1ª A 14MM COM 90°, A 2ª A 14MM COM 90°, A 3ª A 25MM COM 90°, 4ª A 400MM COM 178° EM CURVA E LATERAL DIREITA COM 3 DOBRAS SENDO 1ª A 10MM COM 45°, A 2ª A 25MM COM 90° A 3ª A 400MM COM 178° EM CURVA. RETAGUARDAS: CONFECCIONADAS EM CHAPA DE AÇO # 26 (0,45MM) NAS MEDIDAS DE 1850MM(A) X 345MM(L) SENDO QUE EM SENTIDO HORIZONTAL TEM 2 DOBRAS, A 1ª A 30MM COM 180°, A 2ª A 345MM COM 180° E TERMINA COM 30MM, COM SISTEMA DE GARRAS INVERTIDAS PARA FIXAÇÃO DAS PRATELEIRAS, POSICIONADAS DE ACORDO COM O MODELO. PRATELEIRAS: CONFECCIONADAS EM CHAPA DE AÇO # 26 (0,45MM) NAS MEDIDAS 40MM(E)X340MM(L)X392MM(P) COM 3 DOBRAS NA VISÃO FRONTAL SENDO A 1ª A 27MM COM 90°, A 2ª A 40MM COM 90°, A 3ª A 392MM COM 90° E TERMINA COM 27MM, COM SISTEMA DE UNHAS DE GATO PARA TRAVAMENTO NAS LATERAIS E FUNDOS, SENDO, 3 GARRAS DE FUNDO E 1 LATERAL DIREITA E 1 LATERAL ESQUERDA, COM ABERTURA EM ALTO RELEVO DE	UNID.	200



	<p>25MMX4MM DO LADO DIREITO E FUNDO DESTINADA AO ENCAIXE INTERNO DOS CABIDES DE POLIPROPILENO. PORTAS: CONFECCIONADAS EM CHAPA DE AÇO # 26 (0,45MM) NAS MEDIDAS 408MM(A) X292MM(L)X15MM(E) COM REFORÇO NA VERTICAL TIPO ÔMEGA, COM FURAÇÃO PARA VENTILAÇÃO NA PARTE SUPERIOR DIREITA DE CADA PORTA COM 15 FUROS CIRCULARES COM 6MM DE DIÂMETRO EM FORMAÇÃO TRIANGULAR COM ESPAÇAMENTO DE 15MM ENTRE OS FUROS, SEM DOBRADIÇAS, COM ARTICULAÇÃO PIVOTANTE MEDIANTE PINO ARRUELADO SUP FASTFIXX COM ENCAIXE EM FURAÇÃO NA PARTE SUPERIOR DA PORTA TRAVANDO NA PARTE INFERIOR DA PRATELEIRA ACIMA E PINO INFERIOR FASTFIXX PARA ENCAIXE NA PARTE INFERIOR DA PORTA A UMA BUCHA DE NYLON FIXADA A PRATELEIRA BASE, COM UM ESTAMPO NA PARTE INTERNA INFERIOR DA PORTA FORMANDO UMA ABA DOBRÁVEL PARA TRAVAMENTO DO PINO. FECHAMENTO ATRAVÉS VARÃO COMPOSTO POR 2 BARRAS CIRCULARES GALVANIZADAS BTC CL 4,60MM 1006 R2, ACOPLADO A UMA LINGÜETA MOLDADA NO DISPOSITIVO POSSIBILITANDO UM TRAVAMENTO TRIPLO (SUPERIOR, INFERIOR E CENTRAL), GARANTINDO MAIOR SEGURANÇA PARA O PRODUTO, SENDO FIXADO A PORTA COM A UTILIZAÇÃO DE 2 PINOS GUIAS PARA REGULAGEM DO VARÃO E TRAVADO PELO PITÃO (DISPOSITIVO PARA CADEADO INJETADO EM NYLON COM 33% FIBRA DE VIDRO NA COR PRETA) OU FECHADURA TIPO YALE. BASE: CONFECCIONADAS EM CHAPA DE AÇO # 24 (0,60MM) NAS MEDIDAS 40MM(E)X340MM(L)X392MM(P) COM 3 DOBRAS NA VISÃO FRONTAL SENDO A 1ª A 27MM COM 90°, A 2ª A 40MM COM 90°, A 3ª A 392MM COM 90° E TERMINA COM 27MM, COM SISTEMA DE UNHAS DE GATO PARA TRAVAMENTO NAS LATERAIS E FUNDOS, SENDO, 3 GARRAS DE FUNDO E 1 LATERAL DIREITA E 1 LATERAL ESQUERDA, COM 4 ESTAMPAS EM BAIXO RELEVO EM FORMATO CIRCULAR DESTINADO AO ENCAIXE E FIXAÇÃO DOS PÉS. PÉS: NO MODULO INICIAL ACOMPANHAM 4 PÉS EM POLIPROPILENO ALTO IMPACTO MEDINDO 122MM(A) COM DIÂMETRO DE 3" COMPOSTO POR SISTEMA COM REGULAGEM DE ALTURA DE 16MM.</p>		
11	<p>ROUPEIRO DE AÇO CONFECCIONADO EM CHAPA DE AÇO # 26 (0,45MM) TOTALMENTE MONTÁVEL COM TRAVAS INVERTIDAS TIPO UNHA DE GATO QUE DISPENSA A UTILIZAÇÃO DE PARAFUSOS, POSSUI 4 VÃO COM 16 PORTAS SOBREPOSTAS EM AÇO CHAPA #26 (0,45MM) COM ENCAIXE TOTAL POR DENTRO DO VÃO, COMPOSTO POR 1 MÓDULO INICIAL E 3 COMPLEMENTOS. LATERAIS: CONFECCIONADAS EM CHAPA DE AÇO # 26 (0,45MM) NAS MEDIDAS DE 1850MM(A) X 400MM(P) COM 9 TRAVAS DE CADA LADO TIPO GARRAS PARA FIXAÇÃO DAS PRATELEIRAS, LATERAL ESQUERDA COM 4 DOBRAS SENDO A 1ª A 14MM COM 90°, A 2ª A 14MM COM 90°, A 3ª A 25MM COM 90°, 4ª A 400MM COM 178° EM CURVA E LATERAL DIREITA COM 3 DOBRAS SENDO 1ª A 10MM COM 45°, A 2ª A 25MM COM 90° A 3ª A 400MM COM 178° EM CURVA. RETAGUARDAS: CONFECCIONADAS EM CHAPA DE AÇO # 26 (0,45MM) NAS MEDIDAS DE 1850MM(A) X 345MM(L) SENDO QUE EM SENTIDO HORIZONTAL TEM 2 DOBRAS, A 1ª A 30MM COM 180°, A 2ª A 345MM COM 180° E</p>	UNID.	200

	<p>TERMINA COM 30MM, COM SISTEMA DE GARRAS INVERTIDAS PARA FIXAÇÃO DAS PRATELEIRAS, POSICIONADAS DE ACORDO COM O MODELO. PRATELEIRAS: CONFECCIONADAS EM CHAPA DE AÇO # 26 (0,45MM) NAS MEDIDAS 40MM(E)X340MM(L)X392MM(P) COM 3 DOBRAS NA VISÃO FRONTAL SENDO A 1ª A 27MM COM 90°, A 2ª A 40MM COM 90°, A 3ª A 392MM COM 90° E TERMINA COM 27MM, COM SISTEMA DE UNHAS DE GATO PARA TRAVAMENTO NAS LATERAIS E FUNDOS, SENDO, 3 GARRAS DE FUNDO E 1 LATERAL DIREITA E 1 LATERAL ESQUERDA, COM ABERTURA EM ALTO RELEVO DE 25MMX4MM DO LADO DIREITO E FUNDO DESTINADA AO ENCAIXE INTERNO DOS CABIDES DE POLIPROPILENO. PORTAS: CONFECCIONADAS EM CHAPA DE AÇO # 26 (0,45MM) NAS MEDIDAS 408MM(A) X292MM(L)X15MM(E) COM REFORÇO NA VERTICAL TIPO ÔMEGA, COM FURAÇÃO PARA VENTILAÇÃO NA PARTE SUPERIOR DIREITA DE CADA PORTA COM 15 FUROS CIRCULARES COM 6MM DE DIÂMETRO EM FORMAÇÃO TRIANGULAR COM ESPAÇAMENTO DE 15MM ENTRE OS FUROS, SEM DOBRADIÇAS, COM ARTICULAÇÃO PIVOTANTE MEDIANTE PINO ARRUELADO SUP FASTFIXX COM ENCAIXE EM FURAÇÃO NA PARTE SUPERIOR DA PORTA TRAVANDO NA PARTE INFERIOR DA PRATELEIRA ACIMA E PINO INFERIOR FASTFIXX PARA ENCAIXE NA PARTE INFERIOR DA PORTA A UMA BUCHA DE NYLON FIXADA A PRATELEIRA BASE, COM UM ESTAMPO NA PARTE INTERNA INFERIOR DA PORTA FORMANDO UMA ABA DOBRÁVEL PARA TRAVAMENTO DO PINO. FECHAMENTO ATRAVÉS VARÃO COMPOSTO POR 2 BARRAS CIRCULARES GALVANIZADAS BTC CL 4,60MM 1006 R2, ACOPLADO A UMA LINGÜETA MOLDADA NO DISPOSITIVO POSSIBILITANDO UM TRAVAMENTO TRIPLO (SUPERIOR, INFERIOR E CENTRAL), GARANTINDO MAIOR SEGURANÇA PARA O PRODUTO, SENDO FIXADO A PORTA COM A UTILIZAÇÃO DE 2 PINOS GUIAS PARA REGULAGEM DO VARÃO E TRAVADO PELO PITÃO (DISPOSITIVO PARA CADEADO INJETADO EM NYLON COM 33% FIBRA DE VIDRO NA COR PRETA) OU FECHADURA TIPO YALE. BASE: CONFECCIONADAS EM CHAPA DE AÇO # 24 (0,60MM) NAS MEDIDAS 40MM(E)X340MM(L)X392MM(P) COM 3 DOBRAS NA VISÃO FRONTAL SENDO A 1ª A 27MM COM 90°, A 2ª A 40MM COM 90°, A 3ª A 392MM COM 90° E TERMINA COM 27MM, COM SISTEMA DE UNHAS DE GATO PARA TRAVAMENTO NAS LATERAIS E FUNDOS, SENDO, 3 GARRAS DE FUNDO E 1 LATERAL DIREITA E 1 LATERAL ESQUERDA, COM 4 ESTAMPAS EM BAIXO RELEVO EM FORMATO CIRCULAR DESTINADO AO ENCAIXE E FIXAÇÃO DOS PÉS. PÉS: NO MODULO INICIAL ACOMPANHAM 4 PÉS EM POLIPROPILENO ALTO IMPACTO MEDINDO 122MM(A) COM DIÂMETRO DE 3" COMPOSTO POR SISTEMA COM REGULAGEM DE ALTURA DE 16MM.</p>		
--	--	--	--

**LOTE VIII - MOVEIS ESCOLARES**

ITEM	DESCRIÇÃO DO PRODUTO	UNID.	QUANT.
1	BERÇO 3X1 COM COLCHÃO INCLUSO E RODÍZIOS, DIMENSÕES DO PRODUTO MONTADO: BERÇO - ALTURA: 98,5CM   LARGURA: 132,5CM   PROFUNDIDADE: 79CM, COLCHÃO - ALTURA: 10CM   LARGURA: 130CM   PROFUNDIDADE: 70CM, ACABAMENTO PINTURA UV, COR	UNID.	200

	BRANCO, TONALIDADE BRANCO, MATERIAL MDP, ALTURA MONTADO 96 CM, LARGURA MONTADO 133 CM, PROFUNDIDADE MONTADO 79 CM, PESO DO PRODUTO 28 KG, CONTEÚDO DA EMBALAGEM 1 BERÇO, 1 COLCHÃO, MANUAL DE MONTAGEM E KIT FERRAGEM. INSTRUÇÕES DE CUIDADO LIMPAR COM PANO SECO PARA RETIRAR O PÓ. NÃO UTILIZAR PRODUTOS QUÍMICOS OU ABRASIVOS A LIMPEZA. NÃO APLICAR LUSTRA MÓVEIS. SISTEMA DE MONTAGEM. O PRODUTO ACOMPANHA MANUAL DE MONTAGEM E KIT FERRAGEM. O PRODUTO SERÁ ENTREGUE DESMONTADO E NÃO DISPONIBILIZAMOS O SERVIÇO DE MONTAGEM. TEMPO DE GARANTIA 3 MESES CONTRA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO.		
2	CADEIRA UNIVERSITÁRIA, COM SUPERFÍCIE DE TRABALHO ACOPLADA, LATERAL, FIXA COM ASSENTO MANUFATURADO EM TERMOPLÁSTICO POLIPROPILENO COPOLÍMERO INJETADO EM ALTA PRESSÃO, DE FORMATO ANATÔMICO, COM 05 PARES DE ORIFÍCIOS OBLONGOS DE MEDIDA 6 X 20 MM PARA MELHORAR A TROCA TÉRMICA COM O AMBIENTE E FACILITAR A ASSEPSIA, ALÉM DE PERMITIR EVENTUAL ENCAIXE DE ESTRUTURAIS PLÁSTICOS COM ESTOFADOS. NO ESPAÇAMENTO LONGITUDINAL ENTRE ESSES ORIFÍCIOS DEVERÁ EXISTIR UM PAR DE REBAIXOS, COM LARGURA MÍNIMA DE 4 MM CADA REBAIXO, PARA GARANTIR A ADERÊNCIA NECESSÁRIA, DE MODO A PERMITIR QUE O USUÁRIO TENHA PERFEITA ACOMODAÇÃO DAS TUBEROSIDADES ISQUIÁTICAS NO ASSENTO, NÃO DESLIZANDO PARA FRENTE. PARA NÃO OBSTRUIR A CIRCULAÇÃO SANGUÍNEA DOS MEMBROS INFERIORES DO USUÁRIO, O REFERIDO ASSENTO DEVERÁ TER AS BORDAS FRONTAIS (ANTERIORES) CURVADAS PARA BAIXO. DIMENSÃO DE 484 LARGURA DA SUPERFÍCIE X 412 PROFUNDIDADE DA SUPERFÍCIE X 30,09 ESPESSURA (MEDIDAS EM MM, COM TOLERÂNCIA DE VARIAÇÃO DE 3%, PARA MAIS OU PARA MENOS NAS MEDIDAS APRESENTADAS). ENCOSTO MANUFATURADO EM TERMOPLÁSTICO POLIPROPILENO INJETADO EM ALTA PRESSÃO, DE FORMATO ANATÔMICO COM APOIO LOMBAR, COM 04 PARES DE ORIFÍCIOS OBLONGOS DE MEDIDA 5 X 22 MM PARA MELHORAR A TROCA TÉRMICA COM O AMBIENTE E FACILITAR A ASSEPSIA, ALÉM DE PERMITIR EVENTUAL ENCAIXE DE ESTRUTURAIS PLÁSTICOS COM ESTOFADOS. NO ESPAÇAMENTO LONGITUDINAL ENTRE ESSES ORIFÍCIOS DEVERÁ EXISTIR UM PAR DE REBAIXOS, COM LARGURA MÍNIMA DE 4 MM CADA REBAIXO, PARA GARANTIR A ADERÊNCIA NECESSÁRIA, DE MODO A PERMITIR QUE O USUÁRIO TENHA PERFEITA ACOMODAÇÃO NO ESPALDAR. DIMENSIONAL DO ENCOSTO 479 LARGURA X 329 EXTENSÃO VERTICAL TOTAL X EXTENSÃO VERTICAL NA REGIÃO DO APOIO LOMBAR 250 X 20,06 ESPESSURA MÍNIMA X 27,8 ESPESSURA MÁXIMA (MEDIDAS EM MM, COM TOLERÂNCIA DE VARIAÇÃO DE 3%, PARA MAIS OU PARA MENOS NAS MEDIDAS APRESENTADAS). O ASSENTO É FIXO À ESTRUTURA METÁLICA SOB PRESSÃO E ANCORADO COM PARAFUSOS TIPO AA; JÁ O ESPALDAR, NÃO É FIXADO COM PARAFUSOS, DEVERÁ RECEBER INSERTOS INTERNOS NOS CANAIS DE ALOJAMENTO DAS HASTES DO ENCOSTO, DE MODO A NÃO PERMITIR	UNID.	10.000

	<p>ATRITO DIRETO DOS TUBOS METÁLICOS COM O PLÁSTICO DO ENCOSTO, ESTE CONJUNTO RECEBE DOIS PLUGS SOB PRESSÃO NA MESMA COR DO ESPALDAR COMO DISPOSITIVOS DE FIXAÇÃO PERMANENTES NA ESTRUTURA. OS PARAFUSOS E PLUGS DE FIXAÇÃO DO ASSENTO E ENCOSTO NÃO PODERÃO SER RETIRADOS SEM O USO DE FERRAMENTAS ESPECÍFICAS. ESTRUTURA FIXA CONFECCIONADA EM AÇO CARBONO TUBULAR DE SEÇÃO OBLONGA COM MEDIDA MÍNIMA DE 16 X 30 X 1,20 MM, MODELO 04 PÉS, COM DISPOSITIVO PARA PRANCHETA FIXA CONFECCIONADO EM AÇO CARBONO TUBULAR DE SEÇÃO CILÍNDRICA COM DIÂMETRO MÍNIMO DE 19,00 MM E PAREDE DE 1,50 MM. SUPORTE DUPLO SOB ASSENTO CONFECCIONADO TUBOS DE AÇO DE SEÇÃO CILÍNDRICA DE DIÂMETRO MÍNIMO DE 19,00 MM E PAREDE DE 1,50 MM. TERMINAÇÕES DOS TUBOS COM PROTEÇÃO E ACABAMENTO EM PONTEIRAS TERMOPLÁSTICAS À BASE DE POLIPROPILENO COPOLÍMERO INJETADO EM ALTA PRESSÃO NA COR PRETA. DEVERÁ POSSUIR GRADIL PORTA LIVROS E ESTA ESTRUTURA DEVE RECEBER TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE POR PINTURA A PÓ NA COR PRETA, PELO PROCESSO DE DEPOSIÇÃO ELETROSTÁTICA, PASSANDO PELOS PROCESSOS DE DESENGRAXE, ESTABILIZAÇÃO, TRATAMENTO ANTI FERRUGINOSO E POSTERIOR SECAGEM EM ESTUFA A 220 °C. SUPORTE DE ENCOSTO CONFECCIONADO EM DUAS HASTES TUBULARES COM MEDIDA MÍNIMA DE 16 X 30 X 1,2 MM CADA HASTE.</p>		
3	<p>CONJUNTO COLETIVO FDE CJC-01 LARANJA (REF. 2922); CONJUNTO COLETIVO (01 MESA/ 04 CADEIRAS) TAMANHO 1. MESA: TAMPO EM MDP OU MDF, COM ESPESSURA DE 25MM, REVESTIDO NA FACE SUPERIOR EM LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO, 0,8MM DE ESPESSURA, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR CINZA, CANTOS ARREDONDADOS. REVESTIMENTO NA FACE INFERIOR EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO- BP, NA COR BRANCA. TOPOS ENCABEÇADOS COM FITA DE BORDO EM PVC (CLORETO DE POLINIVINILA) COM "PRIMER", ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR LARANJA. DIMENSÕES ACABADAS 800MM (LARGURA) X 800MM (PROFUNDIDADE) X 25,8MM (ESPESSURA). CADEIRA: ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM E SEM CARGAS, INJETADOS, MOLDADOS ANATOMICAMENTE, PIGMENTADOS NA COR LARANJA. DIMENSÕES BÁSICAS MESA: ALTURA: 460MM; LARGURA: 800MM; PROFUNDIDADE: 800MM. DIMENSÕES BÁSICAS CADEIRA: ALTURA ASSENTO: 260MM; LARGURA: 327,7MM; PROFUNDIDADE: 260MM.</p>	UNID.	600
4	<p>CONJUNTO INFANTIL COMPOSTO POR 06 CADEIRAS, 06 MESAS E 01 MESA CENTRAL MESA: ESCOLAR INFANTIL COM MONTAGEM SIMPLIFICADA E QUE PERMITE O SEU EMPREGO TAMBÉM COMO BRINQUEDO INFANTIL. COMPREENDE EM UM CORPO ESTRUTURANTE, UM PORTA-LIVROS E UM TAMPO SUBSTANCIALMENTE TRAPEZOIDAL. O CORPO É INTEIRIÇO DE FORMA POLIÉDRICA E MOLDADO NO PROCESSO DE INJEÇÃO COM TERMOPLÁSTICO DENOMINADO COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO EM UMA PEÇA ÚNICA, SENDO COMPOSTO DE UM PÉ DIANTEIRO</p>	UNID.	1.000



	<p>LARGO E DE SECÇÃO TRANSVERSAL EM “ U “, VOLTADO PARA DENTRO, DOIS PÉS TRASEIROS TAMBÉM EM “ U “, VOLTADOS PARA FRENTE E SUAVEMENTE ARQUEADOS, TRAVESSAS SUPERIORES E TRAVESSAS INFERIORES DE LIGAÇÃO DOS PÉS DIANTEIROS NOS PÉS TRASEIROS. O TAMPO APRESENTA UMA FORMA SUBSTANCIALMENTE TRAPEZOIDAL E MOLDADO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO COM MATERIAL DENOMINADO ABS, PORÉM COM BASE MENOR ARREDONDADA E CHANFROS NAS EXTREMIDADES DAS BASES MAIORES. UM SULCO TRANSVERSAL, POSICIONADO JUNTO À BASE MENOR DO TAMPO, SE DESTINA A PORTA – OBJETOS. O PORTA-LIVRO APRESENTA A FORMA DE UMA PLACA TRIANGULAR E MOLDADO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO COM MATERIAL DENOMINADO COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO, COM VÉRTICE FRONTAL ARREDONDADO, SENDO ENCAIXADA EM TRILHOS SITUADOS NAS SUPERFÍCIES INTERNAS DAS TRAVESSAS SUPERIORES DO CORPO E SENDO FIXADA POR MEIO DE PINOS SALIENTES QUE SE PROJETAM DA PLACA E PENETRAM EM ORIFÍCIOS DAS TRAVESSAS SUPERIORES. AS DIMENSÕES DA MESA GIRAM EM TORNO DE 620 MM NA BASE MAIOR, 235 NA BASE MENOR E 465 MM LATERALMENTE E ESPESSURA MEDIA DE 3,5 MM. CADEIRA INFANTIL: FORMADA COM ASSENTO, ENCOSTO E ESTRUTURA COM A SEGUINTE DESCRIÇÃO TÉCNICA: ASSENTO, CONFECCIONADO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO INJETADO E MOLDADO ANATOMICAMENTE COM ACABAMENTO POLIDO, COM DIMENSÕES DE 330 MM DE LARGURA POR 320 MM DE PROFUNDIDADE, 04 MM DE ESPESSURA, CANTOS ARREDONDADOS, MONTADO À ESTRUTURA POR MEIO DE 04 (QUATRO) CAVIDADES REFORÇADAS COM ALETAS DE NO MÍNIMO 02 MM DE ESPESSURA, QUE ACOMODAM PARAFUSOS AUTOS ATARRAXANTES PARA PLÁSTICO FL DE DIÂMETRO 5X30 MM</p>		
5	<p>CONJUNTO PARA ALUNO TAMANHO 6, SENDO A ALTURA DO ALUNO COMPREENDIDA ENTRE 1,59 E 1,88 M, SENDO 1 (UMA) MESA COM TAMPO EM PLÁSTICO INJETADO COM APLICAÇÃO DE LAMINADO MELAMÍNICO NA FACE SUPERIOR, DOTADO DE TRAVESSA ESTRUTURAL INJETADA EM PLÁSTICO TÉCNICO, MONTADO SOBRE ESTRUTURA TUBULAR DE AÇO, CONTENDO PORTA-LIVROS EM PLÁSTICO INJETADO E 1 (UMA) CADEIRA EMPILHÁVEL, COM ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO INJETADO, MONTADOS SOBRE ESTRUTURA TUBULAR DE AÇO. MESA: MONTANTES VERTICAIS, PÉS E TRAVESSAS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA; CADEIRA: ESTRUTURA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA; PINTURA: EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI / POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA 40 MICROMETROS, NA COR CINZA; TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS; SOLDAS: COM SUPERFÍCIE LISA E HOMOGÊNEA, SEM PONTOS CORTANTES, SUPERFÍCIES ÁSPERAS OU ESCÓRIAS; TODOS OS ENCONTROS DE TUBOS DEVEM RECEBER SOLDA EM TODO O PERÍMETRO DA UNIÃO; SEM RESPINGOS, IRREGULARIDADES DE</p>	UNID.	10.000

	SOLDA, E REBARBAS; JUNTAS SOLDADAS ESMERILHADAS E CANTOS AGUDOS ARREDONDADOS. PORTA LIVROS (MESA): DE PLÁSTICO, NA COR CINZA, FIXADO NA ESTRUTURA METÁLICA, ABAIXO DO TAMPO DA MESA; PONTEIRAS E SAPATAS (MESA E CADEIRA): EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR AZUL; FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE E PINO EXPANSOR; ASSENTO E ENCOSTO (CADEIRA): EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR AZUL; FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE REBITES DE “REPUXO”.		
6	CONJUNTO PARA ALUNO TAMANHO 5, SENDO A ALTURA DO ALUNO COMPREENDIDA ENTRE 1,46 E 1,76 M, SENDO 1 (UMA) MESA COM TAMPO EM PLÁSTICO INJETADO COM APLICAÇÃO DE LAMINADO MELAMÍNICO NA FACE SUPERIOR, DOTADO DE TRAVESSA ESTRUTURAL INJETADA EM PLÁSTICO TÉCNICO, MONTADO SOBRE ESTRUTURA TUBULAR DE AÇO, CONTENDO PORTA-LIVROS EM PLÁSTICO INJETADO E 1 (UMA) CADEIRA EMPILHÁVEL, COM ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO INJETADO, MONTADOS SOBRE ESTRUTURA TUBULAR DE AÇO. ESTRUTURA METÁLICA (MESA E CADEIRA): MESA: MONTANTES VERTICAIS, PÉS E TRAVESSAS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA; CADEIRA: ESTRUTURA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA; PINTURA: EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI / POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA 40 MICROMETROS, NA COR CINZA; TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS; SOLDAS: COM SUPERFÍCIE LISA E HOMOGÊNEA, SEM PONTOS CORTANTES, SUPERFÍCIES ÁSPERAS OU ESCÓRIAS; TODOS OS ENCONTROS DE TUBOS DEVEM RECEBER SOLDA EM TODO O PERÍMETRO DA UNIÃO; SEM RESPINGOS, IRREGULARIDADES DE SOLDA, E REBARBAS; JUNTAS SOLDADAS ESMERILHADAS E CANTOS AGUDOS ARREDONDADOS. PORTA LIVROS (MESA): DE PLÁSTICO, NA COR CINZA, FIXADO NA ESTRUTURA METÁLICA, ABAIXO DO TAMPO DA MESA; PONTEIRAS E SAPATAS (MESA E CADEIRA): EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR VERDE; FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE E PINO EXPANSOR; ASSENTO E ENCOSTO (CADEIRA): EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR VERDE; FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE REBITES DE “REPUXO” (6 REBITES NO ASSENTO E 4 NO ENCOSTO).	UNID.	10.000
7	CONJUNTO PARA ALUNO TAMANHO 4, SENDO A ALTURA DO ALUNO COMPREENDIDA ENTRE 1,33 E 1,59 M, SENDO 1 (UMA) MESA COM TAMPO EM MDP, REVESTIDO NA FACE SUPERIOR DE LAMINADO MELAMÍNICO E NA FACE INFERIOR EM CHAPA DE BALANCEAMENTO, MONTADO SOBRE ESTRUTURA TUBULAR DE AÇO, CONTENDO PORTA-LIVROS EM PLÁSTICO INJETADO E 1 (UMA) CADEIRA EMPILHÁVEL, COM ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO INJETADO, MONTADOS SOBRE ESTRUTURA	UNID.	10.000

	<p>TUBULAR DE AÇO, ESTRUTURA METÁLICA (MESA E CADEIRA): MESA: MONTANTES VERTICAIS, PÉS E TRAVESSAS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA; CADEIRA: ESTRUTURA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA; PINTURA: EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI / POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA 40 MICROMETROS, NA COR CINZA; TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS; SOLDAS: COM SUPERFÍCIE LISA E HOMOGÊNEA, SEM PONTOS CORTANTES, SUPERFÍCIES ÁSPERAS OU ESCÓRIAS; TODOS OS ENCONTROS DE TUBOS DEVEM RECEBER SOLDA EM TODO O PERÍMETRO DA UNIÃO; SEM RESPINGOS, IRREGULARIDADES DE SOLDA, E REBARBAS; JUNTAS SOLDADAS ESMERILHADAS E CANTOS AGUDOS ARREDONDADOS. FITA DE BORDA (TAMPO DA MESA): NA COR VERMELHA, COM 22MM DE LARGURA E 3MM +/- 0,5MM DE ESPESSURA; COLADA COM ADESIVO "HOTMELTING"; RESISTÊNCIA AO ARRANCAMENTO MÍNIMA DE 70N; PONTO DE INÍCIO E TÉRMINO DE APLICAÇÃO DA FITA DE BORDO NO PONTO CENTRAL E DO LADO OPOSTO À BORDA DE CONTATO COM O USUÁRIO; PONTO DE ENCONTRO DA FITA DE BORDO SEM ESPAÇOS OU DESCOLAMENTOS QUE FACILITEM SEU ARRANCHAMENTO. PORTA LIVROS (MESA): DE PLÁSTICO, NA COR CINZA, FIXADO NA ESTRUTURA METÁLICA, ABAIXO DO TAMPO DA MESA; PONTEIRAS E SAPATAS (MESA E CADEIRA): EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR VERMELHA; FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE E PINO EXPANSOR; ASSENTO E ENCOSTO (CADEIRA): EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR VERMELHA; FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE REBITES DE "REPUXO" (6 REBITES NO ASSENTO E 4 NO ENCOSTO).</p>		
8	<p>CONJUNTO PARA ALUNO TAMANHO 3, SENDO A ALTURA DO ALUNO COMPREENDIDA ENTRE 1,19 E 1,42 M, COMPOSTO DE UMA MESA E UMA CADEIRA, TAMPO EM PLÁSTICO INJETADO COM APLICAÇÃO DE LAMINADO MELAMÍNICO NA FACE SUPERIOR, DOTADO DE TRAVESSA ESTRUTURAL INJETADA EM PLÁSTICO TÉCNICO, MONTADO SOBRE ESTRUTURA TUBULAR DE AÇO, CONTENDO PORTA-LIVROS EM PLÁSTICO INJETADO. DIMENSÕES APROXIMADAS: 600 X 450 X 594 MM (LXPXA), CADEIRA: EMPILHÁVEL, COM ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO INJETADO OU EM COMPENSADO ANATÔMICO MOLDADO, MONTADOS SOBRE ESTRUTURA TUBULAR DE AÇO. DIMENSÕES APROXIMADAS: ASSENTO – 400 X 310 X 350 MM (LXPXA), ENCOSTO – 396 X 198 MM (LXA)</p>	UNID.	10.000
9	<p>CONJUNTO PARA ALUNO TAMANHO 1, SENDO A ALTURA DO ALUNO COMPREENDIDA ENTRE 0,93 E 1,16 M, COMPOSTO DE UMA MESA E UMA CADEIRA, TAMPO EM PLÁSTICO INJETADO COM APLICAÇÃO DE LAMINADO MELAMÍNICO NA FACE SUPERIOR, DOTADO DE TRAVESSA ESTRUTURAL INJETADA EM PLÁSTICO TÉCNICO, MONTADO SOBRE ESTRUTURA TUBULAR DE AÇO. DIMENSÕES</p>	UNID.	5.000

	APROXIMADAS: 600 X 450 X 465 MM (LXPXA), CADEIRA: EMPILHÁVEL, COM ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO INJETADO OU EM COMPENSADO ANATÔMICO MOLDADO, MONTADOS SOBRE ESTRUTURA TUBULAR DE AÇO. DIMENSÕES APROXIMADAS: ASSENTO – 340 X 260 X 260 MM (LXPXA), ENCOSTO – 336 X 168 MM (LXA).		
10	CONJUNTO PARA PROFESSOR COMPOSTO DE 1 (UMA) MESA E 1 (UMA) CADEIRA. MESA INDIVIDUAL COM TAMPO EM MDP OU MDF, REVESTIDO NA FACE SUPERIOR EM LAMINADO MELAMÍNICO E NA FACE INFERIOR EM CHAPA DE BALANCEAMENTO, PAINEL FRONTAL EM MDP OU MDF, MONTADO SOBRE ESTRUTURA TUBULAR DE AÇO. CADEIRA INDIVIDUAL EMPILHÁVEL COM ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO INJETADO OU EM COMPENSADO ANATÔMICO MOLDADO, MONTADOS SOBRE ESTRUTURA TUBULAR DE AÇO. TAMPO EM MDP OU MDF, COM ESPESSURA DE 18MM, REVESTIDO NA FACE SUPERIOR EM LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO, 0,8MM DE ESPESSURA, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR CINZA. ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTOS DE CARGAS MINERAIS, INJETADOS, NA COR CINZA.	UNID.	2.000
11	MESA ACESSÍVEL PARA PESSOA EM CADEIRA DE RODAS (PCR) - MESA INDIVIDUAL ACESSÍVEL PARA PESSOA EM CADEIRA DE RODAS (PCR), COM TAMPO EM MDP OU MDF, REVESTIDO NA FACE SUPERIOR EM LAMINADO MELAMÍNICO E NA FACE INFERIOR EM CHAPA DE BALANCEAMENTO, MONTADO SOBRE ESTRUTURA TUBULAR DE AÇO. CONSTITUINTES - MESA • TAMPO EM MDP OU MDF, COM ESPESSURA DE 18 MM, REVESTIDO NA FACE SUPERIOR EM LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO, 0,8MM DE ESPESSURA, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR CINZA (VER REFERÊNCIAS), CANTOS ARREDONDADOS (CONFORME PROJETO). REVESTIMENTO NA FACE INFERIOR EM CHAPA DE BALANCEAMENTO (CONTRA PLACA FENÓLICA) DE 0,6MM. APLICAÇÃO DE PORCAS GARRA COM ROSCA MÉTRICA M6 E COMPRIMENTO 10 MM (VER DETALHAMENTO NO PROJETO). DIMENSÕES ACABADAS 900MM (LARGURA) X 600MM (PROFUNDIDADE) X 19,4MM (ESPESSURA), ADMITINDO-SE TOLERÂNCIA DE ATÉ +/- 2MM PARA LARGURA E PROFUNDIDADE E +/- 1MM PARA ESPESSURA. • TOPOS ENCABEÇADOS COM FITA DE BORDO TERMOPLÁSTICA EXTRUDADA, CONFECCIONADA EM PVC (CLORETO DE POLIVINILA); PP (POLIPROPILENO) OU PE (POLIETILENO), COM "PRIMER" NA FACE DE COLAGEM, ACABAMENTO DE SUPERFÍCIE TEXTURIZADO, NA COR AZUL (VER REFERÊNCIAS), COLADA COM ADESIVO "HOT MELTING". RESISTÊNCIA AO ARRANCAMENTO MÍNIMA DE 70N (VER FABRICAÇÃO). DIMENSÕES NOMINAIS DE 22MM (LARGURA) X 3MM (ESPESSURA), COM TOLERÂNCIA DE +/- 0,5MM PARA ESPESSURA. CENTRALIZAR PONTO DE INÍCIO E TÉRMINO DE APLICAÇÃO DA FITA DE BORDO NO PONTO CENTRAL E DO LADO OPOSTO À BORDA DE CONTATO COM O USUÁRIO. O PONTO DE ENCONTRO DA FITA DE BORDO NÃO DEVE APRESENTAR ESPAÇOS OU DESLOCAMENTOS QUE FACILITEM SEU ARRANCAMENTO. • ESTRUTURA COMPOSTA DE: - MONTANTES VERTICAIS E TRAVESSA LONGITUDINAL	UNID.	600



	<p>CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO OBLONGA DE 29MM X 58MM, EM CHAPA 16 (1,5MM); - TRAVESSA SUPERIOR CONFECCIONADA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, CURVADO EM FORMATO DE "C", COM SECÇÃO CIRCULAR, DIÂMETRO DE 31,75MM (1 1/4"), EM CHAPA 16 (1,5MM); - PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO CIRCULAR, DIÂMETRO DE 38MM (1 1/2"), EM CHAPA 16 (1,5MM). • FIXAÇÃO DO TAMPO À ESTRUTURA ATRAVÉS DE: - 06 PORCAS GARRA ROSCA MÉTRICA M6 (DIÂMETRO DE 6MM); - 06 PARAFUSOS ROSCA MÉTRICA M6 (DIÂMETRO DE 6MM), COMPRIMENTO 47MM (COM TOLERÂNCIA DE +/- 2MM), CABEÇA PANELA, FENDA PHILLIPS. • FIXAÇÃO DAS SAPATAS (FRONTAL E POSTERIOR) AOS PÉS ATRAVÉS DE REBITES DE "REPUXO", DIÂMETRO DE 4,8MM, COMPRIMENTO 12MM. • PONTEIRAS E SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR AZUL (VER REFERÊNCIAS), FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE. DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO. NOS MOLDES DAS PONTEIRAS E SAPATAS DEVEM SER GRAVADOS O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO DO "MODELO FDE-FNDE" (CONFORME INDICAÇÕES NOS PROJETOS), E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSES MOLDES TAMBÉM DEVEM SER INSERIDOS DATADORES DUPLOS COM MIOLO GIRATÓRIO DE 5 OU 6MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO (CONFORME INDICAÇÕES NOS PROJETOS). OBS. 1: O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SUA PRÓPRIA LOGOMARCA. • NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. O GRAU DE ENFERRUJAMENTO DEVE SER DE RI0 E O GRAU DE EMPOLAMENTO DEVE SER DE D0 /T0 . • PINTURA ELETROSTÁTICA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI / POLIÉSTER, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ACABAMENTO LISO E BRILHANTE, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR CINZA (VER REFERÊNCIAS).</p>		
12	<p>MESA MEDINDO 745MM(A) X 1200MM(L) X 600MM(P), COM TAMPO EM MDP BP 25MM, PÉS EM CHAPA # 20 (0,90 MM), RETAGUARDA EM CHAPA DE AÇO # 24 (0,60MM). TAMPO: CONFECCIONADO EM MDP BP (25MM) (PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE) FABRICADO ATRAVÉS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA COM RESINAS SINTÉTICAS (UREIA FORMOL), REVESTIDO POR AMBAS AS FACES POR UMA FOLHA CELULÓSICA DECORATIVA BANHADA EM SOLUÇÃO MELAMÍNICA FIXADA ATRAVÉS DE UM PROCESSO DE PRENSA DE BAIXA PRESSÃO MEDINDO: 25MM(E) X 1196MM(L) X 596MM(P), COM ACABAMENTO EM FITA EM PVC (POLIESTIRENO) COM 2MM ESPESSURA COM BORDAS APARENTES ENCABEÇADAS. RETAGUARDA: CONFECCIONADAS EM AÇO CHAPA #26 (0,45MM) MEDINDO 290MM(A) X 1015MM(L), COM 2</p>	UNID.	400

	<p>DOBRAS LATERAIS DIREITO/ESQUERDO SENDO A 1º (9MM) COM 90º E TERMINANDO COM (20MM) A 90º, 2 DOBRAS INFERIORES SENDO A 1º (9MM) COM 90º E TERMINANDO COM (20MM) A 90º E 1 DOBRA SUPERIOR A 19 MM COM 90º, POSSUI 15 FUROS CIRCULARES PADRÃO DE MARCA E PASSAGENS DE FIOS MEDINDO 30MM(A)X50MM(L), POSSUÍ TAMBÉM TRAVA CONFECCIONADA EM CHAPA DE AÇO #18 (1,2 MM) QUE É PONTEADA NA RETAGUARDA, POSSUINDO 5 GARRAS DE CADA LADO PARA A FIXAÇÃO DOS PÉS. PÉS: CONFECCIONADA EM AÇO CHAPA #18 (1,2MM), #20 (0,90MM), #3/16 (4,75MM) E #1/8 (3MM): BARRA LIGAÇÃO SUPERIOR MEDINDO 16MM(A) X 400MM(L) X 7,9MM(P), ESTRUTURA VERTICAL COMPOSTA POR ALMOFADA INTERNA COM ESTAMPO PARA FIXAÇÃO DA RETAGUARDA, COM CHAPA RETANGULAR MEDINDO 658MM(A) X 157MM(L) , COM CONJUNÇÃO PARA PASSAGENS DOS FIOS RETANGULARES MEDINDO 22MM(A) X 35MM(P), NA PARTE INTERNA SUPERIOR E INFERIOR NA ALMOFADA , COM 1 TUBO VERTICAL COM ESTRUTURA QUADRADA MEDINDO 657MM (A) X 20MM X 20MM(L) , AMBOS FIXADOS A BASE POR MEIO DE SOLDA MIG PELO LADO INTERNO NÃO FICANDO APARENTE, PROPORCIONANDO UM ACABAMENTO FINO COM MAIOR RESISTÊNCIA NOS PÉS, COM 2 DOBRAS PERPENDICULARES SENDO A 1º (8MM) COM 90º A 2º DOBRA COM (9,5MM) Á 90º E TERMINANDO COM (38MM) Á 48º E BASE MEDINDO 25MM(A) X 65MM(L) X 496MM(C), SENDO A 1º (115MM) COM 325º, A 2º DOBRA COM (40MM) Á 90º E TERMINANDO COM (115MM) Á 325º, POSSUÍ REFORÇO NA PARTE INFERIOR DO PÉ NA CHAPA #1/8 MEDINDO 13MM(A)X359MM(L) FIXADO COM SOLDA MIG, TAMBÉM POSSUÍ PORCA SOLDADA 3/16 PARA FIXAÇÃO DAS PONTEIRAS NIVELADORAS, COM ALMOFADAS DE FÁCIL MANIPULAÇÃO EM CHAPA #26(0,45MM) NA FACE EXTERNA DO PÉ. PONTEIRAS: SAPATA PLÁSTICA EM POLIESTIRENO (PLÁSTICO DE ALTO IMPACTO DERIVADO DO PETRÓLEO) COM NIVELADOR PARA A REGULAGEM DA MESA QUANDO HOVER DESNÍVEL DE PISO. TRATAMENTO ANTICORROSIVO POR UM PROCESSO DE NANOTECNOLOGIA E PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ (TINTA HÍBRIDA) COM CAMADA DE 30 A 40 MÍCROCOM COM SECAGEM EM ESTUFA A 240 °C.</p>		
13	<p>MESA REFEITÓRIO 8 LUGARES C/ BANCO – ESTRUTURA EM TUBO DE AÇO, PÉS EM 30X50. REQUADRO E BASE DOS BANCOS EM TUBO 1 1/4. NA PARTE SUPERIOR DA ESTRUTURA DA MESA SÃO SOLDADOS 6 SUPORTES DE FIXAÇÃO EM CHAPA DE AÇO ONDE SERÁ FIXADO O TAMPO. TOPOS COM PONTEIRAS INTERNAS 30X50. SOLDA MIG. PINTURA EPÓXI- PÓ. TAMPO MEDINDO APROXIMADAMENTE (2400X800MM) EM COMPENSADO REVESTIDO EM MELAMÍNICO NA COR BRANCO. BORDAS EM PERFIL PVC TIPO “T”. MOCHOS DE NO MÍNIMO 300MM DE DIÂMETRO, EM COMPENSADO REVESTIDO EM MELAMÍNICO NA COR BRANCA. ACOPLADOS E ESCAMOTEÁVEIS COM BORDAS EM PERFIL PVC TIPO “T”.</p>	UNID.	250

**LOTE IX - MOVEIS DE ESCRITORIO**

ITEM	DESCRIÇÃO DO PRODUTO	UNID.	QUANT.
1	ARMÁRIO ALTO - TAMPO: CONFECCIONADO EM MDP BP (25MM)	UNID.	300

<p>(PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE) FABRICADO ATRAVÉS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA COM RESINAS SINTÉTICAS (UREIA FORMOL), REVESTIDO POR AMBAS AS FACES POR UMA FOLHA CELULÓSICA DECORATIVA BANHADA EM SOLUÇÃO MELAMÍNICA FIXADA ATRAVÉS DE UM PROCESSO DE PRENSA DE BAIXA PRESSÃO MEDINDO 25MM(E) X 790MM(L) X 450MM(P) COM ACABAMENTO EM FITA EM PVC (POLIESTIRENO) COM 2MM ESPESSURA COM BORDAS APARENTES ENCABEÇADAS. LATERAIS: CONFECCIONADO EM MDP BP (15MM) (PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE) FABRICADO ATRAVÉS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA COM RESINAS SINTÉTICAS (UREIA FORMOL), REVESTIDO POR AMBAS AS FACES POR UMA FOLHA CELULÓSICA DECORATIVA BANHADA EM SOLUÇÃO MELAMÍNICA FIXADA ATRAVÉS DE UM PROCESSO DE PRENSA DE BAIXA PRESSÃO MEDINDO 15MM(E) X 1530MM(A) X 446MM(L) COM ACABAMENTO EM FITA PVC (POLIESTIRENO) COM (0,45MM) DE ESPESSURA. PRATELEIRAS: CONFECCIONADAS EM MDP BP (15MM) (PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE) FABRICADO ATRAVÉS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA COM RESINAS SINTÉTICAS (UREIA FORMOL), REVESTIDO POR AMBAS AS FACES POR UMA FOLHA CELULÓSICA DECORATIVA BANHADA EM SOLUÇÃO MELAMÍNICA FIXADA ATRAVÉS DE UM PROCESSO DE PRENSA DE BAIXA PRESSÃO MEDINDO 15MM(E) X 755MM(L) X 404MM(P) COM ACABAMENTO EM FITA PVC (POLIESTIRENO) COM (0,45MM) DE ESPESSURA, COM 4 FURAÇÕES CIRCULARES QUE RECEBEM POR UM SISTEMA DE ENCAIXE E PRESSÃO UM DISPOSITIVO VB 35 M/16 PRETO, COM PINO GIROFIX VB AA 6,3X11. FIXADAS A LATERAIS DO ARMÁRIO, POSSIBILITANDO AO PRODUTO MELHOR ESTABILIDADE. RETAGUARDA: 2 UNIDADES CONFECCIONADO EM MDF (9MM) (FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE) FABRICADO ATRAVÉS DE FIBRAS DE MADEIRA COM RESINAS SINTÉTICAS (UREIA FORMOL), COM PINTURA EM AMBOS OS LADOS, MEDINDO 9MM(E) X 1540MM(A) X 381MM(L). FUNDO: CONFECCIONADO EM MDP BP (15MM) (PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE) FABRICADO ATRAVÉS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA COM RESINAS SINTÉTICAS (UREIA FORMOL), REVESTIDO POR AMBAS AS FACES POR UMA FOLHA CELULÓSICA DECORATIVA BANHADA EM SOLUÇÃO MELAMÍNICA FIXADA ATRAVÉS DE UM PROCESSO DE PRENSA DE BAIXA PRESSÃO MEDINDO 15MM(E) X 789MM(L) X 450MM(P). PORTAS: COM FECHAMENTO SOBREPOSTO COM MEDIDAS ESQUERDAS E DIREITAS DE 355MM(L)X1520MM(A), LADO ESQUERDO MOLDADO POR 2 DOBRAS SENDO A 1ª A 315MM COM 225°, A 2ª A 20MM COM 135° E FINALIZA COM 30MM, E LADO DIREITO COM SISTEMA DE PUXADOR ESTAMPADO CARACTERIZADO POR 4 DOBRAS SENDO A 1ª A 313MM COM 315°, A 2ª A 20MM COM 45°, A 3ª A 25MM COM 90°, A 4ª A 15MM COM 90° E FINALIZA COM UMA DOBRA EM CURVA DE 360°, COM ACABAMENTO EM PERFIL PVC NA COR CINZA CRISTAL OU GRAFITE, 3 M CHAPA DE AÇO #26 (0,45MM) LAMINADA A FRIO COM 4 DOBRAS, 1ª A 5MM COM 90°, 2ª A 15MM COM 90°, 3ª A 25MM COM 90°, A 4ª A 15MM COM 90° E TERMINA COM 5MM, COM FURAÇÃO PARA VENTILAÇÃO NO CANTO SUPERIOR DE CADA PORTA COM 15 FUROS</p>		
--	--	--

	<p>CIRCULARES COM 6MM DE DIÂMETRO EM FORMAÇÃO TRIANGULAR COM ESPAÇAMENTO DE 15MM ENTRE OS FUROS, SEM DOBRADIÇAS, COM ARTICULAÇÃO PIVOTANTE MEDIANTE PINO ARRUELADO SUP FASTFIXX COM ENCAIXE EM FURAÇÃO NA PARTE SUPERIOR DA PORTA TRAVANDO NA PARTE INFERIOR DA PRATELEIRA ACIMA E PINO INFERIOR FASTFIXX PARA ENCAIXE NA PARTE INFERIOR DA PORTA A UMA BUCHA DE NYLON FIXADA AO FUNDO, COM UM ESTAMPO NA PARTE INTERNA INFERIOR DA PORTA FORMANDO UMA ABA DOBRÁVEL PARA TRAVAMENTO DO PINO. PUXADOR ESTAMPADO NA PRÓPRIA PORTA DIREITA, COM ACABAMENTO EM PERFIL PVC NA COR CINZA CRISTAL OU GRAFITE. PÉS: TIPO SEXTAVADO <math>\frac{1}{4}</math> X <math>\frac{3}{4}</math> DE POLIESTIRENO (PLÁSTICO DE ALTO IMPACTO) COM REGULAGEM QUE PERMITE A AJUSTE QUANDO HÁ DESNÍVEL DO PISO FACILITANDO ASSIM O MANUSEIO DO PRODUTO. CAPACIDADE DE PESO: O PESO RECOMENDADO POR PRATELEIRA É DE 15 KG (BEM DISTRIBUÍDOS).</p>		
2	<p>ARMÁRIO BAIXO - TAMPO: CONFECCIONADO EM MDP BP (25MM) (PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE) FABRICADO ATRAVÉS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA COM RESINAS SINTÉTICAS (UREIA FORMOL), REVESTIDO POR AMBAS AS FACES POR UMA FOLHA CELULÓSICA DECORATIVA BANHADA EM SOLUÇÃO MELAMÍNICA FIXADA ATRAVÉS DE UM PROCESSO DE PRENSA DE BAIXA PRESSÃO MEDINDO 25MM(E) X 790MM(L) X 450MM(P) COM ACABAMENTO EM FITA EM PVC (POLIESTIRENO) COM 2MM ESPESSURA COM BORDAS APARENTES ENCABEÇADAS. LATERAIS: CONFECCIONADO EM MDP BP (15MM) (PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE) FABRICADO ATRAVÉS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA COM RESINAS SINTÉTICAS (UREIA FORMOL), REVESTIDO POR AMBAS AS FACES POR UMA FOLHA CELULÓSICA DECORATIVA BANHADA EM SOLUÇÃO MELAMÍNICA FIXADA ATRAVÉS DE UM PROCESSO DE PRENSA DE BAIXA PRESSÃO MEDINDO 15MM(E) X 677MM(A) X 446MM(L) COM ACABAMENTO EM FITA PVC (POLIESTIRENO) COM (0,45MM) DE ESPESSURA. PRATELEIRAS: CONFECCIONADAS EM MDP BP (15MM) (PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE) FABRICADO ATRAVÉS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA COM RESINAS SINTÉTICAS (UREIA FORMOL), REVESTIDO POR AMBAS AS FACES POR UMA FOLHA CELULÓSICA DECORATIVA BANHADA EM SOLUÇÃO MELAMÍNICA FIXADA ATRAVÉS DE UM PROCESSO DE PRENSA DE BAIXA PRESSÃO MEDINDO 15MM(E) X 755MM(L) X 404MM(P) COM ACABAMENTO EM FITA PVC (POLIESTIRENO) COM (0,45MM) DE ESPESSURA, COM 4 FURAÇÕES CIRCULARES QUE RECEBEM POR UM SISTEMA DE ENCAIXE E PRESSÃO UM DISPOSITIVO VB 35 M/16 PRETO, COM PINO GIROFIX VB AA 6,3X11. FIXADAS A LATERAIS DO ARMÁRIO, POSSIBILITANDO AO PRODUTO MELHOR ESTABILIDADE. RETAGUARDA: 2 UNIDADES CONFECCIONADO EM MDF (9MM) (FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE) FABRICADO ATRAVÉS DE FIBRAS DE MADEIRA COM RESINAS SINTÉTICAS (UREIA FORMOL), COM PINTURA EM AMBOS OS LADOS, MEDINDO 9MM(E) X 687MM(A) X 381MM(L). FUNDO: CONFECCIONADO EM MDP BP (15MM) (PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE) FABRICADO ATRAVÉS DE</p>	UNID.	300



	<p>PARTÍCULAS DE MADEIRA COM RESINAS SINTÉTICAS (UREIA FORMOL), REVESTIDO POR AMBAS AS FACES POR UMA FOLHA CELULÓSICA DECORATIVA BANHADA EM SOLUÇÃO MELAMÍNICA FIXADA ATRAVÉS DE UM PROCESSO DE PRENSA DE BAIXA PRESSÃO MEDINDO 15MM(E) X 789MM(L) X 450MM(P). PORTAS: COM FECHAMENTO SOBREPOSTO COM MEDIDAS ESQUERDAS E DIREITAS DE 355MM(L)X671MM(A), LADO ESQUERDO MOLDADO POR 2 DOBRAS SENDO A 1ª A 315MM COM 225°, A 2ª A 20MM COM 135° E FINALIZA COM 30MM, E LADO DIREITO COM SISTEMA DE PUXADOR ESTAMPADO CARACTERIZADO POR 4 DOBRAS SENDO A 1ª A 313MM COM 315°, A 2ª A 20MM COM 45°, A 3ª A 25MM COM 90°, A 4ª A 15MM COM 90° E FINALIZA COM UMA DOBRA EM CURVA DE 360°, COM ACABAMENTO EM PERFIL PVC NA COR CINZA CRISTAL OU GRAFITE, 3 (0,45MM) LAMINADA A FRIO COM 4 DOBRAS, 1ª A 5MM COM 90°, 2ª A 15MM COM 90°, 3ª A 25MM COM 90°, A 4ª A 15MM COM 90° E TERMINA COM 5MM, COM FURAÇÃO PARA VENTILAÇÃO NO CANTO SUPERIOR DE CADA PORTA COM 15 FUROS CIRCULARES COM 6MM DE DIÂMETRO EM FORMAÇÃO TRIANGULAR COM ESPAÇAMENTO DE 15MM ENTRE OS FUROS, SEM DOBRADIÇAS, COM ARTICULAÇÃO PIVOTANTE MEDIANTE PINO ARRUELADO SUP FASTFIXX COM ENCAIXE EM FURAÇÃO NA PARTE SUPERIOR DA PORTA TRAVANDO NA PARTE INFERIOR DA PRATELEIRA ACIMA E PINO INFERIOR FASTFIXX PARA ENCAIXE NA PARTE INFERIOR DA PORTA A UMA BUCHA DE NYLON FIXADA AO FUNDO, COM UM ESTAMPO NA PARTE INTERNA INFERIOR DA PORTA FORMANDO UMA ABA DOBRÁVEL PARA TRAVAMENTO DO PINO. PARTES EM AÇO RECEBE O TRATAMENTO ANTI-CORROSIVO POR UM PROCESSO DE NANOTECNOLOGIA E PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ (TINTA HÍBRIDA) COM CAMADA DE 30 A 40 MÍCRONS COM SECAGEM EM ESTUFA A 240 °C. O PESO RECOMENDADO POR PRATELEIRA É DE 15 KG (BEM DISTRIBUÍDOS).</p>		
3	<p>ARMÁRIO CREDENZA - TAMPO: CONFECCIONADO EM MDP BP (25MM) (PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE) FABRICADO ATRAVÉS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA COM RESINAS SINTÉTICAS (UREIA FORMOL), REVESTIDO POR AMBAS AS FACES POR UMA FOLHA CELULÓSICA DECORATIVA BANHADA EM SOLUÇÃO MELAMÍNICA FIXADA ATRAVÉS DE UM PROCESSO DE PRENSA DE BAIXA PRESSÃO MEDINDO 25MM(E) X 1200MM(L) X 450MM(P) COM ACABAMENTO EM FITA EM PVC (POLIESTIRENO) COM 2MM ESPESSURA COM BORDAS APARENTES ENCABEÇADAS. LATERAIS: CONFECCIONADO EM MDP BP (15MM) (PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE) FABRICADO ATRAVÉS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA COM RESINAS SINTÉTICAS (UREIA FORMOL), REVESTIDO POR AMBAS AS FACES POR UMA FOLHA CELULÓSICA DECORATIVA BANHADA EM SOLUÇÃO MELAMÍNICA FIXADA ATRAVÉS DE UM PROCESSO DE PRENSA DE BAIXA PRESSÃO MEDINDO 15MM(E) X 677MM(A) X 446MM(L) COM ACABAMENTO EM FITA PVC (POLIESTIRENO) COM (0,45MM) DE ESPESSURA. PRATELEIRA CENTRAL: CONFECCIONADO EM MDP BP (15MM) (PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE) FABRICADO ATRAVÉS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA COM RESINAS SINTÉTICAS (UREIA</p>	UNID.	60

<p>FORMOL), REVESTIDO POR AMBAS AS FACES POR UMA FOLHA CELULÓSICA DECORATIVA BANHADA EM SOLUÇÃO MELAMÍNICA FIXADA ATRAVÉS DE UM PROCESSO DE PRENSA DE BAIXA PRESSÃO MEDINDO 366MM (L) X 425MM (P) X 15MM (E) COM ACABAMENTO EM FITA PVC (POLIETILENO) COM (0,45MM) DE ESPESSURA. PRATELEIRAS INTERNAS: CONFECCIONADO EM MDP BP (15MM) (PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE) FABRICADO ATRAVÉS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA COM RESINAS SINTÉTICAS (UREIA FORMOL), REVESTIDO POR AMBAS AS FACES POR UMA FOLHA CELULÓSICA DECORATIVA BANHADA EM SOLUÇÃO MELAMÍNICA FIXADA ATRAVÉS DE UM PROCESSO DE PRENSA DE BAIXA PRESSÃO MEDINDO 384MM (L) X 404MM (P) X 15MM (E) COM ACABAMENTO EM FITA PVC (POLIETILENO) COM (0,45MM) DE ESPESSURA. RETAGUARDA: 2 UNIDADES CONFECCIONADO EM MDF (9MM) (FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE) FABRICADO ATRAVÉS DE FIBRAS DE MADEIRA COM RESINAS SINTÉTICAS (UREIA FORMOL), COM PINTURA EM AMBOS OS LADOS, MEDINDO 9MM (E) X 343MM (A) X 1176MM (L). FUNDO: CONFECCIONADO EM MDP BP (15MM) (PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE) FABRICADO ATRAVÉS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA COM RESINAS SINTÉTICAS (UREIA FORMOL), REVESTIDO POR AMBAS AS FACES POR UMA FOLHA CELULÓSICA DECORATIVA BANHADA EM SOLUÇÃO MELAMÍNICA FIXADA ATRAVÉS DE UM PROCESSO DE PRENSA DE BAIXA PRESSÃO MEDINDO 15MM(E) X 1200MM (L) X 450MM(P). PORTAS: COM FECHAMENTO SOBREPOSTO COM MEDIDAS ESQUERDAS E DIREITAS DE 355MM(L)X671MM(A), LADO ESQUERDO MOLDADO POR 2 DOBRAS SENDO A 1ª A 315MM COM 225°, A 2ª A 20MM COM 135° E FINALIZA COM 30MM, E LADO DIREITO COM SISTEMA DE PUXADOR ESTAMPADO CARACTERIZADO POR 4 DOBRAS SENDO A 1ª A 313MM COM 315°, A 2ª A 20MM COM 45°, A 3ª A 25MM COM 90°, A 4ª A 15MM COM 90° E FINALIZA COM UMA DOBRA EM CURVA DE 360°, COM ACABAMENTO EM PERFIL PVC NA COR CINZA CRISTAL OU GRAFITE, 3 REFORÇOS EM "ÔMEGA" NA HORIZONTAL E NA VERTICAL EM CHAPA DE AÇO #26 (0,45MM) LAMINADA A FRIO COM 4 DOBRAS, 1ª A 5MM COM 90°, 2ª A 15MM COM 90°, 3ª A 25MM COM 90°, A 4ª A 15MM COM 90° E TERMINA COM 5MM, COM FURAÇÃO PARA VENTILAÇÃO NO CANTO SUPERIOR DE CADA PORTA COM 15 FUROS CIRCULARES COM 6MM DE DIÂMETRO EM FORMAÇÃO TRIANGULAR COM ESPAÇAMENTO DE 15MM ENTRE OS FUROS, SEM DOBRADIÇAS, COM ARTICULAÇÃO PIVOTANTE MEDIANTE PINO ARRUELADO SUP FASTFIXX COM ENCAIXE EM FURAÇÃO NA PARTE SUPERIOR DA PORTA TRAVANDO NA PARTE INFERIOR DA PRATELEIRA ACIMA E PINO INFERIOR FASTFIXX PARA ENCAIXE NA PARTE INFERIOR DA PORTA A UMA BUCHA DE NYLON FIXADA AO FUNDO, COM UM ESTAMPO NA PARTE INTERNA INFERIOR DA PORTA FORMANDO UMA ABA DOBRÁVEL PARA TRAVAMENTO DO PINO. FECHADURA CILÍNDRICA TIPO YALE - COM SISTEMA ARTICULADO CONTENDO 2 CHAVES. PUXADOR ESTAMPADO NA PRÓPRIA PORTA DIREITA, COM ACABAMENTO EM PERFIL PVC NA COR CINZA CRISTAL OU GRAFITE. PÉS: TIPO SEXTAVADO ¼ X ¾ DE POLIESTIRENO (PLÁSTICO DE ALTO</p>		
--	--	--

	<p>IMPACTO) COM REGULAGEM QUE PERMITE A REGULAGEM QUANDO HÁ DESNÍVEL DO PISO FACILITANDO ASSIM O MANUSEIO DO PRODUTO. ACABAMENTO: PARTES EM AÇO RECEBE O TRATAMENTO ANTI-CORROSIVO POR UM PROCESSO DE NANOTECNOLOGIA E PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ (TINTA HÍBRIDA) COM CAMADA DE 30 A 40 MÍCRONS COM SECAGEM EM ESTUFA A 240 °C. PROCESSO COM RIGOROSO CONTROLE DE QUALIDADE ANALISADO POR UM LABORATÓRIO CERTIFICADO PELO INMETRO ATENDENDO AS NORMAS DA NBR 8094:1983 " MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO A CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO A NÉVOA SALINA", ONDE É FEITO ENSAIO DE CORROSÃO ACELERADA COM NÉVOA SALINA POR 500H, DEVENDO O GRAU DE CORROSÃO DETERMINADO CONFORME A ISO 4628-3, NÃO DEVENDO SER MAIOR QUE RI 1, CONFORME ITEM 4.3.1 DA NORMA ABNT 13961:2010. PINTURA ELETROSTÁTICA CONTROLADA POR RECIPROCADOR, TORNANDO À APLICAÇÃO UNIFORME. CAPACIDADE DE PESO: O PESO RECOMENDADO POR PRATELEIRA É DE 15 KG (BEM DISTRIBUÍDOS).</p>		
4	<p>ARMÁRIO MISTO - TAMPO: CONFECCIONADO EM MDP BP (25MM) (PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE) FABRICADO ATRAVÉS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA COM RESINAS SINTÉTICAS (UREIA FORMOL), REVESTIDO POR AMBAS AS FACES POR UMA FOLHA CELULÓSICA DECORATIVA BANHADA EM SOLUÇÃO MELAMÍNICA FIXADA ATRAVÉS DE UM PROCESSO DE PRENSA DE BAIXA PRESSÃO MEDINDO 25MM(E) X 790MM(L) X 450MM(P) COM ACABAMENTO EM FITA EM PVC (POLIESTIRENO) COM 2MM ESPESSURA COM BORDAS APARENTES ENCABEÇADAS. LATERAIS: CONFECCIONADO EM MDP BP (15MM) (PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE) FABRICADO ATRAVÉS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA COM RESINAS SINTÉTICAS (UREIA FORMOL), REVESTIDO POR AMBAS AS FACES POR UMA FOLHA CELULÓSICA DECORATIVA BANHADA EM SOLUÇÃO MELAMÍNICA FIXADA ATRAVÉS DE UM PROCESSO DE PRENSA DE BAIXA PRESSÃO MEDINDO 15MM(E) X 1530MM(A) X 446MM(L) COM ACABAMENTO EM FITA PVC (POLIESTIRENO) COM (0,45MM) DE ESPESSURA. PRATELEIRAS: CONFECCIONADAS EM MDP BP (15MM) (PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE) FABRICADO ATRAVÉS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA COM RESINAS SINTÉTICAS (UREIA FORMOL), REVESTIDO POR AMBAS AS FACES POR UMA FOLHA CELULÓSICA DECORATIVA BANHADA EM SOLUÇÃO MELAMÍNICA FIXADA ATRAVÉS DE UM PROCESSO DE PRENSA DE BAIXA PRESSÃO MEDINDO 15MM(E) X 755MM(L) X 404MM(P) COM ACABAMENTO EM FITA PVC (POLIESTIRENO) COM (0,45MM) DE ESPESSURA, COM 4 FURAÇÕES CIRCULARES QUE RECEBEM POR UM SISTEMA DE ENCAIXE E PRESSÃO UM DISPOSITIVO VB 35 M/16 PRETO, COM PINO GIROFIX VB AA 6,3X11. FIXADAS A LATERAIS DO ARMÁRIO, POSSIBILITANDO AO PRODUTO MELHOR ESTABILIDADE. RETAGUARDA: 2 UNIDADES CONFECCIONADO EM MDF (9MM) (FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE) FABRICADO ATRAVÉS DE FIBRAS DE MADEIRA COM RESINAS SINTÉTICAS (UREIA FORMOL), COM PINTURA EM AMBOS OS LADOS, MEDINDO 9MM(E) X 1540MM(A) X 381MM(L). FUNDO: CONFECCIONADO EM MDP BP (15MM)</p>	UNID.	100

	<p>(PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE) FABRICADO ATRAVÉS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA COM RESINAS SINTÉTICAS (UREIA FORMOL), REVESTIDO POR AMBAS AS FACES POR UMA FOLHA CELULÓSICA DECORATIVA BANHADA EM SOLUÇÃO MELAMÍNICA FIXADA ATRAVÉS DE UM PROCESSO DE PRENSA DE BAIXA PRESSÃO MEDINDO 15MM(E) X 789MM(L) X 450MM(P). PORTAS: COM FECHAMENTO SOBREPOSTO COM MEDIDAS ESQUERDAS E DIREITAS DE 355MM(L)X671MM(A), LADO ESQUERDO MOLDADO POR 2 DOBRAS SENDO A 1ª A 315MM COM 225°, A 2ª A 20MM COM 135° E FINALIZA COM 30MM, E LADO DIREITO COM SISTEMA DE PUXADOR ESTAMPADO CARACTERIZADO POR 4 DOBRAS SENDO A 1ª A 313MM COM 315°, A 2ª A 20MM COM 45°, A 3ª A 25MM COM 90°, A 4ª A 15MM COM 90° E FINALIZA COM UMA DOBRA EM CURVA DE 360°, COM ACABAMENTO EM PERFIL PVC NA COR CINZA CRISTAL OU GRAFITE, 3 REFEORÇOS EM "ÔMEGA" NA HORIZONTAL E 1 NA VERTICAL EM CHAPA DE AÇO #26 (0,45MM) LAMINADA A FRIO COM 4 DOBRAS, 1ª A 5MM COM 90°, 2ª A 15MM COM 90°, 3ª A 25MM COM 90°, A 4ª A 15MM COM 90° E TERMINA COM 5MM, COM FURAÇÃO PARA VENTILAÇÃO NO CANTO SUPERIOR DE CADA PORTA COM 15 FUROS CIRCULARES COM 6MM DE DIÂMETRO EM FORMAÇÃO TRIANGULAR COM ESPAÇAMENTO DE 15MM ENTRE OS FUROS, SEM DOBRADIÇAS, COM ARTICULAÇÃO PIVOTANTE MEDIANTE PINO ARRUELADO SUP FASTFIXX COM ENCAIXE EM FURAÇÃO NA PARTE SUPERIOR DA PORTA TRAVANDO NA PARTE INFERIOR DA PRATELEIRA ACIMA E PINO INFERIOR FASTFIXX PARA ENCAIXE NA PARTE INFERIOR DA PORTA A UMA BUCHA DE NYLON FIXADA AO FUNDO, COM UM ESTAMPO NA PARTE INTERNA INFERIOR DA PORTA FORMANDO UMA ABA DOBRÁVEL PARA TRAVAMENTO DO PINO. FECHADURA CILÍNDRICA TIPO YALE - COM SISTEMA ARTICULADO CONTENDO 2 CHAVES. PUXADOR ESTAMPADO NA PRÓPRIA PORTA DIREITA, COM ACABAMENTO EM PERFIL PVC NA COR CINZA CRISTAL OU GRAFITE. PÉS: TIPO SEXTAVADO ¼ X ¾ DE POLIESTIRENO (PLÁSTICO DE ALTO IMPACTO) COM REGULAGEM QUE PERMITE A REGULAGEM QUANDO HÁ DESNÍVEL DO PISO FACILITANDO ASSIM O MANUSEIO DO PRODUTO. ACABAMENTO: PARTES EM AÇO RECEBE O TRATAMENTO ANTI-CORROSIVO POR UM PROCESSO DE NANOTECNOLOGIA E PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ (TINTA HÍBRIDA) COM CAMADA DE 30 A 40 MÍCRONS COM SECAGEM EM ESTUFA A 240 °C. PROCESSO COM RIGOROSO CONTROLE DE QUALIDADE ANALISADO POR UM LABORATÓRIO CERTIFICADO PELO INMETRO ATENDENDO AS NORMAS DA NBR 8094:1983 " MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO A CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO A NÉVOA SALINA", ONDE É FEITO ENSAIO DE CORROSÃO ACELERADA COM NÉVOA SALINA POR 500H, DEVENDO O GRAU DE CORROSÃO DETERMINADO CONFORME A ISO 4628-3, NÃO DEVENDO SER MAIOR QUE RI 1, CONFORME ITEM 4.3.1 DA NORMA ABNT 13961:2010. PINTURA ELETROSTÁTICA CONTROLADA POR RECIPROCADOR, TORNANDO À APLICAÇÃO UNIFORME. CAPACIDADE DE PESO: O PESO RECOMENDADO POR PRATELEIRA É DE 15 KG (BEM DISTRIBUÍDOS).</p>		
5	ARMÁRIO SUPER ALTO - TAMPO: CONFECCIONADO EM MDP BP	UNID.	100



<p>(25MM) (PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE) FABRICADO ATRAVÉS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA COM RESINAS SINTÉTICAS (UREIA FORMOL), REVESTIDO POR AMBAS AS FACES POR UMA FOLHA CELULÓSICA DECORATIVA BANHADA EM SOLUÇÃO MELAMÍNICA FIXADA ATRAVÉS DE UM PROCESSO DE PRENSA DE BAIXA PRESSÃO MEDINDO 25MM(E) X 790MM(L) X 450MM(P) COM ACABAMENTO EM FITA EM PVC (POLIESTIRENO) COM 2MM ESPESSURA COM BORDAS APARENTES ENCABEÇADAS. LATERAIS: CONFECCIONADO EM MDP BP (15MM) (PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE) FABRICADO ATRAVÉS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA COM RESINAS SINTÉTICAS (UREIA FORMOL), REVESTIDO POR AMBAS AS FACES POR UMA FOLHA CELULÓSICA DECORATIVA BANHADA EM SOLUÇÃO MELAMÍNICA FIXADA ATRAVÉS DE UM PROCESSO DE PRENSA DE BAIXA PRESSÃO MEDINDO 15MM(E) X 1830MM(A) X 446MM(L) COM ACABAMENTO EM FITA PVC (POLIESTIRENO) COM (0,45MM) DE ESPESSURA. PRATELEIRAS: CONFECCIONADAS EM MDP BP (15MM) (PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE) FABRICADO COM PARTÍCULAS DE MADEIRA E RESINAS SINTÉTICAS (UREIA FORMOL), REVESTIDO POR AMBAS AS FACES POR UMA FOLHA CELULÓSICA DECORATIVA BANHADA EM SOLUÇÃO MELAMÍNICA FIXADA ATRAVÉS DE UM PROCESSO DE PRENSA DE BAIXA PRESSÃO MEDINDO 15MM(E) X 755MM(L) X 404MM(P) , ACABAMENTO EM FITA PVC (POLIESTIRENO) COM (0,45MM) DE ESPESSURA, COM 4 FURAÇÕES CIRCULARES QUE RECEBEM POR UM SISTEMA DE ENCAIXE E PRESSÃO UM DISPOSITIVO VB 35 M/16 PRETO, COM PINO GIROFIX VB AA 6,3X11. FIXADAS A LATERAIS DO ARMÁRIO, POSSIBILITANDO AO PRODUTO MELHOR ESTABILIDADE. RETAGUARDA: 2 UNIDADES CONFECCIONADO EM MDF (9MM) (FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE) FABRICADO ATRAVÉS DE FIBRAS DE MADEIRA COM RESINAS SINTÉTICAS (UREIA FORMOL), COM PINTURA EM AMBOS OS LADOS, MEDINDO 9MM(E) X 1840MM(A) X 381MM(L). FUNDO: P EM MDP BP (15MM) (PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE) FABRICADO ATRAVÉS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA COM RESINAS SINTÉTICAS (UREIA FORMOL), REVESTIDO POR AMBAS AS FACES POR UMA FOLHA CELULÓSICA DECORATIVA BANHADA EM SOLUÇÃO MELAMÍNICA FIXADA ATRAVÉS DE UM PROCESSO DE PRENSA DE BAIXA PRESSÃO MEDINDO 15MM(E) X 789MM(L) X 450MM(P). PORTAS: PORTAS COM FECHAMENTO SOBREPOSTO COM MEDIDAS ESQUERDAS E DIREITAS DE 380MM(L)X1840MM(A) EM CHAPA DE AÇO #26 (0,45MM) , LADO ESQUERDO MOLDADO POR 2 DOBRAS SENDO A 1ª A 340MM COM 225°, A 2ª A 20MM COM 135° E FINALIZA COM 30MM, E LADO DIREITO COM SISTEMA DE PUXADOR ESTAMPADO CARACTERIZADO POR 4 DOBRAS SENDO A 1ª A 338MM COM 315°, A 2ª A 20MM COM 45°, A 3ª A 25MM COM 90°, A 4ª A 15MM COM 90° E FINALIZA COM UMA DOBRA EM CURVA DE 360°, COM ACABAMENTO EM PERFIL PVC NA COR CINZA CRISTAL OU GRAFITE, 3 REFORÇOS EM "ÔMEGA" NA HORIZONTAL E 1 NA VERTICAL EM CHAPA DE AÇO #26 (0,45MM) LAMINADA A FRIO COM 4 DOBRAS, 1ª A 5MM COM 90°, 2ª A 15MM COM 90°, 3ª A 25MM COM 90°, A 4ª A 15MM COM 90° E TERMINA COM 5MM, COM FURAÇÃO PARA VENTILAÇÃO NO CANTO SUPERIOR DE</p>		
--	--	--

	<p>CADA PORTA COM 15 FUROS CIRCULARES COM 6MM DE DIÂMETRO EM FORMAÇÃO TRIANGULAR COM ESPAÇAMENTO DE 15MM ENTRE OS FUROS, SEM DOBRADIÇAS, COM ARTICULAÇÃO PIVOTANTE MEDIANTE PINO ARRUELADO SUP FASTFIXX COM ENCAIXE EM FURAÇÃO NA PARTE SUPERIOR DA PORTA TRAVANDO NA PARTE INFERIOR DA PRATELEIRA ACIMA E PINO INFERIOR FASTFIXX PARA ENCAIXE NA PARTE INFERIOR DA PORTA A UMA BUCHA DE NYLON FIXADA A PRATELEIRA BASE, COM UM ESTAMPO NA PARTE INTERNA INFERIOR DA PORTA FORMANDO UMA ABA DOBRÁVEL PARA TRAVAMENTO DO PINO. FECHADURA CILÍNDRICA TIPO YALE - COM SISTEMA ARTICULADO CONTENDO 2 CHAVES. PUXADOR ESTAMPADO NA PRÓPRIA PORTA DIREITA, COM ACABAMENTO EM PERFIL PVC NA COR CINZA CRISTAL OU GRAFITE. PÉS: TIPO SEXTAVADO ¼ X ¾ DE POLIESTIRENO (PLÁSTICO DE ALTO IMPACTO) COM REGULAGEM QUE PERMITE A REGULAGEM QUANDO HÁ DESNÍVEL DO PISO FACILITANDO ASSIM O MANUSEIO DO PRODUTO. ACABAMENTO: PARTES EM AÇO RECEBE O TRATAMENTO ANTI-CORROSIVO POR UM PROCESSO DE NANOTECNOLOGIA E PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ (TINTA HÍBRIDA) COM CAMADA DE 30 A 40 MÍCRONS COM SECAGEM EM ESTUFA A 240 °C. PROCESSO COM RIGOROSO CONTROLE DE QUALIDADE ANALISADO POR UM LABORATÓRIO CERTIFICADO PELO INMETRO ATENDENDO AS NORMAS DA NBR 8094:1983 " MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO A CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO A NÉVOA SALINA", ONDE É FEITO ENSAIO DE CORROSÃO ACELERADA COM NÉVOA SALINA POR 500H, DEVENDO O GRAU DE CORROSÃO DETERMINADO CONFORME A ISO 4628-3, NÃO DEVENDO SER MAIOR QUE RI 1, CONFORME ITEM 4.3.1 DA NORMA ABNT 13961:2010. PINTURA ELETROSTÁTICA CONTROLADA POR RECIPROCADOR, TORNANDO À APLICAÇÃO UNIFORME. CAPACIDADE DE PESO: O PESO RECOMENDADO POR PRATELEIRA É DE 15 KG (BEM DISTRIBUÍDOS).</p>		
6	<p>CADEIRA DE ESCRITÓRIO: FIXA DE DIÁLOGO COM BRAÇOS REGULÁVEIS , OFERTA DE AJUSTES E FUNCIONALIDADES: A CADEIRA NÃO DEVE TER AJUSTE OU REGULAGEM EM NENHUM ELEMENTO. ENCOSTO: EM TELA FLEXÍVEL À BASE DE POLIÉSTER, ESTRUTURADO EM QUADRO INJETADO EM RESINA TERMOPLÁSTICO DA ALTO DESEMPENHO, POLIPROPILENO COM ADIÇÃO DE FIBRA DE VIDRO, MATERIAL DE EXCELENTE TENACIDADE E ÓTIMA RESISTÊNCIA MECÂNICA, ALÉM DE SER 100% RECICLÁVEL. O ENCOSTO EM TELA FLEXÍVEL, COM CÉLULAS ABERTAS E PERMEÁVEIS AO AR, FACILITA A PERSPIRAÇÃO, QUE É A TROCA TÉRMICA DO USUÁRIO COM O AMBIENTE, AUMENTANDO O FATOR CONFORTO. OUTRO FATOR IMPORTANTE PROPORCIONADO PELO USO DE TELA FLEXÍVEL NO REVESTIMENTO DO ENCOSTO É QUE ESTE MATERIAL NÃO PROPORCIONA PONTOS DE TENSÃO, DISTRIBUINDO O PESO DO USUÁRIO APLICADO AO ENCOSTO DE MELHOR MANEIRA, POIS A DEFLAÇÃO DA TELA AGE COMO SE ESTE MATERIAL SE MOLDASSE AO CORPO DO USUÁRIO. ENCOSTO COM DUPLA CURVATURA (TRANSVERSAL E SAGITAL) PARA ACOMODAÇÃO DA REGIÃO LOMBAR, SENDO INTERLIGADO AO</p>	UNID.	500

	<p>MECANISMO ATRAVÉS DE UMA LÂMINA (CHAPA DE AÇO, POR MOTIVOS DE MELHOR ESTABILIDADE DO CONJUNTO, NÃO SERÃO ACEITOS TUBOS DE AÇO) COM DOBRAS E/OU NERVURAS DE REFORÇO ESTRUTURAL, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 6,5 MM E LARGURA MÍNIMA DE 50 MM, COM ACABAMENTO EM PINTURA ELETROSTÁTICA À PÓ E COM ACABAMENTO ATRAVÉS DE COLUNA INJETADA NO MESMO MATERIAL TERMOPLÁSTICO EM ALTA PRESSÃO, COM TEXTURA SUAVE, NÃO CORRUGADO (SANFONADO), SENDO QUE NÃO FICAM APARENTES E NEM ACESSÍVEIS AO USUÁRIO OS PARAFUSOS DE FIXAÇÃO. LARGURA PREDOMINANTE MÍNIMA DA CAPA DA COLUNA DO ENCOSTO DE 80 MM. ESPALDAR OPERACIONAL, DE ENCOSTO MÉDIO, CUJA EXTENSÃO VERTICAL É DE, NO MÍNIMO, 470 MM E LARGURA DO ENCOSTO NA REGIÃO DO APOIO LOMBAR É DE, NO MÍNIMO, 430 MM. ASSENTO: ESTRUTURADO EM CHASSI DE POLIPROPILENO INJETADO COM ALETAS DE REFORÇOS ESTRUTURAIS OU EM COMPENSADO MULTILAMINADO ANATÔMICO DE ESPESSURA MÍNIMA DE 12 MM, ESTOFAMENTO EM ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO INJETADA MOLDADA COM ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MM E DOTADO DE CARENAGEM DE CONTRA CAPA PARA O ASSENTO INJETADA EM POLIPROPILENO QUE PROTEJA TODO O CONTRA ASSENTO E BORDOS. FIXAÇÃO DOS ELEMENTOS AO CHASSI DE ASSENTO ATRAVÉS DE PARAFUSOS E PORCAS GARRAS COM ROSCA MÉTRICA. NÃO SERÁ TOLERADO O USO DE PERFIL DE BORDOS DE PVC PARA ACABAMENTO E OU FIXAÇÃO DA CONTRA CAPA DE ASSENTO. ELEMENTOS ESTRUTURAIS DA CADEIRA: ESTRUTURA FIXA: CONTÍNUA EM FORMATO DE “C” OU EM “S”, ONDE O ASSENTO FIXA EM SUSPENSÃO E PROPORCIONA BALANÇO. FABRICADA EM TUBO DE AÇO CARBONO DE SEÇÃO CIRCULAR COM DIÂMETRO DE, NO MÍNIMO, 25,40 MM E ESPESSURA DE PAREDE DE, NO MÍNIMO, 2,25 MM. PLATAFORMA DE FIXAÇÃO DO ASSENTO FUNDIDA AOS TUBOS DA ESTRUTURA ATRAVÉS DO PROCESSO MIG/MAG EXECUTADA EM CHAPA DE AÇO ESTAMPADA COM ESPESSURA MÍNIMA DE 2,25 MM. PARA ATRITO COM A SUPERFÍCIE DO PISO, A ESTRUTURA DEVERÁ SER PROVIDA DE, NO MÍNIMO, 04 SAPATAS INJETADAS EM MATERIAL TERMOPLÁSTICO (POLIPROPILENO OU SIMILAR). BRAÇOS COM REGULAGEM DE ALTURA, COM ESTRUTURAL VERTICAL MANUFATURADO EM RESINA DE ENGENHARIA DO TIPO NYLON COM FIBRA DE VIDRO OU POLIPROPILENO COM FIBRA DE VIDRO, SENDO A FIBRA ADICIONADA DE, NO MÍNIMO, 30% DA RESINA. CARENAGEM DO BRAÇO INJETADA EM POLIPROPILENO, BEM COMO A ALMA DO APOIA. TAL APOIA BRAÇO DEVE SER INJETADO EM TERMOPLÁSTICO. APOIA BRAÇOS COM DIMENSÕES MÍNIMAS DE 75 MM DE LARGURA E 255 MM DE COMPRIMENTO, ALÉM DE APRESENTAR DISTÂNCIA INTERNA ENTRE OS MESMOS ENTRE 460 E 490 MM, CURSO MÍNIMO DE REGULAGEM DE ALTURA DE 60 MM. AJUSTE DE ALTURA DOS BRAÇOS ACIONADO POR BOTÃO, FRONTAL OU LATERAL, COM MOLA DE AUTO RETORNO, PERMITINDO O AJUSTE EM, NO MÍNIMO, 8 PONTOS DE PARADA.</p>		
7	CADEIRA DE ESCRITÓRIO: FIXA DE DIÁLOGO COM BRAÇOS.	UNID.	360

ASSENTO ESTRUTURADO EM COMPENSADO DE ESPESSURA MÍNIMA DE 12 MM. ALMOFADA DE ESPUMA INJETADA (MOLDADA) DE POLIURETANO FLEXÍVEL, NÃO SE ADMITINDO O USO DE ESPUMAS EM BLOCOS OU LAMINADAS DERIVADAS DE EXPANSÃO LIVRE E DOTADO DE CONTRA CAPA PLÁSTICA INJETADA EM PP. LARGURA E PROFUNDIDADE MÍNIMAS DE SUPERFÍCIE DO ASSENTO DE 470 MM, ESPESSURA MÉDIA PREDOMINANTE DA ESPUMA DE, NO MÍNIMO, 35 MM. REVESTIMENTO DO ASSENTO A DEFINIR DE ACORDO COM O CATÁLOGO DO FABRICANTE. PARA PROPORCIONAR A PERSPIRAÇÃO DO USUÁRIO, O TECIDO NÃO PODE SER IMPERMEÁVEL. ENCOSTO EM TELA FLEXÍVEL À BASE DE POLIÉSTER, DO TIPO MESH, ESTRUTURADO EM QUADRO INJETADO EM RESINA DE ENGENHARIA COM ADIÇÃO DE FIBRA DE VIDRO COM LARGURA MÍNIMA DAS HASTES LATERAIS TRASEIRAS DO QUADRO DE 30 MM. O ESPALDAR É INTERLIGADO AO MECANISMO ATRAVÉS DE UMA CHAPA DE AÇO. ENCOSTO PROVIDO DE APOIO LOMBAR AJUSTÁVEL EM ALTURA, INJETADO EM POLIPROPILENO, AJUSTÁVEL EM NO MÍNIMO 10 POSIÇÕES DE ALTURA E CURSO TOTAL MÍNIMO VERTICAL DE 100 MM, DIMENSÕES MÍNIMAS DO APOIO LOMBAR DE 380 MM DE LARGURA POR 100 MM DE EXTENSÃO VERTICAL. ASPECTOS DIMENSIONAIS DO ENCOSTO: EXTENSÃO VERTICAL MEDIDA NO EIXO DE SIMETRIA DA PEÇA: MÍNIMO DE 590 MM. LARGURA DO ENCOSTO MEDIDA NA ABRANGÊNCIA DO APOIO LOMBAR EM SUA POSIÇÃO INICIAL: MÍNIMO DE 460 MM. ESTRUTURA METÁLICA FIXA, DO TIPO BALANCIM, COM O ASSENTO EM SUSPENSÃO, MANUFATURADA À PARTIR DE TUBO DE AÇO CARBONO DE DIÂMETRO MÍNIMO DE 25,40 E ESPESSURA MÍNIMA DE PAREDE DE 2,90 MM, COM PLATAFORMA PARA FIXAÇÃO DO ASSENTO E DA LÂMINA DE JUNÇÃO DO ENCOSTO EM CHAPA DE AÇO COM ESPESSURA DE, NO MÍNIMO, 2,90 MM. TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE DO AÇO DA ESTRUTURA ATRAVÉS DE PINTURA À PÓ, ATRAVÉS DO PROCESSO DE DEPOSIÇÃO ELETROSTÁTICA, PASSANDO PELOS PROCESSOS DE DESENGRAXE, ESTABILIZAÇÃO, TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO E POSTERIOR POLIMERIZAÇÃO EM ESTUFA À 200 OC, NO MÍNIMO. SAPATAS ENVOLVENTES INJETADAS EM TERMOPLÁSTICO POLIPROPILENO PARA ATRITO COM A SUPERFÍCIE DO PISO SENDO, NO MÍNIMO, 04 SAPATAS POR ESTRUTURA. BRAÇOS COM REGULAGEM DE ALTURA, COM ESTRUTURAL VERTICAL MANUFATURADO EM RESINA DE ENGENHARIA DO TIPO NYLON COM FIBRA DE VIDRO OU POLIPROPILENO COM FIBRA DE VIDRO, SENDO A FIBRA ADICIONADA DE, NO MÍNIMO, 30% DA RESINA. CARENAGEM DO BRAÇO INJETADA EM POLIPROPILENO, BEM COMO A ALMA DO APOIA. TAL APOIA BRAÇO DEVE SER INJETADO EM TERMOPLÁSTICO. APOIA BRAÇOS COM DIMENSÕES MÍNIMAS DE 70 MM DE LARGURA E 240 MM DE COMPRIMENTO, ALÉM DE APRESENTAR DISTÂNCIA INTERNA ENTRE OS MESMOS DE, NO MÍNIMO, 470 MM, CURSO MÍNIMO DE REGULAGEM DE ALTURA DE 60 MM E RECUO DOS APOIA BRAÇOS MÍNIMO DE 100 MM. AJUSTE DE ALTURA DOS BRAÇOS ACIONADO POR BOTÃO, FRONTAL OU LATERAL, COM MOLA DE AUTO RETORNO, PERMITINDO O AJUSTE EM, NO MÍNIMO, 8 PONTOS



	DE PARADA.		
8	<p>CADEIRA DE ESCRITÓRIO: FIXA DE DIÁLOGO SEM BRAÇOS CONFORME ABNT NBR 13962/06, COM, NO MÍNIMO, ESPALDAR BAIXO. OFERTA DE AJUSTES E FUNCIONALIDADES: A CADEIRA NÃO DEVE TER AJUSTE OU REGULAGEM EM NENHUM ELEMENTO. ENCOSTO: ESTRUTURADO EM CHASSI DE POLIPROPILENO INJETADO COM ALETAS DE REFORÇOS ESTRUTURAIS, ESTOFAMENTO EM ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO INJETADA MOLDADA COM ESPESSURA MÉDIA PREDOMINANTE ENTRE 35 E 50 MM E DOTADO DE CARENAGEM PARA CONTRA CAPA DO ENCOSTO INJETADA EM POLIPROPILENO QUE DEIXE INACESSÍVEL E NÃO APARENTE OS PONTOS DE FIXAÇÃO DO EXTENSOR DE ENCOSTO NO CHASSI DO ESPALDAR E QUE CUBRA O MESMO EXTENSOR, NÃO DEIXANDO-O APARENTE. NÃO SERÁ TOLERADO O USO DE PERFIL DE BORDOS DE PVC E NEM DE PARAFUSOS PARA ACABAMENTO E OU FIXAÇÃO DA CONTRA CAPA DE ENCOSTO, PEQUENAS ABERTURAS ENTRE A CARENAGEM DE ENCONTRA ENCOSTO E A CARENAGEM DO EXTENSOR DO ENCOSTO DO MECANISMO SÃO TOLERÁVEIS, DESDE QUE NÃO PERMITAM A INSERÇÃO DE UM OBJETO CILÍNDRICO COM DIÂMETRO MÁXIMO DE 25 MM AO LONGO DO CURSO OPERACIONAL DO SISTEMA DE AJUSTE DO ENCOSTO E NÃO MAIOR DO QUE 40 MM EM SITUAÇÃO DE DESARME DO SISTEMA DE AJUSTE DO ENCOSTO. ASPECTOS DIMENSIONAIS E DE FUNCIONALIDADES DO ENCOSTO: LARGURA (MÍNIMA): 440 MM (MEDIÇÃO CONFORME METODOLOGIA PROPOSTA PELA ABNT NBR 13962/06). EXTENSÃO VERTICAL (MÍNIMA): 400 MM (MEDIÇÃO CONFORME METODOLOGIA PROPOSTA PELA ABNT NBR 13962/06), RAIO DE CURVATURA DO ENCOSTO NA REGIÃO DO APOIO LOMBAR (PONTO MAIS PROEMINENTE DA SUPERFÍCIE DO ENCOSTO): ENTRE 400 E 500 MM (MEDIÇÃO CONFORME METODOLOGIA PROPOSTA PELA ABNT NBR 13962/06). ASSENTO: ESTRUTURADO EM COMPENSADO MULTILAMINADO ANATÔMICO DE ESPESSURA MÍNIMA DE 12 MM, ESTOFAMENTO EM ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO INJETADA MOLDADA COM MESMAS CARACTERÍSTICAS FÍSICAS E DE DESEMPENHO ESPECIFICADAS PARA O ENCOSTO, DOTADO DE CARENAGEM DE CONTRA CAPA PARA O ASSENTO INJETADA EM POLIPROPILENO QUE PROTEJA TODO O CONTRA ASSENTO E BORDOS. FIXAÇÃO DOS ELEMENTOS AO CHASSI DE ASSENTO ATRAVÉS DE PARAFUSOS E PORCAS GARRAS COM ROSCA MÉTRICA. NÃO SERÁ TOLERADO O USO DE PERFIL DE BORDOS DE PVC PARA ACABAMENTO E OU FIXAÇÃO DA CONTRA CAPA DE ASSENTO. REVESTIMENTO – EM TECIDO A DEFINIR. ELEMENTOS ESTRUTURAIS DA CADEIRA: ESTRUTURA FIXA: CONTÍNUA EM FORMATO DE “C” OU EM “S”, ONDE O ASSENTO FIXA EM SUSPENSÃO E PROPORCIONA BALANÇO. FABRICADA EM TUBO DE AÇO CARBONO DE SEÇÃO CIRCULAR COM DIÂMETRO DE, NO MÍNIMO, 25,40 MM E ESPESSURA DE PAREDE DE, NO MÍNIMO, 2,25 MM. PLATAFORMA DE FIXAÇÃO DO ASSENTO FUNDIDA AOS TUBOS DA ESTRUTURA ATRAVÉS DO PROCESSO MIG/MAG EXECUTADA EM CHAPA DE AÇO ESTAMPADA COM ESPESSURA MÍNIMA DE 2,25 MM COM OFERTA DE FURAÇÃO, NO</p>	UNID.	360

	MÍNIMO, MAIS ESPAÇADA CONFORME PADRÃO NACIONAL (160 X 200 MM). PARA ATRITO COM A SUPERFÍCIE DO PISO, A ESTRUTURA DEVERÁ SER PROVIDA DE, NO MÍNIMO, 04 SAPATAS INJETADAS EM MATERIAL TERMOPLÁSTICO (POLIPROPILENO OU SIMILAR). OS ELEMENTOS METÁLICOS DA ESTRUTURA DEVEM APRESENTAR TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE POR MEIO DE PINTURA ELETROSTÁTICA À PÓ, COM TRATAMENTO ANTI FERRUGINOSO E POSTERIOR CURA E POLIMERIZAÇÃO EM ESTUFA. BRAÇOS: BRAÇOS FIXOS POLIGONAIS COM ALMA DE AÇO CARBONO E POSTERIOR INJEÇÃO DE POLIURETANO DE PELE INTEGRAL, COM BORDOS ARREDONDADOS E NENHUM ELEMENTO EM AÇO EXPOSTO AO USUÁRIO. BRAÇO FECHADO, PORÉM VAZADO (NÃO EM SUSPENSÃO), DE MODO A AUMENTAR SUA EFICIÊNCIA MECÂNICA. FIXAÇÃO AO CHASSI ESTRUTURAL DE ASSENTO POR, NO MÍNIMO, TRÊS PONTOS EM CADA BRAÇO E ATRAVÉS DE PARAFUSOS E ROSCAS MÉTRICAS COM TRAVA QUÍMICA. ASPECTOS DIMENSIONAIS DOS BRAÇOS: LARGURA DO APOIA BRAÇO (MÍNIMA): 50 MM , COMPRIMENTO TOTAL DO BRAÇO (MÍNIMO): 270 MM, DISTÂNCIA INTERNA ENTRE OS APOIA BRAÇOS (MÍNIMA): ENTRE 470 MM E 500 MM. ALTURA DOS APOIA BRAÇOS EM RELAÇÃO AO ASSENTO: ENTRE 200 E 250 MM		
9	CADEIRA DE ESCRITÓRIO: FIXA DE INTERLOCUÇÃO SEM BRAÇOS, COM, NO MÍNIMO, ESPALDAR BAIXO. OFERTA DE AJUSTES E FUNCIONALIDADES: A CADEIRA NÃO DEVE TER AJUSTE OU REGULAGEM EM NENHUM ELEMENTO, QUANTO A MOVIMENTOS, O SISTEMA ESCAMOTEÁVEL DA PRANCHETA DEVE POSSIBILITAR MOVIMENTOS NOS EIXOS TRANSVERSAL E SAGITAL (LONGITUDINAL). ENCOSTO: ESTRUTURADO EM CHASSI DE POLIPROPILENO INJETADO COM ALETAS DE REFORÇOS ESTRUTURAIS, ESTOFAMENTO EM ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO INJETADA MOLDADA COM ESPESSURA MÉDIA PREDOMINANTE DE 40 MM, PROVIDO DE CARENAGEM PARA CONTRA CAPA DO ENCOSTO INJETADA EM POLIPROPILENO QUE DEIXE INACESSÍVEL E NÃO APARENTE OS PONTOS DE FIXAÇÃO DO SUPORTE DE JUNÇÃO DO ENCOSTO NO CHASSI DO ESPALDAR, A JUNÇÃO DAS CARENAGENS DO ENCOSTO COM A DO SUPORTE DE JUNÇÃO DO ENCOSTO NÃO DEVE DEIXAR TAL SUPORTE APARENTE E/OU ACESSÍVEL AO USUÁRIO NA PORÇÃO POSTERIOR DO CONTRA ENCOSTO. NÃO SERÁ TOLERADO O USO DE PERFIL DE BORDOS DE PVC E PARAFUSOS PARA ACABAMENTO E OU FIXAÇÃO DA CONTRA CAPA DE ENCOSTO. PEQUENAS ABERTURAS ENTRE A CARENAGEM DE CONTRA ENCOSTO E A CARENAGEM DO SUPORTE DE JUNÇÃO DO ENCOSTO SÃO TOLERÁVEIS, DESDE QUE NÃO PERMITAM A INSERÇÃO DE UM OBJETO CILÍNDRICO COM DIÂMETRO MÁXIMO DE 10 MM NO INTERIOR DO CONTRA ENCOSTO, NÃO PERMITINDO ASSIM A OCULTAÇÃO DE OBJETOS E/OU ACIDENTES DECORRENTES DO USO PÚBLICO DESTA MÓVEL. FIXAÇÃO DOS ELEMENTOS AO CHASSI DE ENCOSTO ATRAVÉS DE PARAFUSOS E PORCAS GARRAS COM ROSCA MÉTRICA. ASPECTOS DIMENSIONAIS MÍNIMOS DO ENCOSTO DE LARGURA DE 430 MM, EXTENSÃO VERTICAL: 395 MM. ASSENTO: ESTRUTURADO EM CHASSI DE POLIPROPILENO INJETADO COM	UNID.	360

	<p>ALETAS DE REFORÇOS ESTRUTURAIS OU EM COMPENSADO MULTILAMINADO ANATÔMICO DE ESPESSURA DE 12 MM, ESTOFAMENTO EM ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO INJETADA MOLDADA COM MESMAS CARACTERÍSTICAS FÍSICAS E DE DESEMPENHO ESPECIFICADAS PARA O ENCOSTO, DOTADO DE CARENAGEM DE CONTRA CAPA PARA O ASSENTO INJETADA EM POLIPROPILENO QUE PROTEJA TODO O CONTRA ASSENTO E BORDOS. FIXAÇÃO DOS ELEMENTOS AO CHASSI DE ASSENTO ATRAVÉS DE PARAFUSOS E PORCAS GARRAS COM ROSCA MÉTRICA. NÃO SERÁ TOLERADO O USO DE PERFIL DE BORDOS DE PVC PARA ACABAMENTO E OU FIXAÇÃO DA CONTRA CAPA DE ASSENTO. ASPECTOS DIMENSIONAIS DO ASSENTO DE LARGURA DE 460 MM E PROFUNDIDADE DE SUPERFÍCIE DE 440 MM. REVESTIMENTO DO ASSENTO E ENCOSTO EM TECIDO TIPO CREPE, 100% POLIÉSTER EM COR A ESCOLHER DE ACORDO COM A CARTELA DO FABRICANTE. ELEMENTOS ESTRUTURAIS DA CADEIRA: ESTRUTURA FIXA: CONTÍNUA EM FORMATO DE “C” OU EM “S”, ONDE O ASSENTO FIXA EM SUSPENSÃO E PROPORCIONA BALANÇO. FABRICADA EM TUBO DE AÇO CARBONO DE SEÇÃO CIRCULAR COM DIÂMETRO DE 25,40 MM E ESPESSURA DE PAREDE DE 2,25 MM. PLATAFORMA DE FIXAÇÃO DO ASSENTO FUNDIDA AOS TUBOS DA ESTRUTURA ATRAVÉS DO PROCESSO MIG/MAG EXECUTADA EM CHAPA DE AÇO ESTAMPADA COM ESPESSURA DE 2,25 MM COM OFERTA DE FURAÇÃO, NO MÍNIMO, MAIS ESPAÇADA CONFORME PADRÃO NACIONAL (160 X 200 MM). PARA ATRITO COM A SUPERFÍCIE DO PISO, A ESTRUTURA DEVERÁ SER PROVIDA DE, NO MÍNIMO, 04 SAPATAS INJETADAS EM MATERIAL TERMOPLÁSTICO (POLIPROPILENO OU SIMILAR). OS ELEMENTOS METÁLICOS DA ESTRUTURA DEVEM APRESENTAR TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE POR MEIO DE PINTURA ELETROSTÁTICA À PÓ, COM TRATAMENTO ANTI FERRUGINOSO E POSTERIOR CURA E POLIMERIZAÇÃO EM ESTUFA. SUPORTE DE JUNÇÃO DO ENCOSTO: EM AÇO FIXADO POR, NO MÍNIMO, DOIS PONTOS DIRETAMENTE NA ESTRUTURA METÁLICA E NÃO NO CHASSI DE ASSENTO, DE MODO A ELEVAR A SUA DURABILIDADE. SUPORTE DO ENCOSTO DURÁVEL DE MANEIRA TAL QUE PROPORCIONE À CADEIRA PERFORMANCE CONFORME PRECONIZADO PELOS ENSAIOS MECÂNICOS APLICÁVEIS DA ABNT NBR 13962/06 PARA CADEIRA DE DIÁLOGO. FIXAÇÃO AO CHASSI ESTRUTURAL DE ENCOSTO POR, NO MÍNIMO, DOIS PONTOS E ATRAVÉS DE PARAFUSOS E ROSCAS MÉTRICAS COM TRAVA QUÍMICA. OS ELEMENTOS METÁLICOS DO SUPORTE DE JUNÇÃO DO ENCOSTO DEVEM APRESENTAR TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE POR MEIO DE PINTURA ELETROSTÁTICA À PÓ, COM TRATAMENTO ANTI FERRUGINOSO E POSTERIOR CURA E POLIMERIZAÇÃO EM ESTUFA.</p>		
10	<p>CADEIRA DE ESCRITÓRIO: GIRATÓRIA OPERACIONAL ALTA PARA BANCADA, DO TIPO CAIXA, COM BRAÇOS E COM NO MÍNIMO ESPALDAR MÉDIO. AJUSTES MÍNIMOS PARA OS MOVIMENTOS INDEPENDENTES PARA ALTURA DO ASSENTO, GIRO DE 360 GRAUS DO ASSENTO/ENCOSTO, ALTURA DO ENCOSTO E INCLINAÇÃO DO ENCOSTO, REGULAGENS TODAS INDEPENDENTES. ENCOSTO:</p>	UNID.	100

ESTRUTURADO EM CHASSI DE POLIPROPILENO INJETADO COM ALETAS DE REFORÇOS ESTRUTURAIS, ESTOFAMENTO EM ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO INJETADA MOLDADA COM ESPESSURA MÉDIA PREDOMINANTE MÍNIMA DE 35 MM. DOTADO DE CARENAGEM PARA CONTRA CAPA DO ENCOSTO INJETADA EM POLIPROPILENO QUE DEIXE INACESSÍVEL E NÃO APARENTE OS PONTOS DE FIXAÇÃO DO EXTENSOR DE ENCOSTO NO CHASSI DO ESPALDAR E QUE CUBRA O MESMO EXTENSOR, NÃO DEIXANDO-O APARENTE DURANTE O CURSO OPERACIONAL DE AJUSTE VERTICAL, IMPLICANDO NA NÃO EXISTÊNCIA DE PARTES OCAS AO LONGO DA REGULAGEM OFERECIDA PELA CREMALHEIRA OU SISTEMA SIMILAR DE AJUSTE DE ALTURA DO ENCOSTO. NÃO SERÁ TOLERADO O USO DE PERFIL DE BORDOS DE PVC PARA ACABAMENTO E OU FIXAÇÃO DA CONTRA CAPA DE ENCOSTO. ASPECTOS DIMENSIONAIS E DE FUNCIONALIDADES DO ENCOSTO: LARGURA (MÍNIMA): 440 MM. EXTENSÃO VERTICAL (MÍNIMA): 400 MM. AJUSTE DE ALTURA DO ENCOSTO: EM NO MÍNIMO 6 PONTOS, COM CURSO VERTICAL MÍNIMO DE AJUSTE DE 60 MM. FAIXA DE INCLINAÇÃO MÍNIMA DO ENCOSTO: 25 GRAUS. ASSENTO: ESTRUTURADO EM COMPENSADO MULTILAMINADO ANATÔMICO DE ESPESSURA MÍNIMA DE 12 MM, ESTOFAMENTO EM ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO INJETADA MOLDADA, DE ESPESSURA MÉDIA PREDOMINANTE MÍNIMA DE 35 MM, DOTADO DE CARENAGEM DE CONTRA CAPA PARA O ASSENTO INJETADA EM POLIPROPILENO QUE PROTEJA TODO O CONTRA ASSENTO E BORDOS. FIXAÇÃO DOS ELEMENTOS AO CHASSI DE ASSENTO ATRAVÉS DE PARAFUSOS E PORCAS GARRAS COM ROSCA MÉTRICA. NÃO SERÁ TOLERADO O USO DE PERFIL DE BORDOS DE PVC PARA ACABAMENTO E OU FIXAÇÃO DA CONTRA CAPA DE ASSENTO. ASPECTOS DIMENSIONAIS E DE FUNCIONALIDADES DO ASSENTO: LARGURA (MÍNIMA): 470 MM. PROFUNDIDADE DE SUPERFÍCIE (MÍNIMA): 460 MM. MECANISMO: MECANISMO OPERACIONAL DO TIPO CONTATO PERMANENTE QUE POSSIBILITE, NO MÍNIMO, AJUSTE DE ALTURA DO ASSENTO, AJUSTE DE ALTURA DO ENCOSTO E AJUSTE DE INCLINAÇÃO DO ENCOSTO DE MANEIRA INDEPENDENTES ENTRE SI (MECANISMO DO TIPO 02 ALAVANCAS), CUJO MATERIAL DO SUPORTE DE ENCOSTO SEJA UMA LÂMINA COM NO MÍNIMO 70 MM DE LARGURA E 6,0 MM DE ESPESSURA, COM VINCOS DE REFORÇO ESTRUTURAL. BRAÇOS COM REGULAGEM DE ALTURA, COM ESTRUTURAL VERTICAL MANUFATURADO EM RESINA DE ENGENHARIA DO TIPO NYLON COM FIBRA DE VIDRO OU POLIPROPILENO COM FIBRA DE VIDRO, SENDO A FIBRA ADICIONADA DE, NO MÍNIMO, 30% DA RESINA OU AINDA EM CHAPA DE AÇO COM LARGURA MÍNIMA DE 50 MM E ESPESSURA MÍNIMA DE 4,75 MM COM VINCO E PINTURA ELETROSTÁTICA. CARENAGEM E APOIA BRAÇO INJETADA EM POLIPROPILENO. APOIA BRAÇOS COM DIMENSÕES MÍNIMAS DE 70 MM DE LARGURA E 240 MM DE COMPRIMENTO, ALÉM DE APRESENTAR AJUSTE DE ALTURA DOS BRAÇOS ACIONADO POR BOTÃO, FRONTAL OU LATERAL, COM MOLA DE AUTO RETORNO, PERMITINDO O AJUSTE EM, NO MÍNIMO, 5 PONTOS DE PARADA. COLUNA: COLUNA PARA AJUSTE DE ALTURA E GIRO DE 360° DO



	<p>ASSENTO À GÁS, COM CLASSIFICAÇÃO DE QUALIDADE E SEGURANÇA MÍNIMAS CONFORME CLASSE 3 OU 4 DA NORMA EN DIN 16955:2017, COM CURSO VERTICAL DE AJUSTE DE, NO MÍNIMO, 100 MM, DOTADA OPCIONALMENTE DE TELESCÓPIO PARA ACABAMENTO E PROTEÇÃO DA COLUNA. BASE DE CINCO PATAS EM AÇO TUBULAR SEÇÃO RETANGULAR OU QUADRADA OU OVAL OU SEMI OBLONGA OU SIMILAR, COM ALTURA DA VIGA MÍNIMA DE 30 MM E ESPESSURA DE PAREDE MÍNIMA DE 1,50 MM, ESTAMPADA E FUNDIDA À CÔNICO OU ANEL OU ANÉIS CENTRAIS PARA ALOJAMENTO DA COLUNA E COM ESTAMPAGEM QUE PERMITEM EFICIENTE FIXAÇÃO DO PINO DAS SAPATAS EM USO DE SOLDA OU BUCHAS PLÁSTICAS. AÇO PINTADO ELETROSTATICAMENTE DE COR PRETA E COM CARENAGEM ÚNICA INJETADA EM PP DE COR PRETA, PELO MENOS A PORÇÃO SUPERIOR DAS PATAS. SAPATAS FIXAS INJETADAS EM POLIPROPILENO. SUPORTE PARA APOIO DE PÉS DO TIPO “ARO”, CIRCULAR, MANUFATURADO EM POLIPROPILENO INJETADO COM POSSIBILIDADE DE AJUSTE DE ALTURA EM RELAÇÃO AO ASSENTO, PERMITINDO FAIXA MÍNIMA DE USO DE 90 MM ENTRE OS INTERVALOS DE 420 A 500 MM ENTRE O ARO E O ASSENTO, TAIS INTERVALOS E FAIXAS PODEM SER EXTRAPOLADOS DESDE QUE OS VALORES MÍNIMOS E MÁXIMOS ESTEJAM ATENDIDOS PELO CURSO DE REGULAGEM. REVESTIMENTO DO ASSENTO E DO ENCOSTO EM LAMINADO SINTÉTICO ESPALMADO SOBRE MALHA DE COR A DEFINIR DE ACORDO COM A CARTELA DO FABRICANTE.</p>		
11	<p>CADEIRA DE ESCRITÓRIO: GIRATÓRIA OPERACIONAL, NO MÍNIMO DO TIPO B, COM BRAÇOS REGULÁVEIS EM, NO MÍNIMO ALTURA, CONFORME ABNT NBR 13962/2018 COM, NO MÍNIMO, ESPALDAR BAIXO. AJUSTES MÍNIMOS PARA OS MOVIMENTOS INDEPENDENTES PARA ALTURA DO ASSENTO, RODÍZIOS DE DUPLO GIRO, GIRO DE 360 GRAUS DO ASSENTO/ENCOSTO, ALTURA DOS BRAÇOS, ALTURA E INCLINAÇÃO DO ASSENTO E ENCOSTO DE MANEIRA INDEPENDENTE. ENCOSTO: ESTRUTURADO EM CHASSI DE POLIPROPILENO INJETADO COM ALETAS DE REFORÇOS ESTRUTURAIS, ESTOFAMENTO EM ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO INJETADA MOLDADA COM ESPESSURA MÉDIA PREDOMINANTE DE, NO MÍNIMO, 40 MM E DOTADO DE CARENAGEM PARA CONTRACAPA DO ENCOSTO INJETADA EM POLIPROPILENO QUE DEIXE INACESSÍVEL E NÃO APARENTE OS PONTOS DE FIXAÇÃO DO EXTENSOR DE ENCOSTO NO CHASSI DO ESPALDAR E QUE CUBRA O MESMO EXTENSOR, NÃO DEIXANDO-O APARENTE DURANTE O CURSO OPERACIONAL DE AJUSTE VERTICAL. LARGURA MÍNIMA DO ENCOSTO DE 440 MM, EXTENSÃO VERTICAL MÍNIMA DO ENCOSTO DE 400 MM, AJUSTE DE ALTURA DO ENCOSTO EM NO MÍNIMO 5 PONTOS, COM CURSO VERTICAL MÍNIMO DE AJUSTE DE 60 MM. ASSENTO: ESTRUTURADO EM CHASSI DE POLIPROPILENO INJETADO COM ALETAS DE REFORÇOS ESTRUTURAIS OU EM COMPENSADO MULTILAMINADO ANATÔMICO DE ESPESSURA MÍNIMA DE 12 MM, ESTOFAMENTO EM ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO INJETADA MOLDADA COM 40 MM DE ESPESSURA MÍNIMA MÉDIA PREDOMINANTE COM CONTRACAPA PARA O ASSENTO INJETADA EM POLIPROPILENO QUE</p>	UNID.	270

	<p>PROTEJA TODO O CONTRA ASSENTO E BORDOS. FIXAÇÃO DOS ELEMENTOS AO CHASSI DE ASSENTO ATRAVÉS DE PARAFUSOS E PORCAS GARRAS COM ROSCA MÉTRICA SEM USO DE PERFIS DE BORDO EXTRUTUADOS EM PVC. LARGURA MÍNIMA ÚTIL DE 460 MM E PROFUNDIDADE DE SUPERFÍCIE MÍNIMA DE 450 MM. REVESTIMENTO DO ASSENTO E DO ENCOSTO EM LAMINADO SINTÉTICO ESPALMADO SOBRE MALHA DE COR A DEFINIR DE ACORDO COM A CARTELA DO FABRICANTE. MECANISMO: COM FURAÇÃO UNIVERSAL COM SISTEMA DE ARTICULAÇÃO DO ASSENTO E ENCOSTO PARA AJUSTE DE INCLINAÇÃO, DE FORMA INDEPENDENTE, PELO SISTEMA DE CONTATO PERMANENTE DO ENCOSTO. PERFAZENDO OS EIXOS DO MECANISMO, HÁ LÂMINAS DE ATRITO QUE FORMAM O CONJUNTO DE FREIO FRICÇÃO, RESPONSÁVEL PELAS REGULAGENS ERGONÔMICAS. ESTE MECANISMO PROPORCIONA, ATRAVÉS DE TRÊS ALAVANCAS, AS FUNCIONALIDADES DE INCLINAÇÃO DE ASSENTO E ENCOSTO COM ACIONAMENTOS E TRAVAMENTOS EM PONTOS INDEFINIDOS, DE MANEIRA INDEPENDENTE, E, AJUSTE DE ALTURA DO ASSENTO ATRAVÉS DE PISTÃO À GÁS, ALÉM DE AJUSTE DE ALTURA DO ENCOSTO ATRAVÉS DE MECANISMO DO TIPO CREMALHEIRA, EMBUTIDO NA PEÇA DO JUNÇÃO DO ENCOSTO. COLUNA: COLUNA PARA AJUSTE DE ALTURA E GIRO DE 360° DO ASSENTO À GÁS, COM CLASSIFICAÇÃO DE QUALIDADE E SEGURANÇA MÍNIMAS CONFORME CLASSE 3 OU 4 DA NORMA EN DIN 16955/2017. BASE DE CINCO PATAS INJETADAS EM NYLON COM FIBRA DE VIDRO, EM FORMATO ARCADEIA OU ARCADEIA PIRAMIDAL, COM ALETAS DE REFORÇO NA PORÇÃO INFERIOR DAS PATAS E COM ANEL METÁLICO CENTRAL. RODÍZIOS: DE DUPLO GIRO DO TIPO “W” COM EIXO VERTICAL DE, NO MÍNIMO, 10 MM, COM ANEL ELÁSTICO METÁLICO PARA FIXAÇÃO DO RODÍZIO À BASE SEM O USO DE BUCHA PLÁSTICA OU SOLDA, DIÂMETRO DAS RODAS DE, NO MÍNIMO, 48 MM, COM RODAS DUPLAS. BRAÇOS COM REGULAGEM DE ALTURA, COM ESTRUTURAL VERTICAL MANUFATURADO EM RESINA DE ENGENHARIA DO TIPO NYLON COM FIBRA DE VIDRO OU POLIPROPILENO COM FIBRA DE VIDRO, SENDO A FIBRA ADICIONADA DE, NO MÍNIMO, 30% DA RESINA OU AINDA EM CHAPA DE AÇO COM LARGURA MÍNIMA DE 50 MM E ESPESSURA MÍNIMA DE 4,75 MM COM VINCO E PINTURA ELETROSTÁTICA. CARENAGEM E APOIA BRAÇO INJETADA EM POLIPROPILENO. APOIA BRAÇOS COM DIMENSÕES MÍNIMAS DE 70 MM DE LARGURA E 240 MM DE COMPRIMENTO, ALÉM DE APRESENTAR AJUSTE DE ALTURA DOS BRAÇOS ACIONADO POR BOTÃO, FRONTAL OU LATERAL, COM MOLLA DE AUTO RETORNO, PERMITINDO O AJUSTE EM, NO MÍNIMO, 5 PONTOS DE PARADA.</p>		
12	<p>CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL DE ENCOSTO BAIXO, SEM BRAÇOS E COM, NO MÍNIMO, AJUSTES E MOVIMENTOS INDEPENDENTES PARA ALTURA DO ASSENTO, RODÍZIOS DE DUPLO GIRO E GIRO DE 360 GRAUS DO ASSENTO/ENCOSTO. ENCOSTO: ESTRUTURADO EM COMPENSADO MULTLAMINADO COM ESPESSURA MÉDIA PREDOMINANTE DE, NO MÍNIMO, 10 MM, PROVIDO DE ESTOFAMENTO EM ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO INJETADA</p>	UNID.	400

	<p>MOLDADA COM ESPESSURA MÍNIMA MÉDIA DE 20MM COM DIMENSÕES MÍNIMAS DE ENCOSTO DE 350 MM DE LARGURA POR 270 MM DE EXTENSÃO VERTICAL. ACABAMENTO DOS BORDOS DO ENCOSTO COM PERFIL DE PVC E REVESTIMENTO DO ENCOSTO EM LAMINADO SINTÉTICO DE PVC ESPALMADO SOBRE MALHA DE COR PRETA. ASSENTO: ESTRUTURADO EM COMPENSADO MULTILAMINADO ANATÔMICO DE ESPESSURA MÍNIMA DE 12MM, ESTOFAMENTO EM ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO INJETADA MOLDADA COM 20 MM DE ESPESSURA MÍNIMA MÉDIA PREDOMINANTE COM CONTRA ASSENTO EM LAMINADO SINTÉTICO OU TNT E REVESTIMENTO DO ASSENTO EM LAMINADO SINTÉTICO DE PVC ESPALMADO SOBRE MALHA DE COR PRETA, PERFIS E BORDO EM PVC EXTRUDADO. FIXAÇÃO DOS ELEMENTOS AO CHASSI DE ASSENTO E ENCOSTO ATRAVÉS DE PARAFUSOS E PORCAS GARRAS DE AÇO ZINCADO. DIMENSÕES MÍNIMAS DE ASSENTO DE 420 MM DE LARGURA E DE PROFUNDIDADE DE SUPERFÍCIE. FLANGE EM CHAPA DE AÇO ESTAMPADA COM ALAVANCA CAPAZ DE ACIONAR A COLUNA DE REGULAGEM DE ALTURA DO ASSENTO, CUJA FABRICAÇÃO É CONFORME NORMA EM DIN 16955:2017 E POSSUI CURSO MÍNIMO OPERACIONAL DE 100 MM. EXCETO PELO ÊMBOLO DA COLUNA (PISTÃO) QUE É ZINCADO, PINTURA ELETROSTÁTICA À PÓ DE COR PRETA PARA AS PARTES METÁLICAS EXTERNAS E APARENTES DA FLANGE E DA COLUNA. ACABAMENTOS E PROTEÇÕES INJETADOS EM TERMOPLÁSTICO DE COR PRETA. BASE DE CINCO PATAS EM AÇO CARBONO TUBULAR, COM AS PATAS EM TUBO DE AÇO DE SEÇÃO RETANGULAR OU SEMI OBLONGA OU QUADRADA OU SIMILAR, SENDO A ALTURA MÍNIMA DA VIGA DE 35 MM E SOLDADAS POR MEIO DE MIG OU ELETROFUSÃO A ANÉIS CENTRAIS DE ESTABILIZAÇÃO E CONIFICAÇÃO DA COLUNA E DAS PATAS. PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ DE COR PRETA. CAPA PLÁSTICA ÚNICA INJETADA EM PP DE COR PRETA QUE RECOBRE TODA A PORÇÃO SUPERIOR DAS PARAS DA BASE. FIXAÇÃO DOS RODÍZIOS ATRAVÉS DE ESTAMPAGEM DAS PAREDES DOS TUBOS DAS PATAS, SEM UTILIZAÇÃO DE BUCHA PLÁSTICA OU SOLDA PARA FIXAÇÃO DOS PINOS. RODÍZIOS: DE DUPLO GIRO DO TIPO “H” COM EIXO VERTICAL DE, NO MÍNIMO, 10 MM, COM ANEL ELÁSTICO METÁLICO PARA FIXAÇÃO DO RODÍZIO À BASE SEM O USO DE BUCHA PLÁSTICA OU SOLDA, DIÂMETRO DAS RODAS DE, NO MÍNIMO, 48 MM, COM RODAS DUPLAS.</p>		
13	<p>CADEIRA FIXA DE ESCRITÓRIO 4 PÉS PALITO COM ASSENTO E ENCOSTO ESTRUTURADO EM COMPENSADO MULTILAMINADO DE ESPESSURA MÍNIMA DE 10 MM, COM FIXAÇÃO À ESTRUTURA POR MEIO DE PORCAS DE GARRA DE AÇO ZINCADO E PARAFUSOS MÉTRICOS OU SIMILARES, EM POLEGADA, ESPUMA DE POLIURETANO FLEXÍVEL INJETADA MOLDADA DE ESPESSURA TOTAL ÚTIL MÍNIMA DE 20 MM, DE ALTA DENSIDADE, ALTA RESILIÊNCIA, ISENTA DE CFC E ALTA DURABILIDADE E RESISTÊNCIA, PROMOVENDO LONGA VIDA ÚTIL AO ASSENTO E ENCOSTO. REVESTIMENTO EM LAMINADO SINTÉTICO DE PVC ESPALMADO SOBRE MALHA DE COR PRETA, COM CONTRA ENCOSTO</p>	UNID.	300

	EM LAMINADO SINTÉTICO, CONTRA ASSENTO EM LAMINADO SINTÉTICO OU TNT E ARREIMATE DE BORDOS EM PERFIL POLIMÉRICO EXTRUDADO DE COR CINZA OU PRETA. ESTRUTURA FIXA DO TIPO 4 PÉS PALITO COM SUPORTE DUPLO DE ENCOSTO E SOLDADA POR PROCESSO MIG, TUBOS DE AÇO DE DIÂMETRO MÍNIMO DE 19 MM E ESPESSURA DE PREDE DE NO MÍNIMO 1,20 MM. DIMENSÕES MÍNIMAS DE ASSENTO DE 420 MM DE LARGURA POR 380 MM DE PROFUNDIDADE DE SUPERFÍCIE. DIMENSÕES MÍNIMAS DE ENCOSTO DE 350 MM DE LARGURA POR 270 MM DE EXTENSÃO VERTICAL.		
14	CADEIRA FIXA ESTOFADA DE TREINAMENTO, ESTRUTURA DO TIPO 4 PÉS PALITO COM ASSENTO E ENCOSTO ESTRUTURADO EM COMPENSADO MULTILAMINADO DE ESPESSURA MÍNIMA DE 10 MM, COM FIXAÇÃO À ESTRUTURA POR MEIO DE PORCAS DE GARRA DE AÇO ZINCADO E PARAFUSOS MÉTRICOS OU SIMILARES, EM POLEGADA, ESPUMA DE POLIURETANO FLEXÍVEL INJETADA MOLDADA DE ESPESSURA TOTAL ÚTIL MÍNIMA DE 20 MM, DE ALTA DENSIDADE, ALTA RESILIÊNCIA, ISENTA DE CFC E ALTA DURABILIDADE E RESISTÊNCIA, PROMOVENDO LONGA VIDA ÚTIL AO ASSENTO E ENCOSTO. REVESTIMENTO EM LAMINADO SINTÉTICO DE PVC ESPALMADO SOBRE MALHA DE COR PRETA, COM CONTRA ENCOSTO EM LAMINADO SINTÉTICO, CONTRA ASSENTO EM LAMINADO SINTÉTICO OU TNT E ARREIMATE DE BORDOS EM PERFIL POLIMÉRICO EXTRUDADO DE COR CINZA OU PRETA. ESTRUTURA FIXA DO TIPO 4 PÉS PALITO COM SUPORTE DUPLO DE ENCOSTO E SOLDADA POR PROCESSO MIG, TUBOS DE AÇO DE DIÂMETRO MÍNIMO DE 22 MM E ESPESSURA DE PREDE DE NO MÍNIMO 0,90 MM. SUPORTE PORTA OBJETOS FUNDIDO À ESTRUTURA ABAIXO DO ASSENTO ATRAVÉS DE APARAS DIANTEIRA E TRASEIRA EM TUBO DE AÇO CARBONO DE SEÇÃO CIRCULAR, COM MACIÇOS CILÍNDRICOS LONGITUDINAIS FUNDIDOS ÀS APARAS, ELEMENTOS FUNDIDOS ENTRE SI ATRAVÉS DO PROCESSO DE FUSÃO MIG/MAG. SUPORTE LATERAL DE PRANCHETA FUNDIDO POR PROCESSO MIG/MAG À PORÇÃO DIANTEIRA DA ESTRUTURA, ABAIXO DO ASSENTO, QUE SUPORTA O TAMPO LATERAL PARA SUPERFÍCIE DE TRABALHO EM AGLOMERADO DE MADEIRA, MDP OU MPDF, COM LAMINADO MELAMÍNICO AP OU BP E BORDOS ARREMATADOS E PROTEGIDOS ATRAVÉS DE PERFIL POLIMÉRICO OBTIDO POR EXTRUSÃO. TRATAMENTO DOS ELEMENTOS METÁLICOS ATRAVÉS DE PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ DE COR PRETA. DIMENSÕES MÍNIMAS DE ASSENTO DE 420 MM DE LARGURA POR 380 MM DE PROFUNDIDADE DE SUPERFÍCIE. DIMENSÕES MÍNIMAS DE ENCOSTO DE 350 MM DE LARGURA POR 270 MM DE EXTENSÃO VERTICAL	UNID.	250
15	LONGARINA DE 03 LUGARES SEM BRAÇOS, ENCOSTO BAIXO REVESTIDA EM LAMINADO SINTÉTICO ESPALMADO POPULARMENTE CONHECIDO COMO COURO ECOLÓGICO OU VINIL, OU AINDA EM TECIDO. ENCOSTOS ESTRUTURADOS EM COMPENSADO MULTILAMINADO ANATÔMICO DE ESPESSURA MÍNIMA DE 10 MM, ESTOFAMENTO EM ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO INJETADA MOLDADA COM ESPESSURA MÉDIA PREDOMINANTE DE, NO MÍNIMO,	UNID.	300



	<p>20 MM, LARGURA DO ENCOSTO MÍNIMA DE 360MM E EXTENSÃO VERTICAL MÍNIMA DE 280 MM. ACABAMENTO DOS BORDOS DO ENCOSTO EM PERFIL DE PVC EXTRUDADO E REVESTIMENTO DO ENCOSTO EM LAMINADO SINTÉTICO DE PVC ESPALMADO SOBRE MALHA DE COR PRETA. CONTRA ENCOSTO EM LAMINADO SINTÉTICO. ASSENTO: ESTRUTURADO EM COMPENSADO MULTILAMINADO ANATÔMICO DE ESPESSURA MÍNIMA DE 10 MM, ESTOFAMENTO EM ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO INJETADA MOLDADA COM 35 MM DE ESPESSURA MÍNIMA MÉDIA PREDOMINANTE COM CONTRA ASSENTO EM LAMINADO SINTÉTICO OU TNT E REVESTIMENTO DO ASSENTO EM LAMINADO SINTÉTICO DE PVC ESPALMADO SOBRE MALHA DE COR PRETA, PERFIS E BORDO EM PVC EXTRUDADO. FIXAÇÃO DOS ELEMENTOS AO CHASSI DE ASSENTO E ENCOSTO ATRAVÉS DE PARAFUSOS E PORCAS GARRAS DE AÇO ZINCADO. LARGURA MÍNIMA DO ASSENTO DE 430MM E PROFUNDIDADE DE SUPERFÍCIE MÍNIMA DO ASSENTO DE 380 MM. SUPORTE DO ENCOSTO EM PEÇA TUBULAR SEÇÃO OVAL, OBLONGA OU ELÍPTICA COM DIMENSÕES MÍNIMAS DE 16 X 30 X 1,90 MM, PINTADAS EM PINTURA ELETROSTÁTICA DE COR PRETA E DOTADA DE CARENAGEM PLÁSTICA INJETADA EM POLIPROPILENO OU POR BLOW MOLDING PROCESS EM PEAD OU SIMILAR TÉCNICO E SISTEMA DE FIXAÇÃO DOS PARAFUSOS DO SUPORTE DE ENCOSTO NÃO APARENTES E NÃO ACESSÍVEIS AO LADO EXTERNO DO ENCOSTO (CONTRA ENCOSTO). VIGA DE SUSTENTAÇÃO DOS ASSENTOS : FLANGES UNIVERSAIS CONFECCIONADAS EM CHAPA DE AÇO CARBONO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 2,25 MM LIGADAS AO TUBO TRANSVERSAL DE SUSTENTAÇÃO DOS ASSENTOS ATRAVÉS DE ABRAÇADEIRA EM FORMATO DE “U” OU SOLDA DO TIPO MIG, APRESENTANDO, NO MÍNIMO, MEDIDA ENTRE CENTROS DE 500 MM. TUBO TRANSVERSAL DE SUSTENTAÇÃO DOS ASSENTOS DE FORMATO RETANGULAR, CUJA MEDIDA DE ALTURA MÍNIMA DA VIGA É DE 50 MM COM ESPESSURA DE PAREDE MÍNIMA DE 1,50 COM AS EXTREMIDADES SELADAS POR MEIO DE TAMPÕES INJETADOS EM POLIPROPILENO OU CHAPAS DE AÇO SOLDAS COM ACABAMENTO SE MODO A NÃO PERMITIR ESCÓRIAS, NEM VOLUMES E TAMPOUCO RESPINGOS DE SOLDA. BASES DA LONGARINA EM FORMATO DE “T” OU “Y” INVERTIDO OU SIMILAR, SENDO A HASTE VERTICAL DE INTERLIGAÇÃO DA BASE HORIZONTAL AO TUBO TRANSVERSAL DE SUSTENTAÇÃO DOS ASSENTOS, MANUFATURADA EM TUBO DE SEÇÃO CIRCULAR, ELÍPTICA, RETANGULAR OU OBLONGA, DE DIMENSÃO MÍNIMA DE LADO DE 50 MM, CONIFICADA OU ESTAMPADA EM SUA PORÇÃO SUPERIOR PARA ENCAIXE NAS ESPERAS DA VIGA OU NA PRÓPRIA VIGA, PERMITINDO FACILIDADE DE TROCA EM EVENTUAIS CASOS DE MANUTENÇÃO. BASE HORIZONTAL DA LONGARINA EM AÇO COM CARENAGEM PLÁSTICA INJETADA EM PP E SAPATAS PLÁSTICAS PARA ATRITO COM O PISO QUE PERMITAM REGULAGEM DE ALTURA PARA AJUSTAR POSSÍVEIS DESNIVELAMENTOS DO PISO.</p>		
16	CADEIRA FIXA DE ESCRITÓRIO COM ASSENTO E ENCOSTO ESTRUTURADO EM COMPENSADO MULTILAMINADO DE ESPESSURA	UNID.	250

	<p>MÍNIMA DE 10 MM, COM FIXAÇÃO À ESTRUTURA POR MEIO DE PORCAS DE GARRA DE AÇO ZINCADO E PARAFUSOS. ENCOSTO: ESTRUTURADO EM COMPENSADO MULTILAMINADO ANATÔMICO DE ESPESSURA MÍNIMA DE 10 MM, ESTOFAMENTO EM ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO INJETADA MOLDADA COM ESPESSURA MÉDIA PREDOMINANTE DE, NO MÍNIMO, 30 MM, LARGURA DO ENCOSTO MÍNIMA DE 380MM E EXTENSÃO VERTICAL MÍNIMA DE 330 MM. ACABAMENTO/PROTEÇÃO DOS BORDOS DO ENCOSTO EM TERMOPLÁSTICO E REVESTIMENTO DO ENCOSTO EM LAMINADO SINTÉTICO DE PVC ESPALMADO SOBRE MALHA DE COR PRETA. ASSENTO: ESTRUTURADO EM COMPENSADO MULTILAMINADO ANATÔMICO DE ESPESSURA MÍNIMA DE 12 MM, ESTOFAMENTO EM ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO INJETADA MOLDADA COM 35 MM DE ESPESSURA MÍNIMA MÉDIA PREDOMINANTE COM REVESTIMENTO DO ASSENTO EM LAMINADO SINTÉTICO DE PVC ESPALMADO SOBRE MALHA DE COR PRETA, ACABAMENTO/PROTEÇÃO DOS BORDOS EM TERMOPLÁSTICO. FIXAÇÃO DOS ELEMENTOS AO CHASSI DE ASSENTO E ENCOSTO ATRAVÉS DE PARAFUSOS E PORCAS GARRAS DE AÇO ZINCADO. LARGURA MÍNIMA DO ASSENTO DE 440MM E PROFUNDIDADE DE SUPERFÍCIE MÍNIMA DO ASSENTO DE 400 MM. JUNÇÃO DO ASSENTO E ENCOSTO ATRAVÉS DE PEÇA EM AÇO CARBONO COM ACABAMENTO POR MEIO DE PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ QUE SUPORTE, NO MÍNIMO, OS ENSAIOS APLICÁVEIS DA ABNT NBR 13962:2018 À CADEIRA. ESTRUTURA FIXA DO TIPO BALANÇO OU “C” OU “S” ONDE O ASSENTO FICA EM SUSPENSÃO À PARTIR DE DOIS APOIOS FRONTAIS, COM ELEMENTOS SOLDADOS ENTRE SI POR PROCESSO MIG, CONSTRUÍDA A PARTIR DE FLANGE UNIVERSAL ESTAMPADA SOB ASSENTO E COM ESTRUTURA EM TUBOS DE AÇO DE DIÂMETRO MÍNIMO DE 25 MM PARA AS PERNAS E ESPESSURA DE PREDE DE NO MÍNIMO 2,25 MM. SAPATAS TERMOPLÁSTICAS PARA CONTATO COM O PISO (MÍNIMO QUATRO) E PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ.</p>		
17	<p>CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL DE ENCOSTO MÉDIO, COM BRAÇOS REGULÁVEIS E COM, NO MÍNIMO, AJUSTES E MOVIMENTOS INDEPENDENTES PARA ALTURA DO ASSENTO, RODÍZIOS DE DUPLO GIRO, GIRO DE 360 GRAUS DO ASSENTO/ENCOSTO E ALTURA DOS APOIA BRAÇOS. ENCOSTO: ESTRUTURADO EM COMPENSADO MULTILAMINADO ANATÔMICO DE ESPESSURA MÍNIMA DE 10 MM, ESTOFAMENTO EM ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO INJETADA MOLDADA COM ESPESSURA MÉDIA PREDOMINANTE DE, NO MÍNIMO, 30 MM, LARGURA DO ENCOSTO MÍNIMA DE 400MM E EXTENSÃO VERTICAL MÍNIMA DE 350 MM. ACABAMENTO DOS BORDOS DO ENCOSTO EM PERFIL DE PVC EXTRUDADO E REVESTIMENTO DO ENCOSTO EM LAMINADO SINTÉTICO DE PVC ESPALMADO SOBRE MALHA DE COR PRETA. CONTRA ENCOSTO EM LAMINADO SINTÉTICO. ASSENTO: ESTRUTURADO EM COMPENSADO MULTILAMINADO ANATÔMICO DE ESPESSURA MÍNIMA DE 12 MM, ESTOFAMENTO EM ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO INJETADA MOLDADA COM 35 MM DE ESPESSURA MÍNIMA MÉDIA</p>	UNID.	250

	<p>PREDOMINANTE COM CONTRA ASSENTO EM LAMINADO SINTÉTICO OU TNT E REVESTIMENTO DO ASSENTO EM LAMINADO SINTÉTICO DE PVC ESPALMADO SOBRE MALHA DE COR PRETA, PERFIS E BORDO EM PVC EXTRUDADO. FIXAÇÃO DOS ELEMENTOS AO CHASSI DE ASSENTO E ENCOSTO ATRAVÉS DE PARAFUSOS E PORCAS GARRAS DE AÇO ZINCADO. LARGURA MÍNIMA DO ASSENTO DE 450MM E PROFUNDIDADE DE SUPERFÍCIE MÍNIMA DO ASSENTO DE 410 MM. PLATAFORMA DE ASSENTO DO TIPO FLANGE COM REGULAGEM DE ALTURA DO ASSENTO ATRAVÉS DE ALAVANCA E JUNÇÃO DO ENCOSTO TIPO TUBO DE AÇO OVAL OU OBLONGO OU ELÍPTICO DE BITOLA ESPESSURA DE PAREDE MÍNIMA DE 1,90 MM E LARGURA DO TUBO MÍNIMA DE 30 MM, COM ACABAMENTO EM TERMOPLÁSTICO PELO PROCESSO DE BLOW MOLDING. COLUNA PARA AJUSTE DE ALTURA E GIRO DE 360° DO ASSENTO À GÁS, COM CLASSIFICAÇÃO DE QUALIDADE E SEGURANÇA CONFORME EN DIN 16955:2017 COM CURSO VERTICAL DE AJUSTE DE, NO MÍNIMO, 100 MM, DOTADA DE TELESCÓPIO PARA ACABAMENTO E PROTEÇÃO DA COLUNA DE 03 ESTÁGIOS INJETADO EM TERMOPLÁSTICO DE COR PRETA. BASE DE CINCO PATAS EM AÇO CARBONO TUBULAR, COM AS PATAS EM TUBO DE AÇO DE SEÇÃO RETANGULAR OU SEMI OBLONGA OU QUADRADA OU SIMILAR, SENDO A ALTURA MÍNIMA DA VIGA DE 35 MM E SOLDADAS POR MEIO DE MIG OU ELETROFUSÃO A ANÉIS CENTRAIS DE ESTABILIZAÇÃO E CONIFICAÇÃO DA COLUNA E DAS PATAS. PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ DE COR PRETA. CAPA PLÁSTICA ÚNICA INJETADA EM PP DE COR PRETA QUE RECOBRE TODA A PORÇÃO SUPERIOR DAS PARAS DA BASE. FIXAÇÃO DOS RODÍZIOS ATRAVÉS DE ESTAMPAGEM DAS PAREDES DOS TUBOS DAS PATAS, SEM UTILIZAÇÃO DE BUCHA PLÁSTICA OU SOLDA PARA FIXAÇÃO DOS PINOS. RODÍZIOS: DE DUPLO GIRO DO TIPO “H” COM EIXO VERTICAL DE, NO MÍNIMO, 10 MM, COM ANEL ELÁSTICO METÁLICO PARA FIXAÇÃO DO RODÍZIO À BASE SEM O USO DE BUCHA PLÁSTICA OU SOLDA, DIÂMETRO DAS RODAS DE, NO MÍNIMO, 48 MM, COM RODAS DUPLAS. BRAÇOS REGULÁVEIS COM CORPO EM CHAPA DE AÇO COM LARGURA MÍNIMA DE 50 MM, VINCADA E COM ESPESSURA DE CHAPA MÍNIMA DE 4,5 MM, COM PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ DE COR PRETA. CARENAGEM E APOIAS SUPERIORES INJETADOS EM TERMOPLÁSTICO DE COR PRETA DO TIPO PP, COM BOTÃO DE ACIONAMENTO DA ALTURA OS BRAÇOS NA PARTE LATERAL EXTERNA DA CARENAGEM. AJUSTE COM CURSO MÍNIMO DE 60 MM E, EM NO MÍNIMO, 6 PONTOS. LARGURA ÚTIL MÍNIMA DO APOIA BRAÇO DE 70 MM E COMPRIMENTO ÚTIL DE NO MÍNIMO 240 MM.</p>		
18	<p>CADEIRA GIRATÓRIA DE ENCOSTO MÉDIO, DO TIPO DIRETOR COM BRAÇOS REGULÁVEIS E COM, NO MÍNIMO, AJUSTES E MOVIMENTOS INDEPENDENTES PARA ALTURA DO ASSENTO, RECLINAÇÃO DE ASSENTO E ENCOSTO, RODÍZIOS DE DUPLO GIRO E GIRO DE 360 GRAUS DO ASSENTO/ENCOSTO. ENCOSTO: ESTRUTURADO EM COMPENSADO MULTILAMINADO ANATÔMICO DE ESPESSURA MÍNIMA DE 12 MM, ESTOFAMENTO EM ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO INJETADA MOLDADA COM ESPESSURA MÉDIA</p>	UNID.	250

PREDOMINANTE DE, NO MÍNIMO, 30 MM, SENDO A SALIÊNCIA PARA ACOMODAÇÃO LOMBAR COM NO MÍNIMO 70 MM DE ESPESSURA MÉDIA PREDOMINANTE, LARGURA DO ENCOSTO ÚTIL (NA REGIÃO DO APOIO LOMBAR) MÍNIMA DE 440MM E EXTENSÃO VERTICAL MÍNIMA DE 465 MM. ACABAMENTO DOS BORDOS DO ENCOSTO EM PERFIL DE PVC EXTRUDADO E REVESTIMENTO DO ENCOSTO EM LAMINADO SINTÉTICO DE PVC ESPALMADO SOBRE MALHA DE COR PRETA. CONTRA ENCOSTO EM LAMINADO SINTÉTICO. ASSENTO: ESTRUTURADO EM COMPENSADO MULTILAMINADO ANATÔMICO DE ESPESSURA MÍNIMA DE 12 MM, ESTOFAMENTO EM ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO INJETADA MOLDADA COM 35 MM DE ESPESSURA MÍNIMA MÉDIA PREDOMINANTE COM CONTRA ASSENTO EM LAMINADO SINTÉTICO OU TNT E REVESTIMENTO DO ASSENTO EM LAMINADO SINTÉTICO DE PVC ESPALMADO SOBRE MALHA DE COR PRETA, PERFIS E BORDO EM PVC EXTRUDADO. FIXAÇÃO DOS ELEMENTOS AO CHASSI DE ASSENTO E ENCOSTO ATRAVÉS DE PARAFUSOS E PORCAS GARRAS DE AÇO ZINCADO. LARGURA MÍNIMA DO ASSENTO DE 480MM E PROFUNDIDADE DE SUPERFÍCIE MÍNIMA DO ASSENTO DE 465 MM. PLATAFORMA DE ASSENTO DO TIPO MECANISMO DE RECLINAÇÃO OSCILANTE QUE PERMITE FIXAÇÃO PARA POSIÇÃO DE TRABALHO E AJUSTE DE TENSÃO DO SISTEMA DE RECLINAÇÃO. POSSUI ALAVANCA QUE PERMITE LIBERAR OU TRAVAR O MOVIMENTO DE RECLINAÇÃO QUE DEVE SER SIMULTÂNEO PARA O ASSENTO E O ENCOSTO E AINDA ACIONAR A COLUNA PARA AJUSTE DE ALTURA DO ASSENTO. JUNÇÃO DO ENCOSTO TIPO LÂMINA DE AÇO VINCADA, COM LARGURA MÍNIMA DE 70 MM E ESPESSURA DE CHAPA MÍNIMA DE 4,5 MM, COM PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ DE COR PRETA. COLUNA PARA AJUSTE DE ALTURA E GIRO DE 360° DO ASSENTO À GÁS, COM CLASSIFICAÇÃO DE QUALIDADE E SEGURANÇA CONFORME EN DIN 16955:2017 COM CURSO VERTICAL DE AJUSTE DE, NO MÍNIMO, 100 MM, DOTADA DE TELESCÓPIO PARA ACABAMENTO E PROTEÇÃO DA COLUNA DE 03 ESTÁGIOS INJETADO EM TERMOPLÁSTICO DE COR PRETA. BASE DE CINCO PATAS EM AÇO CARBONO TUBULAR, COM AS PATAS EM TUBO DE AÇO DE SEÇÃO RETANGULAR OU SEMI OBLONGA OU QUADRADA OU SIMILAR, SENDO A ALTURA MÍNIMA DA VIGA DE 35 MM E SOLDADAS POR MEIO DE MIG OU ELETROFUSÃO A ANÉIS CENTRAIS DE ESTABILIZAÇÃO E CONIFICAÇÃO DA COLUNA E DAS PATAS. PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ DE COR PRETA. CAPA PLÁSTICA ÚNICA INJETADA EM PP DE COR PRETA QUE RECOBRE TODA A PORÇÃO SUPERIOR DAS PARAS DA BASE. FIXAÇÃO DOS RODÍZIOS ATRAVÉS DE ESTAMPAGEM DAS PAREDES DOS TUBOS DAS PATAS, SEM UTILIZAÇÃO DE BUCHA PLÁSTICA OU SOLDA PARA FIXAÇÃO DOS PINOS. RODÍZIOS: DE DUPLO GIRO DO TIPO “H” COM EIXO VERTICAL DE, NO MÍNIMO, 10 MM, COM ANEL ELÁSTICO METÁLICO PARA FIXAÇÃO DO RODÍZIO À BASE SEM O USO DE BUCHA PLÁSTICA OU SOLDA, DIÂMETRO DAS RODAS DE, NO MÍNIMO, 48 MM, COM RODAS DUPLAS. BRAÇOS REGULÁVEIS COM CORPO EM CHAPA DE AÇO COM LARGURA MÍNIMA DE 50 MM, VINCADA E COM ESPESSURA DE CHAPA MÍNIMA DE 4,5 MM, COM



	PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ DE COR PRETA. CARENAGEM E APOIAS SUPERIORES INJETADOS EM TERMOPLÁSTICO DE COR PRETA DO TIPO PP, COM BOTÃO DE ACIONAMENTO DA ALTURA OS BRAÇOS NA PARTE LATERAL EXTERNA DA CARENAGEM. AJUSTE COM CURSO MÍNIMO DE 60 MM E, EM NO MÍNIMO, 6 PONTOS. LARGURA ÚTIL MÍNIMA DO APOIA BRAÇO DE 70 MM E COMPRIMENTO ÚTIL DE NO MÍNIMO 240 MM.		
19	CADEIRA EMPILHÁVEL COM ASSENTO E ENCOSTO POLIPROPILENO E ESTRUTURA FIXA - CADEIRA FIXA EMPILHÁVEL COM ASSENTO MANUFATURADO EM TERMOPLÁSTICO POLIPROPILENO COPOLÍMERO INJETADO EM ALTA PRESSÃO NA COR A ESCOLHER DENTRO CATÁLOGO DO FABRICANTE DE FORMATO ANATÔMICO, COM 05 PARES DE ORIFÍCIOS OBLONGADOS DE MEDIDA 6 X 20 MM PARA MELHORAR A TROCA TÉRMICA COM O AMBIENTE E FACILITAR A ASSEPSIA, ALÉM DE PERMITIR EVENTUAL ENCAIXE DE ESTRUTURAIS PLÁSTICOS COM ESTOFADOS. NO ESPAÇAMENTO LONGITUDINAL ENTRE ESSES ORIFÍCIOS DEVERÁ EXISTIR UM PAR DE REBAIXOS, COM LARGURA MÍNIMA DE 4,0 MM CADA REBAIXO, PARA GARANTIR A ADERÊNCIA NECESSÁRIA, DE MODO A PERMITIR QUE O USUÁRIO TENHA PERFEITA ACOMODAÇÃO DAS TUBEROSIDADES ISQUIÁTICAS NO ASSENTO, NÃO DESLIZANDO PARA FRENTE. PARA NÃO OBSTRUIR A CIRCULAÇÃO SANGUÍNEA DOS MEMBROS INFERIORES DO USUÁRIO, O REFERIDO ASSENTO DEVERÁ TER AS BORDAS FRONTAIS (ANTERIORES) CURVADAS PARA BAIXO. DIMENSÃO DE 484 LARGURA DA SUPERFÍCIE X 412 PROFUNDIDADE DA SUPERFÍCIE X 30,09 ESPESSURA (MEDIDAS EM MM, COM TOLERÂNCIA DE VARIAÇÃO DE 3%, PARA MAIS OU PARA MENOS NAS MEDIDAS APRESENTADAS). ENCOSTO MANUFATURADO EM TERMOPLÁSTICO POLIPROPILENO INJETADO EM ALTA PRESSÃO, DE FORMATO ANATÔMICO COM APOIO LOMBAR, COM 04 PARES DE ORIFÍCIOS OBLONGADOS DE MEDIDA 5 X 22 MM PARA MELHORAR A TROCA TÉRMICA COM O AMBIENTE E FACILITAR A ASSEPSIA, ALÉM DE PERMITIR EVENTUAL ENCAIXE DE ESTRUTURAIS PLÁSTICOS COM ESTOFADOS. NO ESPAÇAMENTO LONGITUDINAL ENTRE ESSES ORIFÍCIOS DEVERÁ EXISTIR UM PAR DE REBAIXOS, COM LARGURA MÍNIMA DE 4,0 MM CADA REBAIXO, PARA GARANTIR A ADERÊNCIA NECESSÁRIA, DE MODO A PERMITIR QUE O USUÁRIO TENHA PERFEITA ACOMODAÇÃO NO ESPALDAR. DIMENSIONAL DO ENCOSTO 479 LARGURA X 329 EXTENSÃO VERTICAL TOTAL X 250 EXTENSÃO VERTICAL NA REGIÃO DO APOIO LOMBAR X 20,06 ESPESSURA MÍNIMA X 27,8 ESPESSURA MÁXIMA (MEDIDAS EM MM, COM TOLERÂNCIA DE VARIAÇÃO DE 3%, PARA MAIS OU PARA MENOS NAS MEDIDAS APRESENTADAS). O ASSENTO É FIXADO À ESTRUTURA METÁLICA SOB PRESSÃO E ANCORADO COM PARAFUSOS TIPO AA; JÁ O ESPALDAR, NÃO É FIXADO COM PARAFUSOS, DEVERÁ RECEBER INSERTOS INTERNOS NAS CANALETAS DE ALOJAMENTO DAS HASTES DO ENCOSTO, DE MODO A NÃO PERMITIR ATRITO DIRETO DOS TUBOS METÁLICOS COM O PLÁSTICO DO ENCOSTO, ESTE CONJUNTO RECEBE DOIS PLUGS SOB PRESSÃO NA MESMA COR DO ESPALDAR COMO DISPOSITIVOS DE	UNID.	270

	<p>FIXAÇÃO PERMANENTES NA ESTRUTURA. OS PARAFUSOS E PLUGS DE FIXAÇÃO DO ASSENTO E ENCOSTO NÃO PODERÃO SER RETIRADOS SEM O USO DE FERRAMENTAS ESPECÍFICAS. ESTRUTURA FIXA TIPO 04 PÉS MANUFATURADA EM AÇO CARBONO TUBULAR DE SEÇÃO OBLONGA COM MEDIDAS MÍNIMAS DE 16 X 30 X 1,2 MM, COM TRAVESSAS SOB O ASSENTO EM TUBOS DE SEÇÃO CILÍNDRICA COM MEDIDAS DE 19,00 X 1,2 MM OU 22,23 X 1,2 MM. TODAS AS TERMINAÇÕES DE TUBO DEVERÃO SER PROTEGIDAS POR PONTEIRAS INJETADAS EM TERMOPLÁSTICO PRETO COM ACOPLAGEM TIPO EXTERNA. SUPORTE DE ENCOSTO CONFECCIONADO EM DUAS HASTES TUBULARES COM MEDIDA MÍNIMA DE 16 X 30 X 1,2 MM CADA HASTE. ESTRUTURA METÁLICA DEVERÁ POSSUIR TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE POR PINTURA ELETROSTÁTICA À PÓ EM LINHA CONTÍNUA, DE COR PRETA, COM TRATAMENTO DE ESTABILIZAÇÃO DO SUBSTRATO, ANTI FERRUGINOSO E POSTERIOR SECAGEM E ESTUFA.</p>		
20	<p>CADEIRA FIXA NO MÍNIMO, ESPALDAR BAIXO, SEM BRAÇOS, ASSENTO E ENCOSTO ESTOFADOS, ESTRUTURA FIXA 04 PÉS COM SAPATAS ARTICULADAS. ENCOSTO ESTRUTURADO EM CHASSI DE POLIPROPILENO INJETADO COM ALETAS DE REFORÇOS ESTRUTURAIS, ESTOFAMENTO EM ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO INJETADA MOLDADA COM ESPESSURA MÉDIA PREDOMINANTE DE, NO MÍNIMO, 40 MM E DOTADO DE CARENAGEM PARA CONTRA CAPA DO ENCOSTO INJETADA EM POLIPROPILENO QUE DEIXE INACESSÍVEL E NÃO APARENTE OS PONTOS DE FIXAÇÃO DO EXTENSOR DE ENCOSTO NO CHASSI DO ESPALDAR E QUE CUBRA O MESMO EXTENSOR, NÃO DEIXANDO-O APARENTE. LARGURA MÍNIMA DO ENCOSTO DE 440 MM, EXTENSÃO VERTICAL MÍNIMA DO ENCOSTO DE 390 MM. ASSENTO: ESTRUTURADO EM CHASSI DE POLIPROPILENO INJETADO COM ALETAS DE REFORÇOS ESTRUTURAIS OU EM COMPENSADO MULTILAMINADO ANATÔMICO DE ESPESSURA MÍNIMA DE 12 MM, ESTOFAMENTO EM ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO INJETADA MOLDADA COM 40 MM DE ESPESSURA MÍNIMA MÉDIA PREDOMINANTE COM CONTRA CAPA PARA O ASSENTO INJETADA EM POLIPROPILENO QUE PROTEJA TODO O CONTRA ASSENTO E BORDOS. NÃO SENDO USADO PERFIL DE PVC PARA OS BORDOS. FIXAÇÃO DOS ELEMENTOS AO CHASSI DE ASSENTO ATRAVÉS DE PARAFUSOS E PORCAS GARRAS COM ROSCA MÉTRICA. LARGURA MÍNIMA ÚTIL DE 460 MM E PROFUNDIDADE DE SUPERFÍCIE MÍNIMA DE 450 MM. REVESTIMENTO DO ASSENTO E DO ENCOSTO EM LAMINADO SINTÉTICO ESPALMADO SOBRE MALHA DE COR A DEFINIR DE ACORDO COM A CARTELA DO FABRICANTE. SUPORTE DE JUNÇÃO DO ENCOSTO: EM CHAPA DE AÇO DE ESPESSURA MÍNIMA DE 6,35 MM, ESTAMPADA COM VINCO DE REFORÇO ESTRUTURAL, OU TUBO ELÍPTICO OU OBLONGO DE AÇO, DIMENSÕES MÍNIMAS 18X43X1,50 MM COM REFORÇO INTERNO, COM FIXAÇÃO NA ESTRUTURA METÁLICA DA VIGA OU FLANGE (E NÃO DIRETO NO ASSENTO), PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ E CARENAGEM PLÁSTICA INJETADA EM POLIPROPILENO EM ALTA PRESSÃO (NÃO CAPAS SANFONADAS OU CORRUGADAS</p>	UNID.	270

	EXECUTADAS POR PEAD SOPRADO). ESTRUTURA METÁLICA FIXA, DO TIPO 04 PÉS MANUFATURADA À PARTIR DE TUBO DE AÇO CARBONO DE DIÂMETRO MÍNIMO DE 22,22 E ESPESSURA MÍNIMA DE PAREDE DE 1,20 MM, COM PLATAFORMA PARA FIXAÇÃO DO ASSENTO E DA JUNÇÃO DO ENCOSTO EM CHAPA DE AÇO COM ESPESSURA DE, NO MÍNIMO, 2,25 MM DO TIPO FLANGE UNIVERSAL. TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE DO AÇO DA ESTRUTURA ATRAVÉS DE PINTURA À PÓ, COR PRETA. SAPATAS ARTICULADAS INJETADAS EM TERMOPLÁSTICO POLIPROPILENO PARA ATRITO COM A SUPERFÍCIE DO PISO SENDO, NO MÍNIMO, 04 SAPATAS POR ESTRUTURA. A ARTICULAÇÃO DA SAPATA AUMENTA A DURABILIDADE DA MESMA, EM FUNÇÃO DE MAIOR MASSA DE MATERIAL EMPREGADA NA FABRICAÇÃO, E AINDA PROMOVE CORREÇÃO CONTRA PEQUENAS IRREGULARIDADES NA SUPERFÍCIE DO PISO.		
21	CADEIRA OPERACIONAL COM ENCOSTO EM TELA MESH E BRAÇOS REGULÁVEIS - OFERTA MÍNIMA DE AJUSTES E FUNCIONALIDADES: AJUSTES E MOVIMENTOS INDEPENDENTES PARA ALTURA DO ASSENTO, RODÍZIOS DE DUPLO GIRO, GIRO DE 360 GRAUS DO ASSENTO/ENCOSTO, ALTURA DOS BRAÇOS, ALTURA DO ENCOSTO, INCLINAÇÃO DO ENCOSTO. ENCOSTO: EM TELA FLEXÍVEL À BASE DE POLIÉSTER, ESTRUTURADO EM QUADRO INJETADO EM RESINA TERMOPLÁSTICO DA ALTO DESEMPENHO, POLIPROPILENO COM ADIÇÃO DE FIBRA DE VIDRO, MATERIAL DE EXCELENTE TENACIDADE E ÓTIMA RESISTÊNCIA MECÂNICA, ALÉM DE SER 100% RECICLÁVEL. O ENCOSTO EM TELA FLEXÍVEL, COM CÉLULAS ABERTAS E PERMEÁVEIS AO AR, FACILITA A PERSPIRAÇÃO, QUE É A TROCA TÉRMICA DO USUÁRIO COM O AMBIENTE, AUMENTANDO O FATOR CONFORTO. OUTRO FATOR IMPORTANTE PROPORCIONADO PELO USO DE TELA FLEXÍVEL NO REVESTIMENTO DO ENCOSTO É QUE ESTE MATERIAL NÃO PROPORCIONA PONTOS DE TENSÃO, DISTRIBUINDO O PESO DO USUÁRIO APLICADO AO ENCOSTO DE MELHOR MANEIRA, POIS A DEFLAÇÃO DA TELA AGE COMO SE ESTE MATERIAL SE MOLDASSE AO CORPO DO USUÁRIO. ENCOSTO COM DUPLA CURVATURA (TRANSVERSAL E SAGITAL) PARA ACOMODAÇÃO DA REGIÃO LOMBAR, SENDO INTERLIGADO AO MECANISMO ATRAVÉS DE UMA LÂMINA (CHAPA DE AÇO, POR MOTIVOS DE MELHOR ESTABILIDADE DO CONJUNTO, NÃO SERÃO ACEITOS TUBOS DE AÇO) COM DOBRAS E/OU NERVURAS DE REFORÇO ESTRUTURAL, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 6,5 MM E LARGURA MÍNIMA DE 50 MM, COM ACABAMENTO EM PINTURA ELETROSTÁTICA À PÓ E COM ACABAMENTO ATRAVÉS DE COLUNA INJETADA NO MESMO MATERIAL TERMOPLÁSTICO EM ALTA PRESSÃO, COM TEXTURA SUAVE, NÃO CORRUGADO (SANFONADO), SENDO QUE NÃO FICAM APARENTES E NEM ACESSÍVEIS AO USUÁRIO OS PARAFUSOS DE FIXAÇÃO. LARGURA PREDOMINANTE MÍNIMA DA CAPA DA COLUNA DO ENCOSTO DE 80 MM. ENCOSTO PROVIDO DE REGULAGEM DE ALTURA ATRAVÉS DE CREMALHEIRA INTERNA (AUTOMÁTICO, SEM O USO DE BOTÕES OU MANÍPULOS DE ROSQUEAMENTO), COM, NO MÍNIMO, 05 PONTOS DE PARADA E CURSO VERTICAL DE 60 MM, NO MÍNIMO. ESPALDAR OPERACIONAL,	UNID.	200

DE ENCOSTO MÉDIO, CUJA EXTENSÃO VERTICAL MÍNIMA É DE 470 MM E LARGURA MÍNIMA DO ENCOSTO NA REGIÃO DO APOIO LOMBAR É DE, NO MÍNIMO, 430 MM. ASSENTO: ESTRUTURADO EM CHASSI DE POLIPROPILENO INJETADO COM ALETAS DE REFORÇOS ESTRUTURAIS OU EM COMPENSADO MULTILAMINADO ANATÔMICO DE ESPESSURA MÍNIMA DE 12 MM, ESTOFAMENTO EM ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO INJETADA MOLDADA COM MESMAS CARACTERÍSTICAS FÍSICAS E DE DESEMPENHO ESPECIFICADAS PARA O ENCOSTO, DOTADO DE CARENAGEM DE CONTRA CAPA PARA O ASSENTO INJETADA EM POLIPROPILENO QUE PROTEJA TODO O CONTRA ASSENTO E BORDOS. FIXAÇÃO DOS ELEMENTOS AO CHASSI DE ASSENTO ATRAVÉS DE PARAFUSOS E PORCAS GARRAS COM ROSCA MÉTRICA. NÃO SERÁ TOLERADO O USO DE PERFIL DE BORDOS DE PVC PARA ACABAMENTO E OU FIXAÇÃO DA CONTRA CAPA DE ASSENTO. REVESTIMENTO DO ASSENTO EM TECIDO TIPO CREPE, EM POLIÉSTER, EM COR A DEFINIR DE ACORDO COM A CARTELA DO FABRICANTE. LARGURA E PROFUNDIDADE DE SUPERFÍCIE MÍNIMAS DE 460 MM (MEDIÇÃO CONFORME METODOLOGIA PROPOSTA PELA ABNT NBR 13962/06). AJUSTE DE ALTURA DO ASSENTO COM CURSO MÍNIMO VERTICAL DE 110 MM COM MEDIÇÃO REALIZADA CONFORME PROPOSTO PELA ABNT NBR 13962/06. INCLINAÇÃO DO ASSENTO FIXA OU REGULÁVEL, POSSIBILITANDO POSICIONAMENTO ENTRE 0 E -7 GRAUS EM RELAÇÃO À HORIZONTAL. MECANISMO: MECANISMO OPERACIONAL DO TIPO CONTATO PERMANENTE QUE POSSIBILITE, NO MÍNIMO, AJUSTE DE ALTURA DO ASSENTO, AJUSTE DE ALTURA DO ENCOSTO E AJUSTE DE INCLINAÇÃO DO ENCOSTO, DE MANEIRA INDEPENDENTE ENTRE SI. PLATAFORMA DO ASSENTO COM, NO MÍNIMO, OFERTA DE FURAÇÃO MAIS ESPAÇADA CONFORME PADRÃO NACIONAL (160 X 200 MM), PLATAFORMAS COM FURAÇÃO UNIVERSAL SERÃO ACEITAS, PORÉM NÃO SERÃO ACEITAS PLATAFORMAS COM FURAÇÃO MENOS ESPAÇADAS (APENAS 125 X 125 M). TAL PLATAFORMA DEVE SER EXECUTADA EM CHAPA DE AÇO CARBONO ESTAMPADA COM ESPESSURA MÍNIMA DE 2,65 MM E FUNDIDA AOS DEMAIS ELEMENTOS ATRAVÉS DE SOLDA DO TIPO MIG/MAG OU ELETROFUSÃO. SUPORTE DO ENCOSTO DO MECANISMO ARTICULADO COM MOLA DE RETORNO AUTOMÁTICO QUE PROPORCIONE O CONTATO PERMANENTE QUANDO O MESMO ESTIVER DESTRAVADO E SISTEMA DE FRENAGEM POR FREIO FRICÇÃO, E O USUÁRIO DEVE SER CAPAZ DE TRAVAR O ENCOSTO EM QUALQUER POSIÇÃO AO LONGO DO CURSO ANGULAR DE INCLINAÇÃO DE 15 GRAUS (MÍNIMO). SUPORTE DO ENCOSTO DEVERÁ OBRIGATORIAMENTE SER PROVIDO DE CARENAGEM PLÁSTICA DE PROTEÇÃO E ACABAMENTO INJETADA EM POLIPROPILENO PORÉM NÃO SER CORRUGADA (SANFONADA), PARA PRESERVAR SEGURANÇA DO USUÁRIO CONTRA ELEMENTOS OCOS, COFORME JÁ ESPECIFICADO SUPRA QUANDO DO DETALHAMENTO DO ENCOSTO E CONTRA ENCOSTO. ELEMENTOS METÁLICOS DO MECANISMO CONSTRUÍDOS EM CHAPA DE AÇO E/OU EXPOSTOS DEVEM APRESENTAR TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE POR MEIO DE



	<p>PINTURA ELETROSTÁTICA À PÓ, COM TRATAMENTO ANTI FERRUGINOSO E POSTERIOR CURA E POLIMERIZAÇÃO EM ESTUFA. BRAÇOS COM REGULAGEM DE ALTURA, COM ESTRUTURAL VERTICAL MANUFATURADO EM RESINA DE ENGENHARIA DO TIPO NYLON COM FIBRA DE VIDRO OU POLIPROPILENO COM FIBRA DE VIDRO, SENDO A FIBRA ADICIONADA DE, NO MÍNIMO, 30% DA RESINA. CARENAGEM DO BRAÇO INJETADA EM POLIPROPILENO, BEM COMO A ALMA DO APOIA. TAL APOIA BRAÇO DEVE SER INJETADO EM TERMOPLÁSTICO. APOIA BRAÇOS COM DIMENSÕES MÍNIMAS DE 75 MM DE LARGURA E 255 MM DE COMPRIMENTO, ALÉM DE APRESENTAR DISTÂNCIA INTERNA ENTRE OS MESMOS ENTRE 460 E 490 MM, CURSO MÍNIMO DE REGULAGEM DE ALTURA DE 60 MM. AJUSTE DE ALTURA DOS BRAÇOS ACIONADO POR BOTÃO, FRONTAL OU LATERAL, COM MOLLA DE AUTO RETORNO, PERMITINDO O AJUSTE EM, NO MÍNIMO, 8 PONTOS DE PARADA. COLUNA: COLUNA PARA AJUSTE DE ALTURA E GIRO DE 360° DO ASSENTO A GÁS, COM CLASSIFICAÇÃO DE QUALIDADE E SEGURANÇA MÍNIMAS CONFORME CLASSE 4 DA NORMA DIN 4550, COM CURSO VERTICAL DE AJUSTE DE, NO MÍNIMO, 110 MM, DOTADA OPCIONALMENTE DE TELESCÓPIO PARA ACABAMENTO E PROTEÇÃO DA COLUNA. BASE DE CINCO PATAS ARCADA DE CINCO HASTES EM MATERIAL INJETADO A BASE DE NYLON COM FIBRA DE VIDRO COM DIÂMETRO EXTERNO MÍNIMO TOTAL DE 650 MM E FORMATO PIRAMIDAL, COM ALTURA DA SUPERFÍCIE SUPERIOR NA REGIÃO DO CÔNICO CENTRAL DE ALOJAMENTO DO PISTÃO EM RELAÇÃO AO PLANO OBTIDO À PARTIR DA SUPERFÍCIE INFERIOR DAS PATAS DE, NO MÍNIMO, 100 MM, MEDIDA ESTA AFERIDA DESPREZANDO OS RODÍZIOS, RAIO DA PATA MÍNIMO DE 330 MM, EM CONFORMIDADE DIMENSIONAL COM PRECONIZADO PELA NORMA ABNT NBR 13962/06 PARA ESTE QUESITO BEM COMO APRESENTA CONFORMIDADE COM OS REQUISITOS DE PONTO DE ESTABILIDADE E NÚMERO DE APOIOS, PRECONIZADOS PELA MESMA NORMA TÉCNICA. PROJEÇÃO DA PATA, AFERIDA CONFORME NBR 13962/06, DE, NO MÁXIMO, 400 MM. CADA PATA, EM SUA PORÇÃO INFERIOR, POSSUI ALETAS DE REFORÇO TIPO “X”, PROVENDO MAIOR RESISTÊNCIA MECÂNICA À PEÇA. RODÍZIOS: DE DUPLO GIRO DO TIPO “H” COM BANDA DE RODAGEM EM NYLON E DIMENSIONAIS CONFORME O PRECONIZADO PELOS REQUISITOS APLICÁVEIS DA ABNT NBR 13962/06, COM EIXO VERTICAL DE, NO MÍNIMO, 10 MM, COM ANEL ELÁSTICO METÁLICO PARA FIXAÇÃO DO RODÍZIO À BASE SEM O USO DE BUCHA PLÁSTICA OU SOLDA.</p>		
22	<p>CADEIRA PRESIDENTE COM APOIO CABEÇA E ENCOSTO EM TELA MESH - CADEIRA DE ESCRITÓRIO: GIRATÓRIA OPERACIONAL, NO MÍNIMO DO TIPO B, COM BRAÇOS REGULÁVEIS, CONFORME ABNT NBR 13962/06, COM, NO MÍNIMO, ESPALDAR TELADO SENDO SEUS AJUSTES MÍNIMOS MOVIMENTOS INDEPENDENTES PARA ALTURA DO ASSENTO, RODÍZIOS DE DUPLO GIRO, GIRO DE 360 GRAUS DO ASSENTO/ENCOSTO, ALTURA DOS BRAÇOS, ALTURA DO APOIO LOMBAR, INCLINAÇÃO SINCRONIZADA DE ASSENTO E ENCOSTO, AJUSTES DO APOIA CABEÇA EM ÂNGULO E ALTURA. ASSENTO</p>	UNID.	120

ESTRUTURADO EM COMPENSADO DE ESPESSURA MÍNIMA DE 12 MM. ALMOFADA DE ESPUMA INJETADA (MOLDADA) DE POLIURETANO FLEXÍVEL, NÃO SE ADMITINDO O USO DE ESPUMAS EM BLOCOS OU LAMINADAS DERIVADAS DE EXPANSÃO LIVRE E DOTADO DE CONTRA CAPA PLÁSTICA INJETADA EM PP. LARGURA E PROFUNDIDADE MÍNIMAS DE SUPERFÍCIE DO ASSENTO DE 470 MM, ESPESSURA MÉDIA PREDOMINANTE DA ESPUMA DE, NO MÍNIMO, 35 MM. MATERIAL DE REVESTIMENTO EM TECIDO 100% POLIÉSTER EM COR A DEFINIR DE ACORDO COM A CARTELA DO FABRICANTE. ENCOSTO EM TELA FLEXÍVEL À BASE DE POLIÉSTER, DO TIPO MESH, ESTRUTURADO EM QUADRO INJETADO EM RESINA DE ENGENHARIA COM ADIÇÃO DE FIBRA DE VIDRO COM LARGURA MÍNIMA DAS HASTES LATERAIS TRASEIRAS DO QUADRO DE 30 MM. O ESPALDAR É INTERLIGADO AO MECANISMO ATRAVÉS DO PROLONGAMENTO DO QUADRO DO ENCOSTO INJETADO EM RESINA TERMOPLÁSTICA. A FIXAÇÃO DO ENCOSTO NÃO PODE SER REALIZADA CHASSI ESTRUTURAL DE ASSENTO, MAS AO MECANISMO DE COMANDO DOS AJUSTES DA CADEIRA, GARANTINDO ASSIM A FUNCIONALIDADE SINCRONIZADA DO MECANISMO E MAIOR RESISTÊNCIA MECÂNICA CONTRA AS CARGAS DINÂMICAS AXIAIS E ANGULARES APLICADAS NESTE PONTO. ENCOSTO PROVIDO DE APOIO LOMBAR AJUSTÁVEL EM ALTURA, INJETADO EM POLIPROPILENO, AJUSTÁVEL NA ALTURA. O APOIO LOMBAR INDEPENDENTE É PROVIDO DE DOIS MANÍPULOS PARA FACILITAR A EMPUNHADURA E AJUSTE ENQUANTO O USUÁRIO ESTÁ SENTADO NA POLTRONA, DIMENSÕES MÍNIMAS DO APOIO LOMBAR DE 380 MM DE LARGURA POR 100 MM DE EXTENSÃO VERTICAL. ASPECTOS DIMENSIONAIS DO ENCOSTO: EXTENSÃO VERTICAL MEDIDA NO EIXO DE SIMETRIA DA PEÇA: MÍNIMO DE 600 MM, LARGURA DO ENCOSTO MEDIDA NA ABRANGÊNCIA DO APOIO LOMBAR EM SUA POSIÇÃO INICIAL: MÍNIMO DE 460 MM, APOIO DE CABEÇA ESTRUTURA EM TERMOPLÁSTICO INJETADO DE COR PRETA COM MATERIAL DE ENCHIMENTO EM ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO E REVESTIMENTO EM TECIDO DE POLIÉSTER DE COR PRETA COM COSTURAS LATERAIS. APRESENTA DIMENSÕES MÍNIMAS DE 130 MM DE EXTENSÃO VERTICAL POR 260 MM DE LARGURA, PROVIDO DE AJUSTES EM ÂNGULO COM 06 POSIÇÕES DEFINIDAS DE PARADA E EM ALTURA COM 12 POSIÇÕES DEFINIDAS DE PARADA E CURSO VERTICAL MÍNIMO TOTAL DE 100 MM. MECANISMO DE RECLINAÇÃO DE ASSENTO E ENCOSTO FABRICANDO EM AÇO COMERCIAL ESTAMPADO E/OU SOLDADO OU ALUMÍNIO INJETADO OU EM AÇO OU ALUMÍNIO INJETADO COM ELEMENTOS INJETADOS EM RESINAS TERMOPLÁSTICAS DE ALTO DESEMPENHO. PINTURA ELETROSTÁTICA À PÓ, PERMITE RECLINAÇÃO DE ASSENTO E ENCOSTO COM PELO MENOS 02 PONTOS DE TRAVAMENTO E AJUSTE AUTOMÁTICO DE TENSÃO DA MOLA QUE TENCIONA A RECLINAÇÃO DE ASSENTO E ENCOSTO, DO TIPO AUTOAJUSTÁVEL, SEM NECESSIDADE DE AJUSTE MANUAL DA MOLA POR MEIO DE MANÍPULOS, MANIVELAS, CHAVES OU QUAISQUER OUTROS ELEMENTOS QUE DEPENDAM DA INTERFERÊNCIA HUMANA PARA

	<p>ESSE AJUSTE. O MOVIMENTO DE RECLINAÇÃO DEVE SER SINCRONIZADO ENTRE O ASSENTO E O ENCOSTO E O SISTEMA DE TRAVAMENTO DESTA RECLINAÇÃO DEVE SER EQUIPADO COM TRAVA DE SEGURANÇA ANTI-IMPACTO. BASE GIRATÓRIA ARCADA DE CINCO HASTES EM MATERIAL INJETADO A BASE DE NYLON COM FIBRA DE VIDRO COM DIÂMETRO EXTERNO MÍNIMO TOTAL DE 650 MM E FORMATO PIRAMIDAL, COM ALTURA DA SUPERFÍCIE SUPERIOR NA REGIÃO DO CÔNICO CENTRAL DE ALOJAMENTO DO PISTÃO EM RELAÇÃO AO PLANO OBTIDO À PARTIR DA SUPERFÍCIE INFERIOR DAS PATAS DE, NO MÍNIMO, 100 MM, MEDIDA ESTA AFERIDA DESPREZANDO OS RODÍZIOS, RAIOS DA PATA MÍNIMO DE 330 MM, EM CONFORMIDADE DIMENSIONAL COM PRECONIZADO PELA NORMA ABNT NBR 13962/06 PARA ESTE QUESITO BEM COMO APRESENTA CONFORMIDADE COM OS REQUISITOS DE PONTO DE ESTABILIDADE E NÚMERO DE APOIOS, PRECONIZADOS PELA MESMA NORMA TÉCNICA. PROJEÇÃO DA PATA, AFERIDA CONFORME NBR 13962/06, DE, NO MÁXIMO, 400 MM. CADA PATA, EM SUA PORÇÃO INFERIOR, POSSUI ALETAS DE REFORÇO TIPO “X”, PROVENDO MAIOR RESISTÊNCIA MECÂNICA À PEÇA. COLUNA À GÁS PARA AJUSTE MILIMÉTRICO DA ALTURA DO ASSENTO E AMORTECIMENTO AO SENTAR EM CONFORMIDADE COM DIN 4550 MÍNIMO CLASSE 3 E CURSO MÍNIMO DE VARIAÇÃO VERTICAL DE 110 MM. RODÍZIOS DE DUPLO GIRO TIPO “H” COM BANDA DE RODAGEM EM NYLON EM CONFORMIDADE COM ABNT NBR 13962/06 INJETADOS EM POLIAMIDA, NYLON COM FIBRA DE VIDRO DE COR PRETA, CUJA FIXAÇÃO DISPENSE SOLDA OU BUCHAS PARA ALOJAMENTO DO PINO DOS RODÍZIOS, CUJO DIÂMETRO DE FIXAÇÃO MÍNIMO É DE 11 MM E COM ANEL METÁLICO ELÁSTICO. BRAÇOS COM REGULAGEM DE ALTURA, COM ESTRUTURAL VERTICAL MANUFATURADO EM RESINA DE ENGENHARIA DO TIPO NYLON COM FIBRA DE VIDRO OU POLIPROPILENO COM FIBRA DE VIDRO, SENDO A FIBRA ADICIONADA DE, NO MÍNIMO, 30% DA RESINA. CARENAGEM DO BRAÇO INJETADA EM POLIPROPILENO, BEM COMO A ALMA DO APOIA. TAL APOIA BRAÇO DEVE SER INJETADO EM TERMOPLÁSTICO. APOIA BRAÇOS COM DIMENSÕES MÍNIMAS DE 70 MM DE LARGURA E 240 MM DE COMPRIMENTO, ALÉM DE APRESENTAR DISTÂNCIA INTERNA ENTRE OS MESMOS DE, NO MÍNIMO, 470 MM, CURSO MÍNIMO DE REGULAGEM DE ALTURA DE 60 MM E RECUO DOS APOIA BRAÇOS MÍNIMO DE 100 MM. AJUSTE DE ALTURA DOS BRAÇOS ACIONADO POR BOTÃO, FRONTAL OU LATERAL, COM MOLA DE AUTO RETORNO, PERMITINDO O AJUSTE EM, NO MÍNIMO, 8 PONTOS DE PARADA.</p>		
23	<p>CADEIRA PRESIDENTE EM COURO ECOLÓGICO - POLTRONA: GIRATÓRIA COM ASSENTO RECLINÁVEL COM BRAÇOS FIXOS E DE ESPALDAR ALTO COM APOIO DE CABEÇA, OFERTA MÍNIMA DE AJUSTES E FUNCIONALIDADES: AJUSTES DE RECLINAÇÃO SIMULTÂNEA DE ASSENTO E ENCOSTO, COM POSSIBILIDADE DE TRAVAMENTO EM, NO MÍNIMO, 02 POSIÇÕES, DE ALTURA DO ASSENTO, RODÍZIOS DE DUPLO GIRO, ROTAÇÃO DE 360 GRAUS DO ASSENTO/ENCOSTO. ESPECIFICAÇÕES GERAIS: POLTRONA GIRATÓRIA, ESPALDAR ALTO, PADRÃO PRESIDENTE, COM ASSENTO</p>	UNID.	300

E ENCOSTO INDEPENDENTES, PORÉM DE FORMATO MONOBLOCO, E APOIO DE CABEÇA. ASSENTO E ENCOSTO ESTRUTURADO EM COMPENSADO MULTILAMINADO DE NO MÍNIMO 15 MM DE ESPESSURA. TAL ESTRUTURAL É PROVIDO DE FURAÇÃO PARA ACOPLAMENTO DA ESTRUTURA (BASE), NA PORÇÃO DO ASSENTO, COM MEDIDA DE FUROS DE 160 X 200 MM. POR MEIO DE ADESIVO DE CONTATO À BASE DE UREIA E FORMOL, AO ESTRUTURAL SUPRA ESPECIFICADO, SÃO FIXADAS DUAS ALMOFADAS INDEPENDENTES PARA ASSENTO E PARA ENCOSTO DE ESPUMA DE POLIURETANO FLEXÍVEL INJETADA (MOLDADA), COM DENSIDADE DE 60 A 65 KG/M3. DIMENSÕES MÍNIMAS DA ESPUMA DE ASSENTO: LARGURA DE SUPERFÍCIE: 520 MM X 470 MM DE PROFUNDIDADE DA SUPERFÍCIE E 78 MM DE ESPESSURA, DIMENSÕES MÍNIMAS DA ESPUMA DE ENCOSTO: LARGURA 510 MM X 720 MM EXTENSÃO VERTICAL TOTAL JÁ CONSIDERANDO AO APOIO DE CABEÇA E 85 MM DE ESPESSURA DA ESPUMA. ESPUMAS DE ASSENTO E ENCOSTO DOTADAS DE GOMOS LATERAIS, OU SEJA, HÁ FAIXAS NAS DUAS LATERAIS, NO SENTIDO LONGITUDINAL PARA O ASSENTO E VERTICAL PARA O ENCOSTO, QUE APRESENTAM RESSALTO EM RELAÇÃO À ÁREA FRONTAL DAS ESPUMAS. ACABAMENTO DE ASSENTO E ENCOSTO, ALÉM DO REVESTIMENTO, COM UTILIZAÇÃO DE MANTA DE ESPUMA LAMINADA, ENTRE A ESPUMA INJETADA E O REVESTIMENTO, DE MODO A AFERIR A ESTÉTICA DESEJADA, RECOBRINDO TODO O MONOBLOCO DE ASSENTO E ENCOSTO, COM ACABAMENTO ATRAVÉS DA UTILIZAÇÃO DE COSTURAS. MATERIAL DE REVESTIMENTO EM ESPALMADO SINTÉTICO. MECANISMO PARA RECLINAÇÃO DE ASSENTO E ENCOSTO DO TIPO SIMULTÂNEO, PERMITINDO ANGULAÇÃO DE ASSENTO COM SUBPLATAFORMA MANUFATURADA EM LIGA DE ALUMÍNIO INJETADA EM ALTA PRESSÃO, COM POSTERIOR APLICAÇÃO DE PINTURA EPÓXI PÓ NA COR PRETA, COM PLATAFORMA PARA FIXAÇÃO DO ASSENTO EM CHAPA DE AÇO CARBONO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 4,0 MM, APRESENTANDO FURAÇÕES HÍBRIDAS PARA ANCORAGEM DO ASSENTO. POSSUI PONTO DE ARTICULAÇÃO DESLOCADO PARA FRENTE EM RELAÇÃO AO EIXO DE ROTAÇÃO DA POLTRONA, APRESENTANDO RECLINAÇÃO DO TIPO EXCÊNTRICA. ACIONAMENTO DO PISTÃO A GÁS PARA AJUSTE MILIMÉTRICO DA ALTURA DA SUPERFÍCIE DO ASSENTO POR MEIO DE ALAVANCA INDEPENDENTE, COM MANÍPULO ERGONÔMICO INJETADO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO, SITO AO LADO DIREITO DO USUÁRIO, ACIONAMENTO DO MOVIMENTO DE RECLINAÇÃO SINCRONIZADA DE ASSENTO E ENCOSTO POR MEIO DE ALAVANCA INDEPENDENTE, COM MANÍPULO ERGONÔMICO INJETADO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO, LOCALIZADA DO LADO ESQUERDO DO USUÁRIO, COM POSSIBILIDADE DE TRAVAMENTO DO MOVIMENTO DE RECLINAÇÃO EM 04 PONTOS (INCLUINDO O PONTO INICIAL DO MECANISMO), EQUIPADO COM SISTEMA ANTI-IMPACTO PARA ENCOSTO E PROVIDO DE MANÍPULO FRONTAL INJETADO EM TERMOPLÁSTICO PARA AJUSTE DO COEFICIENTE ELÁSTICO DA MOLA DE RECLÍNIO, PERMITINDO VÁRIAS TENSÕES DIFERENTES PARA O MOVIMENTO DE



	<p>RECLINAÇÃO SINCRONIZADA, POSSIBILITANDO DESSE MODO, A UTILIZAÇÃO DO PRODUTO POR USUÁRIOS DE BIÓTIPOS DISTINTOS. AJUSTE DE ALTURA DO ASSENTO DE FORMA MILIMÉTRICA, ATRAVÉS DE ACIONAMENTO DO PISTÃO A GÁS COM DIÂMETRO DO CURSO DE 28 MM, COM CONIFICAÇÃO SUPERIOR E INFERIOR DE 1°26'16", COM BUCHA INJETADA EM RESINA DE ENGENHARIA DE ALTO DESEMPENHO, DOTADO DE CAIXA CILÍNDRICA DE ALOJAMENTO DO CURSO COM DIÂMETRO EXTERNO DE 50 MM CROMADA, COM CONIFICAÇÃO ESPECÍFICA PARA BASES ARCADAS, CONTRIBUINDO PARA QUE A MEDIDA DE ALTURA DA SUPERFÍCIE DO ASSENTO SE APRESENTE DE FORMA ADEQUADA. CLASSIFICAÇÃO DE QUALIDADE E DURABILIDADE DO PISTÃO EM CONSONÂNCIA COM O NÍVEL 03 DA NORMA INTERNACIONAL DIN 4550, CONSEQUENTEMENTE, ATENDE AOS ENSAIOS DE DURABILIDADE DO MECANISMO DE ROTAÇÃO E DE AJUSTE VERTICAL PNEUMÁTICO, PRECONIZADOS NA ABNT NBR 13962/06 PARA ESTE PRODUTO. BASE DE CINCO PATAS INJETADA EM LIGA ALUMÍNIO, COM ACABAMENTO POLIDO, DE FORMATO ARCADEADO, COM RAIO DA PATA EM CONFORMIDADE COM PRECONIZADO NA NORMA ABNT NBR 13962/06 PARA ESTE QUESITO, BEM COMO PARA OS QUESITOS DE PONTOS DE APOIO DA BASE, PONTO DE ESTABILIDADE E ENSAIO DE CARGA ESTÁTICA NA BASE. PARA CADA PATA DA BASE SUPRA ESPECIFICADA, EM SUA TERMINAÇÃO, ACOPLAR-SE-Á UM RODÍZIO DE DUPLO GIRO DE COR PRETA COM BANDA DE RODAGEM NA COR CINZA, ANTI RISCO, APRESENTANDO DISTÂNCIA MÍNIMA ENTRE O PONTO DE APOIO DA RODA E O EIXO DE GIRO DO RODÍZIO DE 18 MM, NO MÍNIMO, ALÉM DE 7,0 MM PARA LARGURA MÍNIMA DA SUPERFÍCIE DE ROLAMENTO, BEM COMO 1,5 MM PARA RAIOS MÍNIMOS, INTERNO E EXTERNO. TAIS RODÍZIOS APRESENTAM DISTÂNCIA ENTRE RODAS ENTRE 15 E 22 MM, SÃO MANUFATURADOS EM TERMOPLÁSTICOS DE ALTO DESEMPENHO, COM PINO DE ALOJAMENTO À BASE CILÍNDRICO, PRODUZIDO EM AÇO ABNT 1010/1020 ZINCADO, COM 11 MM DE DIÂMETRO NO MÍNIMO E ANEL METÁLICO PARA FIXAÇÃO À BASE SEM A UTILIZAÇÃO DE BUCHAS PLÁSTICAS COM DIÂMETRO DE RODA DE, NO MÍNIMO, 49 MM. PAR DE BRAÇOS FIXOS, MANUFATURADOS EM ALUMÍNIO FUNDIDO OU INJETADO EM ALTA PRESSÃO, COM ACABAMENTO POLIDO, ANCORADOS AO ASSENTO E AO ENCOSTO, UNINDO-OS E, PORTANTO, AUXILIANDO NA RESISTÊNCIA ESTRUTURAL DO MONOBLOCO.</p>		
24	<p>CADEIRA PRESIDENTE GIRATÓRIA DE ENCOSTO ALTO, DO TIPO PRESIDENTE COM BRAÇOS REGULÁVEIS E COM, NO MÍNIMO, AJUSTES E MOVIMENTOS INDEPENDENTES PARA ALTURA DO ASSENTO, RECLINAÇÃO DE ASSENTO E ENCOSTO, RODÍZIOS DE DUPLO GIRO E GIRO DE 360 GRAUS DO ASSENTO/ENCOSTO. ENCOSTO: ESTRUTURADO EM COMPENSADO MULTILAMINADO ANATÔMICO DE ESPESSURA MÍNIMA DE 12 MM, ESTOFAMENTO EM ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO INJETADA MOLDADA COM ESPESSURA MÉDIA PREDOMINANTE DE, NO MÍNIMO, 30 MM, SENDO A SALIÊNCIA PARA ACOMODAÇÃO LOMBAR COM NO MÍNIMO 70 MM</p>	UNID.	120

DE ESPESSURA MÉDIA PREDOMINANTE, LARGURA DO ENCOSTO ÚTIL (NA REGIÃO DO APOIO LOMBAR) MÍNIMA DE 450MM E EXTENSÃO VERTICAL MÍNIMA DE 600 MM. ACABAMENTO DOS BORDOS DO ENCOSTO EM PERFIL DE PVC EXTRUDADO E REVESTIMENTO DO ENCOSTO EM TECIDO OU LAMINADO SINTÉTICO. CONTRA ENCOSTO EM LAMINADO SINTÉTICO. ASSENTO: ESTRUTURADO EM COMPENSADO MULTILAMINADO ANATÔMICO DE ESPESSURA MÍNIMA DE 12 MM, ESTOFAMENTO EM ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO INJETADA MOLDADA COM 40 MM DE ESPESSURA MÍNIMA MÉDIA PREDOMINANTE COM CONTRA ASSENTO EM LAMINADO SINTÉTICO OU TNT E REVESTIMENTO DO ASSENTO EM TECIDO OU LAMINADO SINTÉTICO, PERFIS E BORDO EM PVC EXTRUDADO. FIXAÇÃO DOS ELEMENTOS AO CHASSI DE ASSENTO E ENCOSTO ATRAVÉS DE PARAFUSOS E PORCAS GARRAS DE AÇO ZINCADO. LARGURA MÍNIMA DO ASSENTO DE 480MM E PROFUNDIDADE DE SUPERFÍCIE MÍNIMA DO ASSENTO DE 465 MM. PLATAFORMA DE ASSENTO DO TIPO MECANISMO DE RECLINAÇÃO OSCILANTE QUE PERMITE FIXAÇÃO PARA POSIÇÃO DE TRABALHO E AJUSTE DE TENSÃO DO SISTEMA DE RECLINAÇÃO. POSSUI ALAVANCA QUE PERMITE LIBERAR OU TRAVAR O MOVIMENTO DE RECLINAÇÃO QUE DEVE SER SIMULTÂNEO PARA O ASSENTO E O ENCOSTO E AINDA ACIONAR A COLUNA PARA AJUSTE DE ALTURA DO ASSENTO. JUNÇÃO DO ENCOSTO TIPO LÂMINA DE AÇO VINCADA, COM LARGURA MÍNIMA DE 70 MM E ESPESSURA DE CHAPA MÍNIMA DE 4,5 MM, COM PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ DE COR PRETA. COLUNA PARA AJUSTE DE ALTURA E GIRO DE 360° DO ASSENTO À GÁS, COM CLASSIFICAÇÃO DE QUALIDADE E SEGURANÇA CONFORME EN DIN 16955:2017 COM CURSO VERTICAL DE AJUSTE DE, NO MÍNIMO, 100 MM, DOTADA DE TELESCÓPIO PARA ACABAMENTO E PROTEÇÃO DA COLUNA DE 03 ESTÁGIOS INJETADO EM TERMOPLÁSTICO DE COR PRETA. BASE DE CINCO PATAS EM AÇO CARBONO TUBULAR, COM AS PATAS EM TUBO DE AÇO DE SEÇÃO RETANGULAR OU SEMI OBLONGA OU QUADRADA OU SIMILAR, SENDO A ALTURA MÍNIMA DA VIGA DE 35 MM E SOLDADAS POR MEIO DE MIG OU ELETROFUSÃO A ANÉIS CENTRAIS DE ESTABILIZAÇÃO E CONIFICAÇÃO DA COLUNA E DAS PATAS. PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ DE COR PRETA. CAPA PLÁSTICA ÚNICA INJETADA EM PP DE COR PRETA QUE RECOBRE TODA A PORÇÃO SUPERIOR DAS PARAS DA BASE. FIXAÇÃO DOS RODÍZIOS ATRAVÉS DE ESTAMPAGEM DAS PAREDES DOS TUBOS DAS PATAS, SEM UTILIZAÇÃO DE BUCHA PLÁSTICA OU SOLDA PARA FIXAÇÃO DOS PINOS. RODÍZIOS: DE DUPLO GIRO DO TIPO “H” COM EIXO VERTICAL DE, NO MÍNIMO, 10 MM, COM ANEL ELÁSTICO METÁLICO PARA FIXAÇÃO DO RODÍZIO À BASE SEM O USO DE BUCHA PLÁSTICA OU SOLDA, DIÂMETRO DAS RODAS DE, NO MÍNIMO, 48 MM, COM RODAS DUPLAS. BRAÇOS PARA POLTRONAS EXECUTIVA, DIRETOR OU PRESIDENTE, CONFECCIONADO EM ALTA TECNOLOGIA DE INJEÇÃO TERMOPLÁSTICA, COM COPOLÍMERO POLIPROPILENO, COM SUPORTES EM CHAPA DE AÇO DE, NO MÍNIMO ESPESSURA DE 4,75 MM, COM TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE POR PINTURA A PÓ, PELO

	<p>PROCESSO DE DEPOSIÇÃO ELETROSTÁTICA. ANGULAÇÃO PROPORCIONADA PELA CHAPA EM RELAÇÃO AO BRAÇO EM SUA PORÇÃO VERTICAL EM ÂNGULO RETO, FORMATO ANATÔMICO DO APOIO, COM MEDIDAS MÍNIMAS DE 345 MM DE COMPRIMENTO X 285 MM DE EXTENSÃO VERTICAL TOTAL. FIXAÇÃO POR DUAS CHAPAS AO ESTRUTURAL DE ASSENTO, COM DOIS ORIFÍCIOS OBLONGADOS CADA CHAPA, DE MEDIDA DE 08 X 25 MM, PROPORCIONANDO UMA DISTÂNCIA ENTRE FUROS DE 120 MM.</p>		
25	<p>ESTAÇÃO DE TRABALHO - TAMPO: CONFECCIONADO EM MDP BP (25MM), MEDIDAS TAMPOS: 1250X1250MM(L) X 600MM (P) X 25MM(E), (PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE) FABRICADO ATRAVÉS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA COM RESINAS SINTÉTICAS (UREIA FORMOL), REVESTIDO POR AMBAS AS FACES POR UMA FOLHA CELULÓSICA DECORATIVA BANHADA EM SOLUÇÃO MELAMÍNICA FIXADA ATRAVÉS DE UM PROCESSO DE PRENSA DE BAIXA PRESSÃO, COM ACABAMENTO EM FITA EM PVC (POLIESTIRENO) COM 2MM ESPESSURA COM BORDAS APARENTES ENCABEÇADAS. RETAGUARDA: CONFECCIONADAS EM AÇO CHAPA #26 (0,45MM) MEDINDO 290MM(A) X 1015MM(L), COM 2 DOBRAS LATERAIS DIREITO/ESQUERDO SENDO A 1º (9MM) COM 90º E TERMINANDO COM (20MM) A 90º, 2 DOBRAS INFERIORES SENDO A 1º (9MM) COM 90º E TERMINANDO COM (20MM) A 90º E 1 DOBRA SUPERIOR A 19 MM COM 90º, POSSUI 15 FUROS CIRCULARES PADRÃO DE MARCA E PASSAGENS DE FIOS MEDINDO 30MM(A)X50MM(L), POSSUÍ TAMBÉM TRAVA CONFECCIONADA EM CHAPA DE AÇO #18 (1,2 MM) QUE É PONTEADA NA RETAGUARDA, POSSUINDO 5 GARRAS DE CADA LADO PARA A FIXAÇÃO DOS PÉS. PÉS: CONFECCIONADA EM AÇO CHAPA #18 (1,2MM), #20 (0,90MM), #3/16 (4,75MM) E #1/8 (3MM): BARRA LIGAÇÃO SUPERIOR MEDINDO 16MM(A) X 400MM(L) X 7,9MM(P), ESTRUTURA VERTICAL COMPOSTA POR ALMOFADA INTERNA COM ESTAMPO PARA FIXAÇÃO DA RETAGUARDA, COM CHAPA RETANGULAR MEDINDO 658MM(A) X 157MM(L) , COM CONJUNÇÃO PARA PASSAGENS DOS FIOS RETANGULARES MEDINDO 22MM(A) X 35MM(P), NA PARTE INTERNA SUPERIOR E INFERIOR NA ALMOFADA , COM 1 TUBO VERTICAL COM ESTRUTURA QUADRADA MEDINDO 657MM (A) X 20MM X 20MM(L) , AMBOS FIXADOS A BASE POR MEIO DE SOLDA MIG PELO LADO INTERNO NÃO FICANDO APARENTE, PROPORCIONANDO UM ACABAMENTO FINO COM MAIOR RESISTÊNCIA NOS PÉS, COM 2 DOBRAS PERPENDICULARES SENDO A 1º (8MM) COM 90º A 2º DOBRA COM (9,5MM) Á 90º E TERMINANDO COM (38MM) Á 48º E BASE MEDINDO 25MM(A) X 65MM(L) X 496MM(C), SENDO A 1º (115MM) COM 325º, A 2º DOBRA COM (40MM) Á 90º E TERMINANDO COM (115MM) Á 325º, POSSUÍ REFORÇO NA PARTE INFERIOR DO PÉ NA CHAPA #1/8 MEDINDO 13MM(A)X359MM(L) FIXADO COM SOLDA MIG, TAMBÉM POSSUÍ PORCA SOLDADA 3/16 PARA FIXAÇÃO DAS PONTEIRAS NIVELADORAS, COM ALMOFADAS DE FÁCIL MANIPULAÇÃO EM CHAPA #26(0,45MM) NA FACE EXTERNA DO PÉ. PÉ CENTRAL: CONFECCIONADO EM AÇO CHAPA #20 (0,90MM) NA MEDIDA 707MM(A)X62MM(L)X62MM(P), COMPOSTOS POR 2 ELEMENTOS ENCAIXÁVEIS POR DOBRAS REBATIDAS, PARTE</p>	UNID.	160

	<p>INTERNA POSSUÍ REFORÇO EM "W" NA CHAPA #20 (0,90) MEDINDO 640MM(A)X56MM(L)X21MM(P) PONTEADO EM UM DOS ELEMENTOS, POSSUINDO ESPAÇO PASSAGEM DE FIAÇÃO E REBITE PARA FIXAÇÃO DA PONTEIRA NIVELADORA. PONTEIRAS: EM POLIESTIRENO (PLÁSTICO DE ALTO IMPACTO DERIVADO DO PETRÓLEO) COM NIVELADOR PARA A REGULAGEM DA MESA QUANDO HOVER DESNÍVEL DE PISO. TRATAMENTO ANTICORROSIVO POR UM PROCESSO DE NANOTECNOLOGIA E PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ (TINTA HÍBRIDA) COM CAMADA DE 30 A 40 MÍCROON COM SECAGEM EM ESTUFA A 240 °C.</p>		
26	<p>LONGARINA 03 LUGARES - CADEIRA COM ASSENTO E ENCOSTO DISPOSTOS EM LONGARINA DE 03 LUGARES, COMPOSTA POR ASSENTO MANUFATURADO EM TERMOPLÁSTICO POLIPROPILENO COPOLÍMERO INJETADO EM ALTA PRESSÃO, DE FORMATO ANATÔMICO, COM 05 PARES DE ORIFÍCIOS OBLONGOS DE MEDIDA 6 X 20 MM PARA MELHORAR A TROCA TÉRMICA COM O AMBIENTE E FACILITAR A ASSEPSIA, ALÉM DE PERMITIR EVENTUAL ENCAIXE DE ESTRUTURAIS PLÁSTICOS COM ESTOFADOS. NO ESPAÇAMENTO LONGITUDINAL ENTRE ESSES ORIFÍCIOS DEVERÁ EXISTIR UM PAR DE REBAIXOS, COM LARGURA MÍNIMA DE 4,0 MM CADA REBAIXO, PARA GARANTIR A ADERÊNCIA NECESSÁRIA, DE MODO A PERMITIR QUE O USUÁRIO TENHA PERFEITA ACOMODAÇÃO DAS TUBEROSIDADES ISQUIÁTICAS NO ASSENTO, NÃO DESLIZANDO PARA FRENTE. PARA NÃO OBSTRUIR A CIRCULAÇÃO SANGUÍNEA DOS MEMBROS INFERIORES DO USUÁRIO, O REFERIDO ASSENTO DEVERÁ TER AS BORDAS FRONTAIS (ANTERIORES) CURVADAS PARA BAIXO. DIMENSÃO DE 484 LARGURA DA SUPERFÍCIE X 412 PROFUNDIDADE DA SUPERFÍCIE X 30,09 ESPESSURA (MEDIDAS EM MM, COM TOLERÂNCIA DE VARIAÇÃO DE 3%, PARA MAIS OU PARA MENOS NAS MEDIDAS APRESENTADAS). ENCOSTO MANUFATURADO EM TERMOPLÁSTICO POLIPROPILENO INJETADO EM ALTA PRESSÃO, DE FORMATO ANATÔMICO COM APOIO LOMBAR, COM 04 PARES DE ORIFÍCIOS OBLONGOS DE MEDIDA 5 X 22 MM PARA MELHORAR A TROCA TÉRMICA COM O AMBIENTE E FACILITAR A ASSEPSIA, ALÉM DE PERMITIR EVENTUAL ENCAIXE DE ESTRUTURAIS PLÁSTICOS COM ESTOFADOS. NO ESPAÇAMENTO LONGITUDINAL ENTRE ESSES ORIFÍCIOS DEVERÁ EXISTIR UM PAR DE REBAIXOS, COM LARGURA MÍNIMA DE 4,0 MM CADA REBAIXO, PARA GARANTIR A ADERÊNCIA NECESSÁRIA, DE MODO A PERMITIR QUE O USUÁRIO TENHA PERFEITA ACOMODAÇÃO NO ESPALDAR. DIMENSIONAL DO ENCOSTO 479 LARGURA X 329 EXTENSÃO VERTICAL TOTAL X EXTENSÃO VERTICAL NA REGIÃO DO APOIO LOMBAR 250 X 20,06 ESPESSURA MÍNIMA X 27,8 ESPESSURA MÁXIMA (MEDIDAS EM MM, COM TOLERÂNCIA DE VARIAÇÃO DE 3%, PARA MAIS OU PARA MENOS NAS MEDIDAS APRESENTADAS). O ASSENTO É FIXO À ESTRUTURA METÁLICA SOB PRESSÃO E ANCORADO COM PARAFUSOS TIPO AA; JÁ O ESPALDAR, NÃO É FIXADO COM PARAFUSOS, DEVERÁ RECEBER INSERTOS INTERNOS NOS CANAIS DE ALOJAMENTO DAS HASTES DO ENCOSTO, DE MODO A NÃO PERMITIR ATRITO DIRETO DOS TUBOS METÁLICOS COM O PLÁSTICO DO</p>	UNID.	180



	<p>ENCOSTO, ESTE CONJUNTO RECEBE DOIS PLUGS SOB PRESSÃO NA MESMA COR DO ESPALDAR COMO DISPOSITIVOS DE FIXAÇÃO PERMANENTES NA ESTRUTURA. OS PARAFUSOS E PLUGS DE FIXAÇÃO DO ASSENTO E ENCOSTO NÃO PODERÃO SER RETIRADOS SEM O USO DE FERRAMENTAS ESPECÍFICAS. CONJUNTO METÁLICO DE LONGARINA FORMADO POR DISPOSITIVOS EM "L" TIPO HASTE TUBULAR PARA JUNÇÃO DE ASSENTO E ENCOSTO MANUFATURADOS EM AÇO CARBONO TUBULAR DE SEÇÃO OBLONGA COM MEDIDA MÍNIMA DE 16 X 30 X 1,20. ASSENTOS E ENCOSTOS DISPOSTOS SOBRE TUBO LONGITUDINAL DE SUSTENTAÇÃO, CONFECCIONADO EM AÇO CARBONO TUBULAR DE MEDIDAS MÍNIMAS DE 30 X 50 X 1,5 MM. DUAS BASES EM FORMATO "T" INVERTIDO SÃO ACOPLADAS AOS TUBOS LONGITUDINAIS POR MEIO DE CONE MORSE. TAIS BASES SÃO CONFECCIONADOS POR DISPOSITIVOS DE AÇO CARBONO TUBULAR (DE SEÇÃO CILÍNDRICA PARA A HASTE VERTICAL, COM DIÂMETRO DE 51 MM E PAREDE DE 1,50 MM) E BASE EM AÇO CARBONO TUBULAR DE SEÇÃO QUADRADA, COM MEDIDA DE 25 X 25 X 1,50 MM, COM CAPA INJETADA EM POLIPROPILENO PARA ACABAMENTO E PROTEÇÃO), PROVIDA DE SAPATAS MANUFATURADAS EM TERMOPLÁSTICO COPOLÍMERO INJETADO EM ALTA PRESSÃO. TODOS OS COMPONENTES METÁLICOS RECEBEM BANHO DESENGRAXASTE, ESTABILIZAÇÃO, FOSFATIZAÇÃO, PINTURA A PÓ, PELO PROCESSO DE DEPOSIÇÃO ELETROSTÁTICA E POSTERIOR SECAGEM EM ESTUFA À 250 °C.</p>		
27	<p>LONGARINA 04 LUGARES COM BRAÇOS - CADEIRA CORPORATIVA DISPOSTA EM ASSENTOS MÚLTIPLOS, TIPO LONGARINA, NÃO SENDO FIXOS AO PISO, COM POSSIBILIDADE DE MONTAGEM COM 04 LUGARES, COM BRAÇOS, SENDO AS DEMAIS CARACTERÍSTICAS DIMENSIONAIS, FÍSICAS E CONSTRUTIVAS DESCRITAS ABAIXO: ASSENTO: ESTRUTURADO EM CHASSI DE POLIPROPILENO INJETADO COM ALETAS DE REFORÇOS ESTRUTURAIS OU EM COMPENSADO MULTILAMINADO ANATÔMICO DE ESPESSURA MÍNIMA DE 12 MM, ESTOFAMENTO EM ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO INJETADA MOLDADA COM MESMAS CARACTERÍSTICAS FÍSICAS E DE DESEMPENHO ESPECIFICADAS PARA O ENCOSTO, DOTADO DE CARENAGEM DE CONTRA CAPA PARA O ASSENTO INJETADA EM POLIPROPILENO QUE PROTEJA TODO O CONTRA ASSENTO E BORDOS. FIXAÇÃO DOS ELEMENTOS AO CHASSI DE ASSENTO ATRAVÉS DE PARAFUSOS E PORCAS GARRAS COM ROSCA MÉTRICA. NÃO SERÁ TOLERADO O USO DE PERFIL DE BORDOS DE PVC PARA ACABAMENTO E OU FIXAÇÃO DA CONTRA CAPA DE ASSENTO. ASPECTOS DIMENSIONAIS DO ASSENTO DE LARGURA E PROFUNDIDADE DE SUPERFÍCIE ENTRE 460 E 480 MM E ESPESSURA MÍNIMA PREDOMINANTE PARA A ESPUMA INJETADA MOLDADA DO ESTOFAMENTO ENTRE 35 E 50 MM. ENCOSTO: ESTRUTURADO EM CHASSI DE POLIPROPILENO INJETADO COM ALETAS DE REFORÇOS ESTRUTURAIS, ESTOFAMENTO EM ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO INJETADA MOLDADA COM ESPESSURA MÉDIA PREDOMINANTE ENTRE 35 E 50 MM, PROVIDO DE CARENAGEM PARA</p>	UNID.	180

<p>CONTRA CAPA DO ENCOSTO INJETADA EM POLIPROPILENO QUE DEIXE INACESSÍVEL E NÃO APARENTE OS PONTOS DE FIXAÇÃO DO SUPORTE DE JUNÇÃO DO ENCOSTO NO CHASSI DO ESPALDAR, A JUNÇÃO DAS CARENAGENS DO ENCOSTO COM A DO SUPORTE DE JUNÇÃO DO ENCOSTO NÃO DEVE DEIXAR TAL SUPORTE APARENTE E/OU ACESSÍVEL AO USUÁRIO NA PORÇÃO POSTERIOR DO CONTRA ENCOSTO. NÃO SERÁ TOLERADO O USO DE PERFIL DE BORDOS DE PVC E PARAFUSOS PARA ACABAMENTO E OU FIXAÇÃO DA CONTRA CAPA DE ENCOSTO. PEQUENAS ABERTURAS ENTRE A CARENAGEM DE CONTRA ENCOSTO E A CARENAGEM DO SUPORTE DE JUNÇÃO DO ENCOSTO SÃO TOLERÁVEIS, DESDE QUE NÃO PERMITAM A INSERÇÃO DE UM OBJETO CILÍNDRICO COM DIÂMETRO MÁXIMO DE 10 MM NO INTERIOR DO CONTRA ENCOSTO, NÃO PERMITINDO ASSIM A OCULTAÇÃO DE OBJETOS E/OU ACIDENTES DECORRENTES DO USO PÚBLICO DESTA MÓVEL. FIXAÇÃO DOS ELEMENTOS AO CHASSI DE ENCOSTO ATRAVÉS DE PARAFUSOS E PORCAS GARRAS COM ROSCA MÉTRICA. ASPECTOS DIMENSIONAIS DO ENCOSTO DE LARGURA (MÍNIMA) 440 MM, EXTENSÃO VERTICAL (MÍNIMA): 400 MM (SENDO A ALTURA DA BORA SUPERIOR DO ENCOSTO MÍNIMA DE 450 MM) E RAIOS DE CURVATURA DO ENCOSTO NA REGIÃO DO APOIO LOMBAR ENTRE 400 E 500 MM, ÂNGULO DE ABERTURA ENTRE O ASSENTO E O ENCOSTO: ENTRE 90 E 110 GRAUS. REVESTIMENTO DE ASSENTO E ENCOSTO EM TECIDO 100% POLIÉSTER EM COR A DEFINIR DE ACORDO COM A CARTELA DO FABRICANTE. SUPORTE DE JUNÇÃO DO ENCOSTO: EM AÇO FIXADO POR, NO MÍNIMO, DOIS PONTOS DIRETAMENTE NA ESTRUTURA METÁLICA E NÃO NO CHASSI DE ASSENTO, DE MODO A ELEVAR A SUA DURABILIDADE. SUPORTE DO ENCOSTO DURÁVEL DE MANEIRA TAL QUE PROPORCIONE À CADEIRA PERFORMANCE CONFORME PRECONIZADO PELOS ENSAIOS MECÂNICOS APLICÁVEIS DA ABNT NBR 16031:2012. FIXAÇÃO AO CHASSI ESTRUTURAL DE ENCOSTO POR, NO MÍNIMO, DOIS PONTOS E ATRAVÉS DE PARAFUSOS E ROSCAS MÉTRICAS COM TRAVA QUÍMICA. OS ELEMENTOS METÁLICOS DO SUPORTE DE JUNÇÃO DO ENCOSTO DEVEM APRESENTAR TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE POR MEIO DE PINTURA ELETROSTÁTICA À PÓ, COM TRATAMENTO ANTI FERRUGINOSO E POSTERIOR CURA E POLIMERIZAÇÃO EM ESTUFA. FLANGE UNIVERSAL (160 X 200 E 125 X 125 MM) CONFECCIONADA EM CHAPA DE AÇO CARBONO ABNT 1010/1020 COM ESPESSURA MÍNIMA DE 2,90 MM, COM VINCOS E CONFORMAÇÕES QUE MELHORAM SEU DESEMPENHO MECÂNICO LIGADA AO TUBO TRANSVERSAL DE SUSTENTAÇÃO DOS ASSENTOS ATRAVÉS DE ABRAÇADEIRA EM FORMATO DE “U”, SEM UTILIZAÇÃO DE SOLDA. TUBO TRANSVERSAL DE SUSTENTAÇÃO DOS ASSENTOS DE FORMATO RETANGULAR, CUJA MEDIDA MÍNIMA É DE 50 X 30 X 1,50 MM, COM AS EXTREMIDADES SELADAS E DISPÕE DE SEGMENTOS DE TUBOS DE AÇO DE SEÇÃO CIRCULAR FUNDIDOS EM SUAS PORÇÕES INFERIORES PELO PROCESSO METAL INERT GAS PARA FIXAÇÃO POR MEIO DE CONE MORSE DOS PÉS DA LONGARINA (BASES). BASES DA LONGARINA EM FORMATO DE “T” INVERTIDO, “Y” INVERTIDO OU SIMILAR, EM AÇO CARBONO COM PINTURA ELETROSTÁTICA PRETA, ENCAIXADA À</p>		
--	--	--

	VIGA ATRAVÉS DE ENCAIXE PELO SISTEMA DE CONE MORSE E COM BASE HORIZONTAL EM AÇO COM CAPA PLÁSTICA QUE RECOBRE TODA A EXTENSÃO HORIZONTAL SUPERIOR DAS PATAS. DOTADA DE SAPATAS REGULÁVEIS PARA AJUSTE NO PISO.		
28	LONGARINA 3 LUGARES SEM BRAÇO, ASSENTO: CONFECCIONADO EM POLIPROPILENO (PP), NO SISTEMA DE INJEÇÃO TERMOPLÁSTICA. COM TRAVAMENTO FEITO POR PARAFUSOS. ENCOSTO: CONFECCIONADO EM POLIPROPILENO (PP), NO SISTEMA DE INJEÇÃO TERMOPLÁSTICA. FIXA-SE NA ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXES, COM TRAVAMENTO NA ESTRUTURA ATRAVÉS DE PINO-TAMPÃO, TAMBÉM CONFECCIONADO EM POLIPROPILENO (PP) DA MESMA COR DO ENCOSTO. ESTRUTURA: CONFECCIONADO EM TUBO DE AÇO CARBONO 50X30 E TUBO OBLONGO 16X30. MEDIDAS ASSENTO: 46,5 CM LARGURA X 40 CM PROFUNDIDADE, MEDIDAS ENCOSTO: 46,5 CM LARGURA X 30 CM ALTURA, - ALTURA DO ASSENTO ATÉ O CHÃO: 44 CM, ALTURA TOTAL ATÉ O CHÃO: 87 CM, DIMENSÕES APROXIMADAS DO PRODUTO MONTADO: 144 CM LARGURA X 50 PROFUNDIDADE X 87 ALTURA, CONTEÚDO DA EMBALAGEM: 1 CADEIRA. DIMENSÕES APROXIMADAS DA EMBALAGEM: 144 CM LARGURA X 50 PROFUNDIDADE X 66 ALTURA, PESO LÍQUIDO APROXIMADO DO PRODUTO: 15 KG, PESO RECOMENDADO: ATÉ 110 KG / LUGAR	UNID.	180
29	LONGARINA 4 LUGARES SEM BRAÇO, ASSENTO: CONFECCIONADO EM POLIPROPILENO (PP), NO SISTEMA DE INJEÇÃO TERMOPLÁSTICA. COM TRAVAMENTO FEITO POR PARAFUSOS. ENCOSTO: CONFECCIONADO EM POLIPROPILENO (PP), NO SISTEMA DE INJEÇÃO TERMOPLÁSTICA. FIXA-SE NA ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXES, COM TRAVAMENTO NA ESTRUTURA ATRAVÉS DE PINO-TAMPÃO, TAMBÉM CONFECCIONADO EM POLIPROPILENO (PP) DA MESMA COR DO ENCOSTO. ESTRUTURA: CONFECCIONADO EM TUBO DE AÇO CARBONO 50X30 E TUBO OBLONGO 16X30. MEDIDAS ASSENTO: 46,5 CM LARGURA X 40 CM PROFUNDIDADE, MEDIDAS ENCOSTO: 46,5 CM LARGURA X 30 CM ALTURA, ALTURA DO ASSENTO ATÉ O CHÃO: 44 CM. ALTURA TOTAL ATÉ O CHÃO: 87 CM. DIMENSÕES APROXIMADAS DO PRODUTO MONTADO: 193 CM LARGURA X 50 PROFUNDIDADE X 87 ALTURA. CONTEÚDO DA EMBALAGEM: 1 CADEIRA. DIMENSÕES APROXIMADAS DA EMBALAGEM: 193 CM LARGURA X 50 PROFUNDIDADE X 66 ALTURA. PESO LÍQUIDO APROXIMADO DO PRODUTO: 20 KG. PESO RECOMENDADO: ATÉ 110 KG / LUGAR	UNID.	180
30	LONGARINA 5 LUGARES SEM BRAÇO, ASSENTO: CONFECCIONADO EM POLIPROPILENO (PP), NO SISTEMA DE INJEÇÃO TERMOPLÁSTICA. COM TRAVAMENTO FEITO POR PARAFUSOS. ENCOSTO: CONFECCIONADO EM POLIPROPILENO (PP), NO SISTEMA DE INJEÇÃO TERMOPLÁSTICA. FIXA-SE NA ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXES, COM TRAVAMENTO NA ESTRUTURA ATRAVÉS DE PINO-TAMPÃO, TAMBÉM CONFECCIONADO EM POLIPROPILENO (PP) DA MESMA COR DO ENCOSTO. ESTRUTURA: CONFECCIONADO EM TUBO DE AÇO CARBONO 50X30 E TUBO OBLONGO 16X30. MEDIDAS ASSENTO: 46,5 CM LARGURA X 40 CM PROFUNDIDADE. MEDIDAS ENCOSTO: 46,5 CM LARGURA X 30 CM ALTURA. ALTURA DO ASSENTO ATÉ O CHÃO: 44 CM. ALTURA TOTAL ATÉ O CHÃO: 87 CM. DIMENSÕES APROXIMADAS	UNID.	180

	DO PRODUTO MONTADO: 242 CM LARGURA X 50 PROFUNDIDADE X 87 ALTURA. CONTEÚDO DA EMBALAGEM: 1 CADEIRA. DIMENSÕES APROXIMADAS DA EMBALAGEM: 242 CM LARGURA X 50 PROFUNDIDADE X 66 ALTURA . PESO LÍQUIDO APROXIMADO DO PRODUTO: 24 KG. PESO RECOMENDADO: ATÉ 110 KG / LUGAR		
31	MESA AUXILIAR COM AS MEDIDAS 745MM(A) X 900MM(L) X 600MM(P), COM TAMPO EM MDP BP 25MM, PÉS EM CHAPA # 20 (0,90 MM), RETAGUARDA EM CHAPA DE AÇO # 24 (0,60MM). TAMPO: CONFECCIONADO EM MDP BP (25MM) (PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE) FABRICADO ATRAVÉS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA COM RESINAS SINTÉTICAS (UREIA FORMOL), REVESTIDO POR AMBAS AS FACES POR UMA FOLHA CELULÓSICA DECORATIVA BANHADA EM SOLUÇÃO MELAMÍNICA FIXADA ATRAVÉS DE UM PROCESSO DE PRENSA DE BAIXA PRESSÃO MEDINDO: 25MM(E) X 896MM(L) X 596MM(P), COM ACABAMENTO EM FITA EM PVC (POLIESTIRENO) COM 2MM ESPESSURA COM BORDAS APARENTES ENCABEÇADAS. RETAGUARDA: CONFECCIONADAS EM AÇO CHAPA #26 (0,45MM) MEDINDO 290MM(A) X 720MM(L), COM 2 DOBRAS LATERAIS DIREITO/ESQUERDO SENDO A 1º (9MM) COM 90º E TERMINANDO COM (20MM) A 90º, 2 DOBRAS INFERIORES SENDO A 1º (9MM) COM 90º E TERMINANDO COM (20MM) A 90º E 1 DOBRA SUPERIOR A 19 MM COM 90º, POSSUI 15 FUROS CIRCULARES PADRÃO DE MARCA E PASSAGENS DE FIOS MEDINDO 30MM(A)X50MM(L), POSSUÍ TAMBÉM TRAVA CONFECCIONADA EM CHAPA DE AÇO #18 (1,2 MM) QUE É PONTEADA NA RETAGUARDA, POSSUINDO 5 GARRAS DE CADA LADO PARA A FIXAÇÃO DOS PÉS. PÉS: CONFECCIONADA EM AÇO CHAPA #18 (1,2MM), #20 (0,90MM), #3/16 (4,75MM) E #1/8 (3MM): BARRA LIGAÇÃO SUPERIOR MEDINDO 16MM(A) X 400MM(L) X 7,9MM(P), ESTRUTURA VERTICAL COMPOSTA POR ALMOFADA INTERNA COM ESTAMPO PARA FIXAÇÃO DA RETAGUARDA, COM CHAPA RETANGULAR MEDINDO 658MM(A) X 157MM(L) , COM CONJUNÇÃO PARA PASSAGENS DOS FIOS RETANGULARES MEDINDO 22MM(A) X 35MM(P), NA PARTE INTERNA SUPERIOR E INFERIOR NA ALMOFADA , COM 1 TUBO VERTICAL COM ESTRUTURA QUADRADA MEDINDO 657MM (A) X 20MM X 20MM(L) , AMBOS FIXADOS A BASE POR MEIO DE SOLDA MIG PELO LADO INTERNO NÃO FICANDO APARENTE, PROPORCIONANDO UM ACABAMENTO FINO COM MAIOR RESISTÊNCIA NOS PÉS, COM 2 DOBRAS PERPENDICULARES SENDO A 1º (8MM) COM 90º A 2º DOBRA COM (9,5MM) Á 90º E TERMINANDO COM (38MM) Á 48º E BASE MEDINDO 25MM(A) X 65MM(L) X 496MM(C), SENDO A 1º (115MM) COM 325º, A 2º DOBRA COM (40MM) Á 90º E TERMINANDO COM (115MM) Á 325º, POSSUÍ REFORÇO NA PARTE INFERIOR DO PÉ NA CHAPA #1/8 MEDINDO 13MM(A)X359MM(L) FIXADO COM SOLDA MIG, TAMBÉM POSSUÍ PORCA SOLDADA 3/16 PARA FIXAÇÃO DAS PONTEIRAS NIVELADORAS, COM ALMOFADAS DE FÁCIL MANIPULAÇÃO EM CHAPA #26(0,45MM) NA FACE EXTERNA DO PÉ. PONTEIRAS: SAPATA PLÁSTICA EM POLIESTIRENO (PLÁSTICO DE ALTO IMPACTO DERIVADO DO PETRÓLEO) COM NIVELADOR PARA A REGULAGEM DA MESA QUANDO HOVER DESNÍVEL DE PISO. TRATAMENTO ANTICORROSIVO POR UM PROCESSO DE	UNID.	320



	NANOTECNOLOGIA E PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ (TINTA HÍBRIDA) COM CAMADA DE 30 A 40 MÍCROON COM SECAGEM EM ESTUFA A 240 °C.		
32	<p>MESA REUNIÃO - CARACTERÍSTICAS: MESA DE REUNIÃO DA LINHA COM AS MEDIDAS 745MM(A) X 2000MM(L) X 900MM(P), COM TAMPO EM MDP BP 25MM, PÉS EM CHAPA # 20 (0,90 MM), RETAGUARDA EM CHAPA DE AÇO # 24 (0,60MM). TAMPO: CONFECCIONADO EM MDP BP (25MM) (PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE) FABRICADO ATRAVÉS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA COM RESINAS SINTÉTICAS (UREIA FORMOL), REVESTIDO POR AMBAS AS FACES POR UMA FOLHA CELULÓSICA DECORATIVA BANHADA EM SOLUÇÃO MELAMÍNICA FIXADA ATRAVÉS DE UM PROCESSO DE PRENSA DE BAIXA PRESSÃO MEDINDO: 25MM(E) X 1996MM(L) X 896MM(P), COM ACABAMENTO EM FITA EM PVC (POLIESTIRENO) COM 2MM ESPESSURA COM BORDAS APARENTES ENCABEÇADAS. CAIXA POWER BOX: PARTE SUPERIOR CONFECCIONADA EM POLIPROPILENO DE ALTO IMPACTO. MEDINDO: NA PARTE EXTERNA (210MM L X 140MM P) E INTERNA (175MM L X 105MM P), ESTAMPO PARA FIXAÇÃO DE 3 TOMADAS FÊMEA COM 3 PINOS PADRÃO ABNT E ESTAMPO PARA FIXAÇÃO DE 3 CONECTORES FÊMEA RJ45 PARA REDE (INTERNET) E 1 CONECTOR FÊMEA RJ11 PARA TELEFONE. RETAGUARDA: CONFECCIONADA EM AÇO CHAPA #26 (0,45MM) MEDINDO 290MM(A) X 1315MM(L), COM 2 DOBRAS LATERAIS DIREITO/ESQUERDO SENDO A 1º (9MM) COM 90º E TERMINANDO COM (20MM) A 90º, 2 DOBRAS INFERIORES SENDO A 1º (9MM) COM 90º E TERMINANDO COM (20MM) A 90º E 1 DOBRA SUPERIOR A 19 MM COM 90º, POSSUI 15 FUROS CIRCULARES PADRÃO DE MARCA E PASSAGENS DE FIOS MEDINDO 30MM(A)X50MM(L), POSSUÍ TAMBÉM TRAVA CONFECCIONADA EM CHAPA DE AÇO #18 (1,2 MM) QUE É PONTEADA NA RETAGUARDA, POSSUINDO 5 GARRAS DE CADA LADO PARA A FIXAÇÃO DOS PÉS. PÉS: CONFECCIONADA EM AÇO CHAPA #18 (1,2MM), #20 (0,90MM), #3/16 (4,75MM) E #1/8 (3MM): BARRA LIGAÇÃO SUPERIOR MEDINDO 16MM(A) X 400MM(L) X 7,9MM(P), ESTRUTURA VERTICAL COMPOSTA POR ALMOFADA INTERNA COM ESTAMPO PARA FIXAÇÃO DA RETAGUARDA, COM CHAPA RETANGULAR MEDINDO 658MM(A) X 157MM(L) , COM CONJUNÇÃO PARA PASSAGENS DOS FIOS RETANGULARES MEDINDO 22MM(A) X 35MM(P), NA PARTE INTERNA SUPERIOR E INFERIOR NA ALMOFADA , COM 1 TUBO VERTICAL COM ESTRUTURA QUADRADA MEDINDO 657MM (A) X 20MM X 20MM(L) , AMBOS FIXADOS A BASE POR MEIO DE SOLDA MIG PELO LADO INTERNO NÃO FICANDO APARENTE, PROPORCIONANDO UM ACABAMENTO FINO COM MAIOR RESISTÊNCIA NOS PÉS, COM 2 DOBRAS PERPENDICULARES SENDO A 1º (8MM) COM 90º A 2º DOBRA COM (9,5MM) Á 90º E TERMINANDO COM (38MM) Á 48º E BASE MEDINDO 25MM(A) X 65MM(L) X 496MM(C), SENDO A 1º (115MM) COM 325º, A 2º DOBRA COM (40MM) Á 90º E TERMINANDO COM (115MM) Á 325º, POSSUÍ REFORÇO NA PARTE INFERIOR DO PÉ NA CHAPA #1/8 MEDINDO 13MM(A)X359MM(L) FIXADO COM SOLDA MIG, TAMBÉM POSSUÍ PORCA SOLDADA 3/16 PARA FIXAÇÃO DAS PONTEIRAS NIVELADORAS, COM ALMOFADAS DE FÁCIL MANIPULAÇÃO EM CHAPA #26(0,45MM) NA FACE EXTERNA</p>	UNID.	270

	DO PÉ. PONTEIRAS: SAPATA PLÁSTICA EM POLIESTIRENO (PLÁSTICO DE ALTO IMPACTO DERIVADO DO PETRÓLEO) COM NIVELADOR PARA A REGULAGEM DA MESA QUANDO HOUVER DESNÍVEL DE PISO. ACABAMENTO: TRATAMENTO ANTICORROSIVO POR UM PROCESSO DE NANOTECNOLOGIA E PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ (TINTA HÍBRIDA) COM CAMADA DE 30 A 40 MÍCROON COM SECAGEM EM ESTUFA A 240 °C. PROCESSO COM RIGOROSO CONTROLE DE QUALIDADE ANALISADO POR UM LABORATÓRIO CERTIFICADO PELO INMETRO ATENDENDO AS NORMAS DA NBR 8094:1983 " MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO A CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO A NÉVOA SALINA", ONDE É FEITO ENSAIO DE CORROSÃO ACELERADA COM NÉVOA SALINA POR 500H, DEVENDO O GRAU DE CORROSÃO DETERMINADO CONFORME A ISO 4628-3:2015, NÃO DEVENDO SER MAIOR QUE RI 1, CONFORME ITEM 4.3.1 DA NORMA ABNT 13961:2010. PINTURA ELETROSTÁTICA CONTROLADA POR RECIPROCADOR, TORNANDO À APLICAÇÃO UNIFORME.		
33	MESA REUNIAO REDONDA - MESA DE REUNIÃO REDONDA COM TAMPO INTEIRIÇO DE 25MM E PÉ DE AÇO TUBULAR, COM MEDIDA TOTAL DE 735MM(A) X 1100MM(L) X 1100MM(P), COM ACABAMENTO EM FITA EM PVC (POLIESTIRENO) COM 2MM ESPESSURA, ARREDONDADO NAS EXTREMIDADES. TAMPO: CONFECCIONADO EM MDP25MM (PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE) FABRICADO ATRAVÉS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA COM RESINAS SINTÉTICAS (UREIA FORMOL), REVESTIDO POR AMBAS AS FACES POR UMA FOLHA CELULÓSICA DECORATIVA BANHADA EM SOLUÇÃO MELAMÍNICA FIXADA ATRAVÉS DE UM PROCESSO DE PRENSA DE BAIXA PRESSÃO, MEDINDO 1100MM(DIÂMETRO) X (P)25MM(E), NAS CORES PADRÃO PANDIN, COM ACABAMENTO EM FITA EM PVC (POLIESTIRENO) COM 2MM ESPESSURA COM BORDAS APARENTES ENCABEÇADAS. PÉ TUBO: CONFECCIONADO EM CHAPA DE AÇO 18 (1,20MM), EM FORMATO TUBULAR, MEDINDO 50MM(L) X 30MM(P) COM PASSAGEM PARA FIOS. PONTEIRAS: CONTÉM QUATRO UNIDADES EM FORMATO SEXTAVADO CONFECCIONADAS EM POLIESTIRENO SOBRE UMA BASE ROSCA, ACOPLADAS AOS TUBOS INFERIORES COM UTILIZAÇÃO DE BUCHAS METÁLICAS PERMITINDO A REGULAGEM QUANDO HÁ DESNÍVEL DO PISO FACILITANDO ASSIM O MANUSEIO DO PRODUTO. ACABAMENTO: TODAS AS PARTES EM AÇO RECEBEM TRATAMENTO ANTI-CORROSIVO POR UM PROCESSO DE NANOTECNOLOGIA E PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ (TINTA HÍBRIDA) COM CAMADA DE 30 A 40 MÍCROONS COM SECAGEM EM ESTUFA A 240 °C. PROCESSO COM RIGOROSO CONTROLE DE QUALIDADE ANALISADO POR UM LABORATÓRIO CERTIFICADO PELO INMETRO ATENDENDO AS NORMAS DA NBR 8094:1983 " MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO A CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO A NÉVOA SALINA", ONDE É FEITO ENSAIO DE CORROSÃO ACELERADA COM NÉVOA SALINA POR 500H, DEVENDO O GRAU DE CORROSÃO DETERMINADO CONFORME A ISO 4628-3, NÃO DEVENDO SER MAIOR QUE RI 1, CONFORME ITEM 4.3.1 DA NORMA ABNT 13961:2010. PINTURA ELETROSTÁTICA CONTROLADA POR RECIPROCADOR, TORNANDO À APLICAÇÃO UNIFORME.	UNID.	270

34	<p>MESA TIPO DIRETOR COM AS MEDIDAS 745MM(A) X 1500MM(L) X 600MM(P), COM TAMPO EM MDP BP 25MM, PÉS EM CHAPA # 20 (0,90 MM), RETAGUARDA EM CHAPA DE AÇO # 24 (0,60MM). TAMPO: CONFECCIONADO EM MDP BP (25MM) (PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE) FABRICADO ATRAVÉS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA COM RESINAS SINTÉTICAS (UREIA FORMOL), REVESTIDO POR AMBAS AS FACES POR UMA FOLHA CELULÓSICA DECORATIVA BANHADA EM SOLUÇÃO MELAMÍNICA FIXADA ATRAVÉS DE UM PROCESSO DE PRENSA DE BAIXA PRESSÃO MEDINDO: 25MM(E) X 1496MM(L) X 596MM(P), COM ACABAMENTO EM FITA EM PVC (POLIESTIRENO) COM 2MM ESPESSURA COM BORDAS APARENTES ENCABEÇADAS. RETAGUARDA: CONFECCIONADAS EM AÇO CHAPA #26 (0,45MM) MEDINDO 290MM(A) X 1315MM(L), COM 2 DOBRAS LATERAIS DIREITO/ESQUERDO SENDO A 1º (9MM) COM 90º E TERMINANDO COM (20MM) A 90º, 2 DOBRAS INFERIORES SENDO A 1º (9MM) COM 90º E TERMINANDO COM (20MM) A 90º E 1 DOBRA SUPERIOR A 19 MM COM 90º, POSSUI 15 FUROS CIRCULARES PADRÃO DE MARCA E PASSAGENS DE FIOS MEDINDO 30MM(A)X50MM(L), POSSUÍ TAMBÉM TRAVA CONFECCIONADA EM CHAPA DE AÇO #18 (1,2 MM) QUE É PONTEADA NA RETAGUARDA, POSSUINDO 5 GARRAS DE CADA LADO PARA A FIXAÇÃO DOS PÉS. PÉS: CONFECCIONADA EM AÇO CHAPA #18 (1,2MM), #20 (0,90MM), #3/16 (4,75MM) E #1/8 (3MM): BARRA LIGAÇÃO SUPERIOR MEDINDO 16MM(A) X 400MM(L) X 7,9MM(P), ESTRUTURA VERTICAL COMPOSTA POR ALMOFADA INTERNA COM ESTAMPO PARA FIXAÇÃO DA RETAGUARDA, COM CHAPA RETANGULAR MEDINDO 658MM(A) X 157MM(L) , COM CONJUNÇÃO PARA PASSAGENS DOS FIOS RETANGULARES MEDINDO 22MM(A) X 35MM(P), NA PARTE INTERNA SUPERIOR E INFERIOR NA ALMOFADA , COM 1 TUBO VERTICAL COM ESTRUTURA QUADRADA MEDINDO 657MM (A) X 20MM X 20MM(L) , AMBOS FIXADOS A BASE POR MEIO DE SOLDA MIG PELO LADO INTERNO NÃO FICANDO APARENTE, PROPORCIONANDO UM ACABAMENTO FINO COM MAIOR RESISTÊNCIA NOS PÉS, COM 2 DOBRAS PERPENDICULARES SENDO A 1º (8MM) COM 90º A 2º DOBRA COM (9,5MM) Á 90º E TERMINANDO COM (38MM) Á 48º E BASE MEDINDO 25MM(A) X 65MM(L) X 496MM(C), SENDO A 1º (115MM) COM 325º, A 2º DOBRA COM (40MM) Á 90º E TERMINANDO COM (115MM) Á 325º, POSSUÍ REFORÇO NA PARTE INFERIOR DO PÉ NA CHAPA #1/8 MEDINDO 13MM(A)X359MM(L) FIXADO COM SOLDA MIG, TAMBÉM POSSUÍ PORCA SOLDADA 3/16 PARA FIXAÇÃO DAS PONTEIRAS NIVELADORAS, COM ALMOFADAS DE FÁCIL MANIPULAÇÃO EM CHAPA #26(0,45MM) NA FACE EXTERNA DO PÉ. PONTEIRAS: SAPATA PLÁSTICA EM POLIESTIRENO (PLÁSTICO DE ALTO IMPACTO DERIVADO DO PETRÓLEO) COM NIVELADOR PARA A REGULAGEM DA MESA QUANDO HOVER DESNÍVEL DE PISO. TRATAMENTO ANTICORROSIVO POR UM PROCESSO DE NANOTECNOLOGIA E PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ (TINTA HÍBRIDA) COM CAMADA DE 30 A 40 MÍCROON COM SECAGEM EM ESTUFA A 240 °C.</p>	UNID.	300
35	<p>POLTRONA AUDITÓRIO COM PRANCHETA - ESTRUTURA: EM DOIS TUBOS DE AÇO CARBONO, DE SEÇÃO ELÍPTICA, MEDINDO, NO</p>	UNID.	400

MÍNIMO, 20 X 45 X 1,90 MM, EM AÇO ABNT 1008/1020, DISPOSTOS EM ÂNGULO, NO SENTIDO VERTICAL E APOIADOS EM CHAPA DE AÇO DE ESPESSURA MÍNIMA DE 3,00 MM, COM FURAÇÃO NA BASE HORIZONTAL EM 2 PONTOS PARA FIXAÇÃO AO PISO. POSSUI AINDA DIVERSOS COMPONENTES METÁLICOS TAIS COMO EIXOS, BARRAS CHATAS E CHAPAS COMERCIAIS, DE DIVERSAS BITOLAS, PARA FIXAÇÃO DO CONJUNTO DE MECANISMOS, BEM COMO PARA FIXAÇÃO DOS APOIA BRAÇOS E PARA EXECUTAR A INTERLIGAÇÃO LONGITUDINAL ENTRE OS TUBOS ELÍPTICOS. TODOS OS COMPONENTES FUNDIDOS POR MEIO DO PROCESSO METAL INERT GÁS, LIVRE DE RESPINGOS OU DEFEITOS DE SOLDA. TAIS COMPONENTES SÃO TRATADOS COM BANHO DESENGRAXANTE, DECAPAGEM E ACABAMENTO COM PINTURA DO TIPO EPÓXI-PÓ, APLICADA POR DEPOSIÇÃO ELETROSTÁTICA COM CURA EM ESTUFA EM TEMPERATURA SUPERIOR À 200 °C. FECHAMENTO DAS ESTRUTURAS METÁLICAS CENTRAIS E LATERAIS POR MEIO DE PAINÉIS INJETADOS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO, MATERIAL 100% RECICLÁVEL, SENDO QUE, O FECHAMENTO DAS EXTREMIDADES SE DÁ POR MEIO DE PAINEL QUE SEGUE DE BAIXO DO APOIO DE BRAÇO ATÉ A ESTRUTURA PRÓXIMA DO PISO, COM 620 MM DE ALTURA POR 260 MM DE LARGURA, NO MÍNIMO, AO PASSO QUE OS PAINÉIS DE FECHAMENTO DAS CENTRAIS PERFAZEM O FECHAMENTO DE BAIXO DO APOIA BRAÇO ATÉ O MECANISMO DE REBATIMENTO DE ASSENTO E ENCOSTO, FICANDO ABERTA A PARTE INFERIOR DAS ESTRUTURAS CENTRAIS, PARA MELHOR VENTILAÇÃO INTRA FILEIRAS. ASSENTO E ENCOSTO: AUTO REBATÍVEIS, ACIONAMENTO POR MECANISMO DOTADO COM BUCHAS DE POLIACETAL OU POLIAMIDA AUTO LUBRIFICANTE, EIXOS E DUAS ENGRENAGENS E MOLA DE TRAÇÃO. NÃO SERÁ ACEITO SISTEMA DE REBATIMENTO POR MEIO DE ESTRUTURAS E TIRANTES METÁLICOS QUE FIQUEM EXPOSTOS ENTRE O ASSENTO E O ENCOSTO DURANTE O USO, POSSIBILITANDO ASSIM EFEITO DE APRISIONAMENTO DE MÃOS, DEDOS OU CABELOS DO USUÁRIO. OS EIXOS DE REBATIMENTO DO ASSENTO E ENCOSTO (SINCRONIZADO) DEVEM ESTAR DEVIDAMENTE EMBUTIDOS NO INTERIOR DAS BLINDAGENS DE ASSENTO E ENCOSTO. ESTRUTURAIS EM MADEIRA COMPENSADA MULTILAMINADA DE FORMATO ANATÔMICO, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 13,5 MM E SUPORTES DE FIXAÇÃO AO MECANISMO, COMPOSTO POR COMPONENTES METÁLICOS, UNIDOS PELO SISTEMA DE SOLDA MIG QUE SÃO TRATADOS COM BANHO DESENGRAXANTE E DECAPAGEM E ACABAMENTO COM PINTURA EPÓXI-PÓ, APLICADA POR DEPOSIÇÃO ELETROSTÁTICA COM CURA EM ESTUFA TEMPERATURA SUPERIOR À 200°C. ACABAMENTO EM BLINDAGEM TERMOPLÁSTICA DE POLIPROPILENO COPOLÍMERO INJETADO EM ALTA PRESSÃO TEXTURIZADO, QUE PERFAZ O ACABAMENTO E PROTEÇÃO INCLUSIVE DAS BORDAS, ALÉM DE CONTRA ENCOSTO E CONTRA ASSENTO. NO CASO DO CONTRA ENCOSTO, OBSERVANDO A POLTRONA NA PORÇÃO TRASEIRA DO ENCOSTO, NÃO HÁ SUBDIVISÃO DA CONTRA CAPA PLÁSTICA E SUPORTE DO ENCOSTO, ESTETICAMENTE, O OBSERVADOR SÓ PERCEBE UMA CONTRA CAPA



INJETADA EM POLIPROPILENO QUE PERFAZ TODO O CONTRA ENCOSTO, EM PEÇA ÚNICA. NÃO É ADMITIDO O USO DE PERFIL DE BORDO EXTRUDADO EM PVC OU OUTRO MATERIAL EXTERNO À BLINDAGEM PARA FIXAÇÃO DAS CAPAS, BEM COMO PARAFUSOS. A FIXAÇÃO DAS CONTRA CAPAS INJETADAS EM POLIPROPILENO AO ENCOSTO E AO ASSENTO É EXECUTADA APENAS PELOS PINOS E PLUGUES EXECUTADOS NA MATRIZ DE INJEÇÃO DAS REFERIDAS CONTRA CAPAS PARA ENCAIXE SOB PRESSÃO AOS ESTRUTURAIS COMPENSADOS. ESPUMAS FLEXÍVEIS DE POLIURETANO INJETADAS (MOLDADAS) PARA ASSENTO E ENCOSTO COM ESPESSURA MÉDIA DE, NO MÍNIMO, 40 MM. POSSUI CONFORMAÇÕES TRANSVERSAIS E LONGITUDINAIS NO ENCOSTO PARA APOIO DA REGIÃO LOMBAR DO USUÁRIO, BEM COMO CARACTERÍSTICA DE POUCA OU NENHUMA CONFORMAÇÃO NA BASE DO ASSENTO PARA GARANTIR ALTERNÂNCIA POSTURAL, ALÉM DE BORDA FRONTAL ARREDONDADA PARA NÃO PREJUDICAR A CIRCULAÇÃO SANGUÍNEA DOS MEMBROS INFERIORES DO USUÁRIO, BEM COMO ENCOSTO PROVIDO DE CONFORMAÇÃO ANATÔMICA PARA APOIO DA REGIÃO LOMBAR DO USUÁRIO (EM CONSONÂNCIA COM DISPOSTO NO ITEM 17.3.3, ALÍNEAS B), C), E D) DA NORMA REGULAMENTADORA Nº 17 DO MINISTÉRIO DO TRABALHO E EMPREGO, REGULAMENTADA PELA PORTARIA Nº 3.751, DE 1990). REVESTIMENTO - ASSENTOS E ENCOSTOS REVESTIDOS POR TECIDO COM TRAMA TIPO CREPE, DE COR A DEFINIR PELO CATÁLOGO DO FABRICANTE, CUJA COMPOSIÇÃO É POLIÉSTER E PERMITA PERSPIRAÇÃO, ACABAMENTO DADO POR COSTURAS LATERAIS. BRAÇO E PRANCHETA: APOIA BRAÇO INTEGRADO À ESTRUTURA METÁLICA CENTRAL OU LATERAL POR MEIO DE, NO MÍNIMO, DOIS PARAFUSOS, SENDO TAL APOIO INJETADO EM POLIURETANO DO TIPO INTEGRAL, TERMOFIXO, PRÉ POLÍMERO, COM ALMA DE AÇO, DOTADO DE MECANISMO DE ESCAMOTEAMENTO DO APOIO DE BRAÇO, NO SENTIDO TRANSVERSAL, PARA ACOMODAR O CONJUNTO DE PRANCHETA DENTRO DA LATERAL. TAMPO DA PRANCHETA INJETADO EM ALUMÍNIO COM ACABAMENTO EM PINTURA ELETROSTÁTICA À PÓ NA COR PRETA, DE SORTE QUE, QUANDO EM USO, O USUÁRIO AINDA CONSEGUE APOIAR O SEU ANTEBRAÇO NO APOIO SUPERIOR EM POLIURETANO, SEM PREJUÍZO DO USO DA PRANCHETA. PARA GUARDAR A PRANCHETA DENTRO DA LATERAL, O USUÁRIO DEVE ESCAMOTEAR O APOIO NO SENTIDO TRANSVERSAL E, EM SEGUIDA, ESCAMOTEAR A PRANCHETA PARA DENTRO DA LATERAL, FINALIZANDO COM O POSICIONAMENTO DO APOIA BRAÇO EM SUA SITUAÇÃO INICIAL DE USO, QUANDO A PRANCHETA PERMANECE ESCAMOTEADA DENTRO DA LATERAL. EIXO DE PIVOTAMENTO DA PRANCHETA PRODUZIDO EM AÇO INOX. UM ÚNICO APOIO, QUE, PODE ESTAR DISPOSTO NA EXTREMIDADE OU NO CENTRO DA FILEIRA, DE ACORDO COM O LAYOUT DAS PRANCHETAS, NÃO DEVE ACOMPANHAR USO DE PRANCHETA E, PORTANTO, NÃO TERÁ NECESSIDADE DE ESCAMOTEAMENTO LATERAL. ASPECTOS DIMENSIONAIS (EM MM): LARGURA DA SUPERFÍCIE DO ASSENTO: 480 A 500 MM, PROFUNDIDADE DA

	SUPERFÍCIE DO ASSENTO: 470 A 480 MM, EXTENSÃO VERTICAL DO ENCOSTO: 710 A 720 MM, LARGURA DO ENCOSTO NA REGIÃO DA BORDA SUPERIOR: 440 A 450 MM, LARGURA DO ENCOSTO NA REGIÃO DO APOIO LOMBAR: ENTRE 470 E 480 MM, MEDIDA ENTRE EIXOS: ENTRE 590 E 610 MM, ALTURA DA BORDA SUPERIOR DO ENCOSTO EM RELAÇÃO À SUPERFÍCIE DO PISO QUANDO FECHADO: 920 A 930 MM, PROFUNDIDADE TOTAL FECHADO: ENTRE 350 E 370 MM		
36	POLTRONA AUDITÓRIO COM PRANCHETA – OBESO - ESTRUTURA: EM DOIS TUBOS DE AÇO CARBONO, DE SEÇÃO ELÍPTICA, MEDINDO, NO MÍNIMO, 20 X 45 X 1,90 MM, EM AÇO ABNT 1008/1020, DISPOSTOS EM ÂNGULO, NO SENTIDO VERTICAL E APOIADOS EM CHAPA DE AÇO DE ESPESSURA MÍNIMA DE 3,00 MM, COM FURAÇÃO NA BASE HORIZONTAL EM 2 PONTOS PARA FIXAÇÃO AO PISO. POSSUI AINDA DIVERSOS COMPONENTES METÁLICOS TAIS COMO EIXOS, BARRAS CHATAS E CHAPAS COMERCIAIS, DE DIVERSAS BITOLAS, PARA FIXAÇÃO DO CONJUNTO DE MECANISMOS, BEM COMO PARA FIXAÇÃO DOS APOIA BRAÇOS E PARA EXECUTAR A INTERLIGAÇÃO LONGITUDINAL ENTRE OS TUBOS ELÍPTICOS. TODOS OS COMPONENTES FUNDIDOS POR MEIO DO PROCESSO METAL INERT GÁS, LIVRE DE RESPINGOS OU DEFEITOS DE SOLDA. TAIS COMPONENTES SÃO TRATADOS COM BANHO DESENGRAXANTE, DECAPAGEM E ACABAMENTO COM PINTURA DO TIPO EPÓXI-PÓ, APLICADA POR DEPOSIÇÃO ELETROSTÁTICA COM CURA EM ESTUFA EM TEMPERATURA SUPERIOR À 200 °C. FECHAMENTO DAS ESTRUTURAS METÁLICAS CENTRAIS E LATERAIS POR MEIO DE PAINÉIS INJETADOS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO, MATERIAL 100% RECICLÁVEL, SENDO QUE, O FECHAMENTO DAS EXTREMIDADES SE DÁ POR MEIO DE PAINEL QUE SEGUE DE BAIXO DO APOIO DE BRAÇO ATÉ A ESTRUTURA PRÓXIMA DO PISO, COM 620 MM DE ALTURA POR 260 MM DE LARGURA. ASSENTO E ENCOSTO: AUTO REBATÍVEIS, ACIONAMENTO POR MECANISMO DOTADO COM BUCHAS DE POLIACETAL OU POLIAMIDA AUTO LUBRIFICANTE, EIXOS E DUAS ENGRENAGENS E MOLA DE TRAÇÃO. NÃO SERÁ ACEITO SISTEMA DE REBATIMENTO POR MEIO DE ESTRUTURAS E TIRANTES METÁLICOS QUE FIQUEM EXPOSTOS ENTRE O ASSENTO E O ENCOSTO DURANTE O USO, POSSIBILITANDO ASSIM EFEITO DE APRISIONAMENTO DE MÃOS, DEDOS OU CABELOS DO USUÁRIO. OS EIXOS DE REBATIMENTO DO ASSENTO E ENCOSTO (SINCRONIZADO) DEVEM ESTAR DEVIDAMENTE EMBUTIDOS NO INTERIOR DAS BLINDAGENS DE ASSENTO E ENCOSTO. ESTRUTURAIS EM MADEIRA COMPENSADA MULTILAMINADA DE FORMATO ANATÔMICO, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 18 MM E SUPORTES DE FIXAÇÃO AO MECANISMO, COMPOSTO POR COMPONENTES METÁLICOS, UNIDOS PELO SISTEMA DE SOLDA MIG QUE SÃO TRATADOS COM BANHO DESENGRAXANTE E DECAPAGEM E ACABAMENTO COM PINTURA EPÓXI-PÓ, APLICADA POR DEPOSIÇÃO ELETROSTÁTICA COM CURA EM ESTUFA TEMPERATURA SUPERIOR À 200°C. ACABAMENTO EM BLINDAGEM TERMOPLÁSTICA DE POLIPROPILENO COPOLÍMERO INJETADO EM ALTA PRESSÃO TEXTURIZADO, QUE PERFAZ O ACABAMENTO E PROTEÇÃO INCLUSIVE DAS BORDAS, ALÉM DE	UNID.	300

<p>CONTRA ENCOSTO E CONTRA ASSENTO. NO CASO DO CONTRA ENCOSTO, OBSERVANDO A POLTRONA NA PORÇÃO TRASEIRA DO ENCOSTO, NÃO HÁ SUBDIVISÃO DA CONTRA CAPA PLÁSTICA E SUPORTE DO ENCOSTO, ESTETICAMENTE, O OBSERVADOR SÓ PERCEBE UMA CONTRA CAPA INJETADA EM POLIPROPILENO QUE PERFAZ TODO O CONTRA ENCOSTO, EM PEÇA ÚNICA. ESPUMAS FLEXÍVEIS DE POLIURETANO INJETADAS (MOLDADAS) PARA ASSENTO E ENCOSTO COM ESPESSURA MÉDIA DE, NO MÍNIMO, 40 MM. POSSUI CONFORMAÇÕES TRANSVERSAIS E LONGITUDINAIS NO ENCOSTO PARA APOIO DA REGIÃO LOMBAR DO USUÁRIO, BEM COMO CARACTERÍSTICA DE POUCA OU NENHUMA CONFORMAÇÃO NA BASE DO ASSENTO PARA GARANTIR ALTERNÂNCIA POSTURAL, ALÉM DE BORDA FRONTAL ARREDONDADA PARA NÃO PREJUDICAR A CIRCULAÇÃO SANGUÍNEA DOS MEMBROS INFERIORES DO USUÁRIO, BEM COMO ENCOSTO PROVIDO DE CONFORMAÇÃO ANATÔMICA PARA APOIO DA REGIÃO LOMBAR DO USUÁRIO (EM CONSONÂNCIA COM DISPOSTO NO ITEM 17.3.3, ALÍNEAS B), C), E D) DA NORMA REGULAMENTADORA Nº 17 DO MINISTÉRIO DO TRABALHO E EMPREGO, REGULAMENTADA PELA PORTARIA Nº 3.751, DE 1990). REVESTIMENTO - ASSENTOS E ENCOSTOS REVESTIDOS POR TECIDO COM TRAMA TIPO CREPE, DE COR A DEFINIR PELO CATÁLOGO DO FABRICANTE, CUJA COMPOSIÇÃO É POLIÉSTER E PERMITA PERSPIRAÇÃO, ACABAMENTO DADO POR COSTURAS LATERAIS. BRAÇO E PRANCHETA: APOIA BRAÇO INTEGRADO À ESTRUTURA METÁLICA CENTRAL OU LATERAL POR MEIO DE, NO MÍNIMO, DOIS PARAFUSOS, SENDO TAL APOIO INJETADO EM POLIURETANO DO TIPO INTEGRAL, TERMOFIXO, PRÉ POLÍMERO, COM ALMA DE AÇO, DOTADO DE MECANISMO DE ESCAMOTEAMENTO DO APOIO DE BRAÇO, NO SENTIDO TRANSVERSAL, PARA ACOMODAR O CONJUNTO DE PRANCHETA DENTRO DA LATERAL. TAMPO DA PRANCHETA INJETADO EM ALUMÍNIO COM ACABAMENTO EM PINTURA ELETROSTÁTICA À PÓ NA COR PRETA, DE SORTE QUE, QUANDO EM USO, O USUÁRIO AINDA CONSEGUE APOIAR O SEU ANTEBRAÇO NO APOIO SUPERIOR EM POLIURETANO, SEM PREJUÍZO DO USO DA PRANCHETA. PARA GUARDAR A PRANCHETA DENTRO DA LATERAL, O USUÁRIO DEVE ESCAMOTEAR O APOIO NO SENTIDO TRANSVERSAL E, EM SEGUIDA, ESCAMOTEAR A PRANCHETA PARA DENTRO DA LATERAL, FINALIZANDO COM O POSICIONAMENTO DO APOIA BRAÇO EM SUA SITUAÇÃO INICIAL DE USO, QUANDO A PRANCHETA PERMANECE ESCAMOTEADA DENTRO DA LATERAL. EIXO DE PIVOTAMENTO DA PRANCHETA PRODUZIDO EM AÇO INOX. UM ÚNICO APOIO, QUE, PODE ESTAR DISPOSTO NA EXTREMIDADE OU NO CENTRO DA FILEIRA, DE ACORDO COM O LAYOUT DAS PRANCHETAS, NÃO DEVE ACOMPANHAR USO DE PRANCHETA E, PORTANTO, NÃO TERÁ NECESSIDADE DE ESCAMOTEAMENTO LATERAL. ASPECTOS DIMENSIONAIS (EM MM): LARGURA DA SUPERFÍCIE DO ASSENTO: 960 A 980 MM, PROFUNDIDADE DA SUPERFÍCIE DO ASSENTO: 470 A 480 MM, EXTENSÃO VERTICAL DO ENCOSTO: 710 A 720 MM, LARGURA DO ENCOSTO NA REGIÃO DO APOIO LOMBAR: MÍNIMO DE 900 MM,</p>		
---	--	--

MEDIDA ENTRE EIXOS: 1090 MM, LARGURA TOTAL: 1200 MM		
---	--	--

LOTE X - EQUIPAMENTOS DE INFORMÁTICA E PERIFÉRICOS			
ITEM	DESCRIÇÃO DO PRODUTO	UNID.	QUANT.
1	CABO DE REDE UTP ESPECIFICAÇÕES: A. CAT5 4 PARES. B. APLICAÇÃO: REDES. C. BITOLA: 24 AWG FIO RÍGIDO. D. REVESTIMENTO: PVC RETARDANTE A CHAMAS. E. CAIXA COM 305 METROS. F. TIPO DE CONDUTOR: SÓLIDO	CAIXA	300
2	COMPUTADOR - PLACA PRINCIPAL. A. PLACA DO MESMO FABRICANTE DO MICROCOMPUTADOR OU FABRICADA EM REGIME DE OEM, SENDO VEDADO O EMPREGO DE PLACAS DE LIVRE COMERCIALIZAÇÃO NO MERCADO; B. DEVERÁ POSSUIR 2 X SLOTS DDR4 OU SUPERIOR. C. DEVERÁ POSSUIR, MINIMAMENTE, 02 INTERFACES DE VÍDEO: HDMI, VGA; D. DEVERÁ POSSUIR 1 CONTROLADOR DE REDE ETHERNET GIGABIT; E. DEVERÁ POSSUIR NO MINIMO: 2 PORTAS USB 3.0 OU SUPERIOR, 4 PORTAS USB 2.0 OU SUPERIOR, SENDO NO MINIMO DUAS PORTAS USB NA PARTE FRONTAL. PROCESSADOR: A. INTEL CELERON, SERÃO ACEITOS OUTROS PROCESSADORES DE PERFORMANCE IGUAL OU SUPERIOR COM 611 PONTOS NO SITE DA CPU BENCHMARKS, DEVENDO SER COMPROVADO ATRAVÉS DO SITE: <a href="https://www.cpubenchmark.net/">HTTPS://WWW.CPUBENCHMARK.NET/</a> . MEMÓRIA RAM: A. POSSUI 4GB DDR4 OU SUPERIOR; ARMAZENAMENTO: A. SSD 120GB OU SUPERIOR COM MESMA TECNOLOGIA; GABINETE - A. GABINETE TORRE MÉDIA, MINI-TORRE OU DESKTOP, SENDO ACEITO FORMATOS SLIM E SFF (SMALL FORM FACTOR); B. NO CASO DE GABINETE DESKTOP, QUANDO USADO NA HORIZONTAL, SUA ESTRUTURA DEVE SER ROBUSTA O SUFICIENTE PARA SUPOSTAR O PESO DE SEU MONITOR; C. FONTE DE ALIMENTAÇÃO COMPATÍVEL COM O GABINETE E PLACA-MÃE, COM CAPACIDADE SUFICIENTE PARA SUPOSTAR TODOS OS DISPOSITIVOS INTERNOS NA EXPANSÃO MÁXIMA DA CONFIGURAÇÃO ADMITIDA PELO EQUIPAMENTO (CONSIDERANDO A PLACA-MÃE, SUAS INTERFACES, DISCOS RÍGIDO, MEMÓRIA RAM E DEMAIS PERIFÉRICOS). NÃO SERÃO ACEITAS SOLUÇÕES FANLESS (SEM VENTONHA); D. A FONTE DEVE ACEITAR TENSÕES DE 110 E 220 VOLTS. MOUSE: A. MOUSE ÓPTICO USB. TECLADO: B. TECLADO COM INTERFACE USB, - TECLADO, PADRÃO ABNT2. MONITOR: A. MONITOR LED 18.5 POLEGADAS. B. RESOLUÇÃO GRÁFICA DE 1920X1080. OUTROS REQUISITOS: A. TODOS OS EQUIPAMENTOS OFERTADOS, SEJAM OS GABINETES, TECLADOS, MOUSES E MONITORES DEVEM TER CORES NEUTRAS, PREFERENCIALMENTE NA COR PRETA, E MANter O MESMO PADRÃO EM TODO O LOTE; B. TODOS OS EQUIPAMENTOS A SEREM ENTREGUES DEVERÃO SER RIGOROSAMENTE IDÊNTICOS, OU SEJA, TODOS OS COMPONENTES EXTERNOS E INTERNOS COM AS MESMAS ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS DAQUELES UTILIZADOS NOS EQUIPAMENTOS ENVIADOS PARA AVALIAÇÃO/HOMOLOGAÇÃO; C. DEVEM SER FORNECIDOS TODOS OS CABOS DE ENERGIA COM PLUGUE MACHO PADRÃO ABNT NBR14136 (PADRÃO BRASILEIRO DE TOMADAS), CABOS DE DADOS E TODOS OS ELEMENTOS IMPRESCINDÍVEIS À OPERAÇÃO DOS	UNID.	400



	<p>EQUIPAMENTOS. PARA ATENDER AO PADRÃO SOLICITADO NESTE ITEM, NÃO PODEM SER EMPREGADAS ADAPTAÇÕES. INSTALAÇÃO DOS SOFTWARES: A. A CONTRATADA DEVERÁ INSTALAR EM CADA EQUIPAMENTO TODOS OS SOFTWARES DISPONIBILIZADOS PELA CONTRATANTE ATRAVÉS DE IMAGEM. ESTE PROCEDIMENTO DEVERÁ SER REALIZADO ANTES A ENTREGA PARA INSPEÇÕES DE RECEBIMENTO. GARANTIA E SUPORTE: A. OS EQUIPAMENTOS DEVEM POSSUIR GARANTIA POR UM PERÍODO MÍNIMO DE 36 (TRINTA E SEIS) MESES NA MODALIDADE “ON-SITE”. B. DURANTE O PRAZO DE GARANTIA SERÁ SUBSTITUÍDA SEM ÔNUS PARA A CONTRATANTE, A PARTE OU PEÇA DEFEITUOSA, SALVO QUANDO O DEFEITO FOR PROVOCADO POR USO INADEQUADO DOS EQUIPAMENTOS. C. O PRAZO MÁXIMO PARA QUE SE INICIE O ATENDIMENTO TÉCNICO SERÁ DE 2 DIAS ÚTEIS CORRIDAS, CONTADAS EM DIAS ÚTEIS, OU SEJA, DE SEGUNDA A SEXTA-FEIRA DAS 08H ÀS 17H. D. QUAISQUER EQUIPAMENTOS QUE VENHAM APRESENTAR DEFEITOS COM NECESSIDADE DE MANUTENÇÃO CORRETIVA (TROCA DE PEÇA), A CONTRATADA DEVERÁ PROVIDENCIAR O REPARO NO PRAZO DE ATÉ 3 (TRÊS) DIAS ÚTEIS. CASO NÃO SEJA POSSÍVEL EFETUAR O REPARO, DEVERÁ A CONTRATADA SUBSTITUIR O EQUIPAMENTO, AINDA DENTRO DO PRAZO, POR OUTRO IGUAL AO MODELO OFERTADO; E. ESTA MODALIDADE DE COBERTURA DE GARANTIA DEVERÁ, OBRIGATORIAMENTE, ENTRAR EM VIGOR A PARTIR DA DATA DE ATESTO DA RESPECTIVA NOTA FISCAL DOS EQUIPAMENTOS FORNECIDOS. F. DURANTE O PERÍODO DE GARANTIA, A ASSISTÊNCIA TÉCNICA DEVERÁ SER PRESTADA, EXCLUSIVAMENTE PELO FABRICANTE DOS EQUIPAMENTOS OU EMPRESA PRESTADORA DE SERVIÇOS DE ASSISTÊNCIA TÉCNICA DEVIDAMENTE CREDENCIADA PELO MESMO ATRAVÉS DE CARTA NO ATO DA HOMOLOGAÇÃO. G. CONDIÇÕES DE ENTREGA: TODOS OS CABOS E ACESSÓRIOS DO EQUIPAMENTO DEVERÃO VIR NECESSARIAMENTE DENTRO DE SUA RESPECTIVA CAIXA OU AFIXADOS (À SUA CAIXA), ATRAVÉS DE ENVELOPE PLÁSTICO DE SEGURANÇA, NÃO SENDO ACEITAS ENTREGAS FRACIONADAS DOS ACESSÓRIOS QUE COMPÕEM O EQUIPAMENTO.</p>		
3	<p>COMPUTADOR I3 (10ª GERAÇÃO), PROCESSADOR INTEL CORE I3-10100. MEMÓRIA: 8 GB DDR3 1600 MHZ. ARMAZENAMENTO: SSD SATA OU NVME 480 GB OU 512 GB. PLACA DE VÍDEO: INTEGRADA COM MEMÓRIA COMPARTILHADA COM A RAM. REDE: 10/100/1000 MBPS COM CONECTOR RJ 45 (INTEGRADO A PLACA MÃE). CONECTORES: 2 USB 2.0 E 2 USB 3.0, 1 VGA, 1 HDMI, 2 PS/2, 1 ÁUDIO P2, 1 ALTO FALANTE P2, PCI EXPRESS 4.0, GABINETE: 2 BAIAS. FONTE: 200W OU 230W COM SELETOR MANUAL DE TENSÃO. MONITOR 20", RESOLUÇÃO 1600X900 PIXELS, PROPORÇÃO 16:10. TECLADO USB. MOUSE USB. WINDOWS 10 PRO.</p>	UNID.	3.000
4	<p>COMPUTADOR I3 10100, MEMORIA RAM: 8GB, CAPACIDADE DE SSD: 480 GB, DDR3 1600, PLACA DE VIDEO INTEGRADA, MONITOR 20, MOUSE E TECLADO USB DE MARCA EQUIVALENTE AO CPU, SISTEMA OPERACIONAL WINDOWS 10</p>	UNID.	500

5	COMPUTADOR I7 (10ª GERAÇÃO), PROCESSADOR INTEL CORE I7-10700. MEMÓRIA: 8 GB DDR4 1600 MHZ. ARMAZENAMENTO: SSD SATA OU NVME 480 GB OU 512 GB. PLACA DE VÍDEO: INTEGRADA COM MEMÓRIA COMPARTILHADA COM A RAM. REDE: 10/100/1000 MBPS COM CONECTOR RJ 45 (INTEGRADO A PLACA MÃE). CONECTORES: 2 USB 2.0 E 2 USB 3.0, 1 VGA, 1 HDMI, 2 PS/2, 1 ÁUDIO P2, 1 ALTO FALANTE P2, PCI EXPRESS 4.0, GABINETE: 2 BAIAS. FONTE: 200W OU 230W COM SELETOR MANUAL DE TENSÃO. MONITOR 18,5", RESOLUÇÃO 1280X1024 PIXELS, PROPORÇÃO 4:3. TECLADO USB. MOUSE USB. WINDOWS 10 PRO.	UNID.	3.000
6	COMPUTADOR I3 (10ª GERAÇÃO) PROCESSADOR INTEL CORE I3-10100. MEMÓRIA: 8 GB DDR3 1600 MHZ. ARMAZENAMENTO: SSD SATA OU NVME 240 GB OU 256 GB. PLACA DE VÍDEO: INTEGRADA COM MEMÓRIA COMPARTILHADA COM A RAM. REDE: 10/100/1000 MBPS COM CONECTOR RJ 45 (INTEGRADO A PLACA MÃE). CONECTORES: 2 USB 2.0 E 2 USB 3.0, 1 VGA, 1 HDMI, 2 PS/2, 1 ÁUDIO P2, 1 ALTO FALANTE P2, PCI EXPRESS 4.0, GABINETE: 2 BAIAS. FONTE: 200W OU 230W COM SELETOR MANUAL DE TENSÃO. MONITOR 18,5", RESOLUÇÃO 1280X1024 PIXELS, PROPORÇÃO 4:3. TECLADO USB. MOUSE USB. WINDOWS 10 PRO.	UNID.	500
7	CONECTOR MACHO - ESPECIFICAÇÕES: A. TIPO: RJ45 CAT5E. B. CONECTOR: TERMOPLÁSTICO. C. CONDUTOR: CONTATOS DE BRONZE FOSFOROSO, BANHADO A OURO E NÍQUEL. D. REGIME DE TENSÃO: 250VAC NO 2A. E. RESISTÊNCIA DE ISOLAMENTO: 500M OHMS	UNID.	1.000
8	ESTABILIZADOR DE TENSÃO DE 1000VA - ESPECIFICAÇÕES: A. MODELOS BIVOLT AUTOMÁTICO: ENTRADA 115/127/220V~ COM SELEÇÃO AUTOMÁTICA E SAÍDA FIXA 115V~ (600 E 1000 VA OU W); B. NORMAS DO INMETRO E DAS NORMAS DA ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE NORMAS TÉCNICAS (ABNT); C. LED NO PAINEL FRONTAL: INDICA SE A REDE ESTÁ NORMAL, ALTA CRÍTICA E BAIXA CRÍTICA; D. FUSÍVEL REARMÁVEIS: PERMITE ACIONAR O ESTABILIZADOR APÓS UM EVENTO DE CURTO CIRCUITO OU SOBRECARGA NA SAÍDA, SEM A NECESSIDADE DE SUBSTITUIR O FUSÍVEL; A. 5 TOMADAS 10A ELÉTRICAS DE SAÍDA NO PADRÃO NBR 14136; B. CABO DE ENERGIA PADRÃO NBR 14136. E. AUTOTESTE: AO SER LIGADO O ESTABILIZADOR TESTA SEUS CIRCUITOS INTERNOS; PROTEÇÃO: A. CONTRA CURTO-CIRCUITO; B. CONTRA SURTOS DE TENSÃO PROVENIENTES DA REDE ELÉTRICA (DESCARGA ELÉTRICA); C. CONTRA SUBTENSÃO E SOBRETENSÃO DE REDE ELÉTRICA COM DESLIGAMENTO E REARME AUTOMÁTICO; D. CONTRA SOBRECARGA COM DESLIGAMENTO AUTOMÁTICO; F. CONTRA SOBREAQUECIMENTO COM DESLIGAMENTO E REARME AUTOMÁTICO. E. FILTRO DE LINHA INTEGRADO COM PROTETOR CONTRA SURTOS: ATENUA RUÍDOS DA REDE ELÉTRICA E PROTEGE CONTRA SURTOS DE TENSÃO PROVENIENTES DE DESCARGAS ATMOSFÉRICAS. GARANTIA E SUPORTE: A. OS EQUIPAMENTOS DEVEM POSSUIR GARANTIA POR UM PERÍODO MÍNIMO DE 36 (TRINTA E SEIS) MESES NA MODALIDADE "ON-SITE". B. INSTALAÇÃO FÍSICA SERÁ DE RESPONSABILIDADE DA CONTRATANTE. C. DURANTE O PRAZO DE GARANTIA SERÁ SUBSTITUÍDA SEM ÔNUS	UNID.	360

	PARA A CONTRATANTE, A PARTE OU PEÇA DEFEITUOSA, SALVO QUANDO O DEFEITO FOR PROVOCADO POR USO INADEQUADO DOS EQUIPAMENTOS. D. O PRAZO MÁXIMO PARA QUE SE INICIE O ATENDIMENTO TÉCNICO SERÁ DE 2 DIAS ÚTEIS CORRIDAS, CONTADAS EM DIAS ÚTEIS DA ABERTURA DO CHAMADO TÉCNICO. E. QUAISQUER EQUIPAMENTOS QUE VENHAM APRESENTAR DEFEITOS COM NECESSIDADE DE MANUTENÇÃO CORRETIVA (TROCA DE PEÇA), A CONTRATADA DEVERÁ PROVIDENCIAR O REPARO NO PRAZO DE ATÉ 3 (TRÊS) DIAS ÚTEIS. CASO NÃO SEJA POSSÍVEL EFETUAR O REPARO, DEVERÁ A CONTRATADA SUBSTITUIR O EQUIPAMENTO, AINDA DENTRO DO PRAZO, POR OUTRO IGUAL AO MODELO OFERTADO; ESTA MODALIDADE DE COBERTURA DE GARANTIA DEVERÁ, OBRIGATORIAMENTE, ENTRAR EM VIGOR A PARTIR DA DATA DE ATESTO DA RESPECTIVA NOTA FISCAL DOS EQUIPAMENTOS FORNECIDOS. F. DURANTE O PERÍODO DE GARANTIA, A ASSISTÊNCIA TÉCNICA DEVERÁ SER PRESTADA, EXCLUSIVAMENTE PELO FABRICANTE DOS EQUIPAMENTOS OU EMPRESA PRESTADORA DE SERVIÇOS DE ASSISTÊNCIA TÉCNICA DEVIDAMENTE CREDENCIADA PELO MESMO ATRAVÉS DE CARTA NO ATO DA HOMOLOGAÇÃO. G. CONDIÇÕES DE ENTREGA: TODOS OS CABOS E ACESSÓRIOS DO EQUIPAMENTO DEVERÃO VIR NECESSARIAMENTE DENTRO DE SUA RESPECTIVA CAIXA OU AFIXADOS (À SUA CAIXA), ATRAVÉS DE ENVELOPE PLÁSTICO DE SEGURANÇA, NÃO SENDO ACEITAS ENTREGAS FRACIONADAS DOS ACESSÓRIOS QUE COMPÕEM O EQUIPAMENTO.		
9	IMPRESSORA MULTIFUNCIONAL TANQUE DE TINTA 3 EM 1, QUE IMPRIMI, COPIA E DIGITALIZA, COM SISTEMA 100% SEM CARTUCHOS, IMPRIME ATÉ 4.5001 PÁGINAS EM PRETO OU 7.5001 PÁGINAS COLORIDAS, COM TANQUES DE ABASTECIMENTO FRONTAIS QUE PERMITEM O FÁCIL ACESSO E VISUALIZAÇÃO DOS NÍVEIS DE TINTA, COM CABO USB, WI-FI E WI-FI DIRECT3	UNID.	250
10	IMPRESSORA MULTIFUNCIONAL LASER MONOCROMÁTICA, VELOCIDADE DE IMPRESSÃO DE 48 PÁGINAS POR MINUTO (A4), TONER INICIAL DE ALTO RENDIMENTO PARA 18.000 PÁGINAS E SEUS CARTUCHOS DE REPOSIÇÃO DE ATÉ 25.000 PÁGINAS VELOCIDADE DE CÓPIA DE ATÉ 48 PPM (A4), BANDEJA COM CAPACIDADE DE PAPEL DE 250 FOLHAS, ADF DE 50 FOLHAS E FULL DUPLEX, DIGITALIZAÇÃO DUPLEX EM PASSAGEM ÚNICA, GIGABIT ETHERNET E USB 2.0 DE ALTA VELOCIDADE, TELA TOUCH SCREEN COLORIDO DE 3,5", VELOCIDADE DA CPU (MHZ) 1200, RESOLUÇÃO DE IMPRESSÃO (DPI) 1200 X 1200 DPI	UNID.	150
11	IMPRESSORA MULTIFUNCIONAL LASER MONOCROMÁTICA, VELOCIDADE DE IMPRESSÃO DE 50 PÁGINAS POR MINUTO (A4), TONER INICIAL DE ALTO RENDIMENTO PARA 25.000 PÁGINAS, E SEUS CARTUCHOS DE REPOSIÇÃO DE ATÉ 25.000 PÁGINAS, COM IMPRESSÕES RÁPIDAS E VELOCIDADE DE CÓPIA DE ATÉ 50 PPM (A4), BANDEJA COM CAPACIDADE DE PAPEL DE 520 FOLHAS, ADF DE 80 FOLHAS E FULL DUPLEX, DIGITALIZAÇÃO DUPLEX EM PASSAGEM ÚNICA, GIGABIT ETHERNET, WIRELESS (2.4 E 5GHZ), WI-FI DIRECT E USB 2.0 DE ALTA VELOCIDADE, TELA TOUCH SCREEN COLORIDO DE	UNID.	100

	7", VELOCIDADE DA CPU (MHZ) 1200, RESOLUÇÃO DE IMPRESSÃO (DPI) 1200 X 1200 DPI		
12	MICROFONE PROFISSIONAL - ESPECIFICAÇÃO TÉCNICAS: A. RESISTENTE E DURÁVEL; B. CHAVE LIGA/DESLIGA; C. TIPO DE MICROFONE: DINÂMICO; D. RESPOSTA DE FREQUÊNCIA: 50HZ A 15KHZ; E. PADRÃO POLAR: CARDÍOIDE; F. SENSIBILIDADE: -52DBV/PA A 1KHZ; G. IMPEDÂNCIA: 600Ω; H. CONECTOR: XLR; I. TIPO DE CABO: XLR PARA ¼" DE 4,57M; J. PESO APROXIMADO: 244G; K. GARANTIA MÍNIMA DE 1 (UM) ANO PRESTADA EXCLUSIVAMENTE PELO FABRICANTE.	UNID.	180
13	MICROFONE SEM FIO - ESPECIFICAÇÃO TÉCNICAS: A. FREQUÊNCIA: 190-850MHZ; B. FREQUÊNCIA DE RESPOSTA: 12KHZ; C. MODO DE MODULAÇÃO: FM; D. MICROFONE UNIDIRECIONAL; E. BATERIA: 9V (3V); F. VOLTAGEM: 110V OU 220V; G. ALIMENTAÇÃO: 4 PILHAS AA; H. CONTROLE DE VOLUME INDIVIDUAL; I. ENTRADA: DEPARADA PARA CADA MICROFONE COM P10; J. MICROFONE: POTÊNCIA DE SAÍDA RF: 30 MW (MÁXIMA); K. ANTENA: EMBUTIDA; L. CAPTADOR DO MICROFONE: DINÂMICO UNIDIRECIONAL; M. DURAÇÃO BATERIA: 8 HORAS DE USO CONTÍNUO; N. GARANTIA MÍNIMA DE 1 (UM) ANO PRESTADA EXCLUSIVAMENTE PELO FABRICANTE.	UNID.	90
14	MONITOR 22", 75HZ DE TAXA DE ATUALIZAÇÃO, 5MS DE TEMPO DE RESPOSTA, PAINEL IPS, RESOLUÇÃO FHD, CONEXÕES: HDMI E VGA, CURVATURA DA TELA PLANO, TAMANHO DA TELA ATIVA (HXV) (MM) 476.064 × 267.786, PROPORÇÃO DE TELA 16:9, TIPO DE PAINEL IPS, BRILHO (TÍPICO) 250 CD/m², BRILHO (MIN) 200 CD/m², CONTRASTE ESTATICO 1000:1 (PADRÃO)	UNID.	150
15	MOUSE COM FIO, COMPATIVEL COM ANDROIDWINDOWS LINUXMACOSWINDOWS®, VELOCIDADE DPI 1200, PESO DO PRODUTO 48G, LARGURA DO PRODUTO 5,5CM, ALTURA DO PRODUTO 3,4CM, COMPRIMENTO DO PRODUTO 9,7CM, QUANTIDADE DE BOTÕES 3	UNID.	200
16	MOUSE SEM FIO 2.4G, 1600 DPI, COMPATIBILIDADE: WINDOWS XP/VISTA/7 E SUPERIOR/MAC, CONEXÃO WIRELESS 2.4G VIA DONGLE USB 2.0, RESOLUÇÃO DE 1600 DPI, BOTÃO SCROLL PARA ROLAGEM DE TELA, DISTANCIA DE FUNCIONAMENTO: 10M, 3 BOTÕES	UNID.	200
17	NOBREAK 700VA, POTÊNCIA: 700VA, TENSÃO DE ENTRADA: 115V / 220V (BIVOLT AUTOMÁTICO), TENSÃO DE SAÍDA: 110V / 115V, QUANTIDADE DE TOMADAS: 3 TOMADAS COM ENERGIA PROTEGIDA E ININTERRUPTA + 3 TOMADAS COM ENERGIA PROTEGIDA, FREQUÊNCIA DE REDE: 50HZ OU 60HZ(+/-5%) COM DETECÇÃO AUTOMÁTICA, FREQUÊNCIA DE INVERSOR: +/-1%, BATERIA(S): 1 BATERIA INTERNA DE 12V 5AH, TENSÃO DE OPERAÇÃO DA BATERIA: 12V, AUTONOMIA MÉDIA: 30 MINUTOS COM REFERÊNCIA AO USO DE UMA CARGA DE 50W, FATOR DE POTÊNCIA SAÍDA: 0.65, TEMPO DE TRANSFERÊNCIA: 1 MS, FORMA DA ONDA NO INVERSOR: SEMISSENOIDAL (SENOIDAL POR APROXIMAÇÃO - TRAPEZOIDAL - PWM), CIRCUITO DESMAGNETIZADOR: SIM, RENDIMENTO EM REDE (COM MEIA CARGA): >96%, RENDIMENTO EM INVERSOR (COM MEIA CARGA): >85%, TEMPERATURA DE OPERAÇÃO: 0 A 40°C, FAIXA DE	UNID.	300



	ENTRADA 115V: 99V-138V (CA), FAIXA DE ENTRADA 220V: 189V-264V (CA), TOLERÂNCIA PARA TENSÃO DE SAÍDA EM INVERSOR: TENSÃO NOMINAL DE SAÍDA +/-5%, SUPRESSOR DE TRANSIENTES PARA REDE ELÉTRICA: VARISTOR DE ÓXIDO METÁLICO, PROTEÇÃO CONTRA SOBRECARGA, SUBTENSÃO E SOBRETENSÃO: SIM, PROTEÇÃO EXTERNA CONTRA CURTO-CIRCUITO: SIM, CONEXÃO DE ENTRADA AC: 1 CABO DE ALIMENTAÇÃO, COMPRIMENTO DO CABO DE ALIMENTAÇÃO: 1,25M (+/- 50MM), PESO: 4.5KG, ALTURA: 150MM X LARGURA: 128MM X COMPRIMENTO: 250MM		
18	NOBREAK 1200VA 1 BS 7AH, POTÊNCIA: 1200VA, TENSÃO DE ENTRADA: 115V / 220V (BIVOLT AUTOMÁTICO), TENSÃO DE SAÍDA: 115V OU 220V (SELECIONÁVEL MANUALMENTE VIA CHAVE COMUTADORA), CONEXÃO DE ENTRADA AC: 1 CABO DE ALIMENTAÇÃO, 1 ENGATE RÁPIDO PARA BATERIA(S) EXTERNA(S), QUANTIDADE DE TOMADAS: 6 TOMADAS 10A - NBR 14136, TENSÃO DC: 12V, BATERIA(S): 1 BATERIA INTERNA DE 12V 7AH, AGM/VRLA, BATERIA EXTERNA INDICADA - NÃO INCLUSA: 1 BATERIA DE 12V/45AH, AUTONOMIA MÉDIA: 30 MINUTOS, FREQUÊNCIA DE REDE: 50HZ OU 60HZ(+/-5%) COM DETECÇÃO AUTOMÁTICA, FATOR DE POTÊNCIA SAÍDA: 0,5, TEMPO DE TRANSFERÊNCIA: 1 MS, RENDIMENTO EM REDE (COM MEIA CARGA): >96%, RENDIMENTO EM INVERSOR (COM MEIA CARGA): >85%, FAIXA DE ENTRADA 115V: 91V - 143V (CA), FAIXA DE ENTRADA 220V: 174V - 272V (CA), TOLERÂNCIA PARA TENSÃO DE SAÍDA EM INVERSOR: TENSÃO NOMINAL DE SAÍDA +/-6%, PESO: 8KG, ALTURA: 209MM X LARGURA: 135MM X COMPRIMENTO: 315MM	UNID.	300
19	NOTEBOOK TIPO 1 - ESPECIFICAÇÃO TÉCNICAS: CHASSI: A. TODOS OS COMPONENTES DA SOLUÇÃO DEVERÃO SER COMPATÍVEIS COM O EQUIPAMENTO OFERTADO E NÃO DEVERÃO INTERFERIR NA QUESTÃO DE GARANTIA E SUPORTE DO MESMO; B. DEVERÁ POSSUIR ESTRUTURA FABRICADA COM MATERIAL RESISTENTE E DURÁVEL. C. TELA 15,6 POLEGADAS; D. DEVERÁ POSSUIR CONECTOR USB 3.2 TIPO C; E. BATERIA DE 03 CÉLULAS COM AUTONOMIA DE 7 HORAS; F. FONTE DE ALIMENTAÇÃO EXTERNA AC DE 100-240 V COM SELEÇÃO AUTOMÁTICA DE TENSÃO, POTÊNCIA DE PELO MENOS 60 W E COMPATÍVEL COM A BATERIA OFERTADA; G. ACOMPANHAR 01 (UM) CABO DE ENERGIA CONFORME PADRÃO BRASILEIRO (NBR14136). PLACA-MÃE E BIOS: A. PLACA- MÃE DA MESMA MARCA DO FABRICANTE DO EQUIPAMENTO OU EM REGIME DE OEM, NÃO SENDO ACEITAS PLACAS DE LIVRE COMERCIALIZAÇÃO NO MERCADO; BIOS: A. O BIOS DEVERÁ SER DESENVOLVIDO PELO MESMO FABRICANTE DO EQUIPAMENTO, OU EM REGIME DE OEM OU TER DIREITOS COPYRIGHT SOBRE O MESMO, COMPROVADOS ATRAVÉS DE ATESTADOS FORNECIDOS PELO FABRICANTE DO EQUIPAMENTO; B. O BIOS DEVERÁ POSSUIR O NÚMERO DE SÉRIE DO EQUIPAMENTO E CAMPO EDITÁVEL QUE PERMITA INSERIR IDENTIFICAÇÃO CUSTOMIZADA PODENDO SER CONSULTADA POR SOFTWARE DE GERENCIAMENTO, COMO NÚMERO DE PATRIMÔNIO POR EXEMPLO; C. DEVERÁ POSSUIR OPÇÃO PARA DESABILITAR COMPONENTES DE DRIVE E DE ENTRADA E SAÍDA DO EQUIPAMENTO	UNID.	500

<p>COMO ÁUDIO, WEBCAM E MICROFONE; D. SUPORTAR ATUALIZAÇÕES DE BIOS DENTRO DO DOS (FLASHBIN) E WINDOWS, ALÉM DE RECUPERAÇÕES DE FALHAS; E. COM POSSIBILIDADE DE CONFIGURAÇÃO DE SENHAS NO SETUP A DOIS NÍVEIS, ADMINISTRADOR E DISCO RÍGIDO, QUE CONTROLEM ACESSO AO BOOT DO SISTEMA OPERACIONAL E AO PRÓPRIO SETUP; F. SETUP COM SUPORTE A LÍNGUA PORTUGUESA E/OU INGLESA. PROCESSADOR: A. INTEL CORE I5 10ª GERAÇÃO, SERÃO ACEITOS OUTROS PROCESSADORES DE PERFORMANCE IGUAL OU SUPERIOR COM, NO MÍNIMO, 6,532 PONTOS REGISTRADOS NO SITE DA CPU BENCHMARKS, DEVENDO SER COMPROVADO ATRAVÉS DO ENDEREÇO: <a href="https://www.cpubenchmark.net/">HTTPS://WWW.CPUBENCHMARK.NET/</a>. MEMÓRIA: A. MEMÓRIA PADRÃO DDR4 SDRAM COM FREQUÊNCIA DE CLOCK DE PELO MENOS 2.133 MHZ; B. DEVERÁ VIR EQUIPADO COM 08 GB, PELO MENOS. ARMAZENAMENTO: A. POSSUIR 01 (UMA) UNIDADE DE DISCO INTERNA E FIXA NO GABINETE; B. O VOLUME DE ARMAZENAMENTO DEVERÁ SER DE 500GB OU SUPERIOR; C. INTERFACE: SATA 6.0 GB/S. PERIFÉRICOS: A. TECLADO EM PORTUGUÊS (BRASIL) PADRÃO ABNT2 B. TOUCHPAD ; C. WEBCAM EM HD COM RESOLUÇÃO MÍNIMA DE 720P INTEGRADA AO CHASSI; D. ÁUDIO EM ALTA DEFINIÇÃO COM CONEXÃO PARA FONE DE OUVIDO E MICROFONE PODENDO SER CONEXÕES INDIVIDUAIS OU EM FORMATO COMBO ESTILO UAJ (UNIVERSAL AUDIO JACK). CONECTIVIDADE: A. PLACA DE REDE PADRÃO GIGABIT ETHERNET COM CONEXÃO RJ45; B. PLACA DE REDE WIRELESS DUAL BAND PADRÃO IEEE 802.11A/B/G/N OU IEEE 802.11AC; C. PLACA DE REDE BLUETOOTH PADRÃO 4.0 OU SUPERIOR; D. POSSUIR 03 (TRÊS) PORTAS USB, SENDO PELO MENOS DUAS NO PADRÃO USB 3.0; E. POSSUIR DE SAÍDA ÁUDIO E VÍDEO HDMI. SISTEMA OPERACIONAL E DRIVERS: A. SISTEMA OPERACIONAL MICROSOFT WINDOWS10 HOME (64 BITS), IDIOMA PORTUGUÊS DO BRASIL, COM SUA RESPECTIVA LICENÇA DE USO; B. CADA EQUIPAMENTO DEVERÁ COM O SISTEMA OPERACIONAL INSTALADO E EM PLENO FUNCIONAMENTO, E DEVERÁ POSSUIR A ETIQUETA DE LICENÇA ORIGINAL. C. TODOS OS DRIVERS PARA OS SISTEMAS OPERACIONAIS SUPORTADOS, INCLUSIVE ATUALIZAÇÕES DE FIRMWARE, DEVERÃO ESTAR DISPONÍVEIS PARA DOWNLOAD NA WEB SITE DO FABRICANTE DO EQUIPAMENTO SEM NECESSIDADE DE QUALQUER IDENTIFICAÇÃO DO USUÁRIO, E DEVERÃO SER FACILMENTE LOCALIZADOS E IDENTIFICADOS PELO MODELO DO EQUIPAMENTO OU CÓDIGO DO PRODUTO CONFORME ETIQUETA PERMANENTE AFIXADA NO GABINETE. SEGURANÇA: A. O CHASSI DEVERÁ POSSUIR 01 (UM) SLOT ESPECÍFICO PARA A UTILIZAÇÃO DE TRAVAS DE SEGURANÇA CONFORME PADRÃO KENSINGTON OU NOBLE; B. CHIP TPM 1.2 OU SUPERIOR, FAZENDO PARTE DO PROCESSO FABRIL DO EQUIPAMENTO E ACOMPANHADO DE SOFTWARE PARA UTILIZAÇÃO DO CHIP. OUTROS RECURSOS: A. DEVERÁ SER FORNECIDO INSTALADO OU DISPONIBILIZAR NA INTERNET SOFTWARE DO PRÓPRIO FABRICANTE OU HOMOLOGADO PARA O MESMO QUE PERMITA A VERIFICAÇÃO E INSTALAÇÃO DAS ÚLTIMAS</p>		
---	--	--

	<p>ATUALIZAÇÕES DE TODAS AS FERRAMENTAS E DRIVERS DISPONÍVEIS PELO FABRICANTE E DO SISTEMA OPERACIONAL (WINDOWS). GARANTIA E SUPORTE: A. OS EQUIPAMENTOS DEVEM POSSUIR GARANTIA POR UM PERÍODO MÍNIMO DE 36 (TRINTA E SEIS) MESES “ON-SITE”; B. DURANTE O PRAZO DE GARANTIA SERÁ SUBSTITUÍDA SEM ÔNUS PARA A CONTRATANTE, A PARTE OU PEÇA DEFEITUOSA, SALVO QUANDO O DEFEITO FOR PROVOCADO POR USO INADEQUADO DOS EQUIPAMENTOS; C. O PRAZO MÁXIMO PARA QUE SE INICIE O ATENDIMENTO TÉCNICO SERÁ DE 2 DIAS ÚTEIS CORRIDAS, CONTADAS EM DIAS ÚTEIS, OU SEJA, DE SEGUNDA A SEXTA-FEIRA DAS 08H ÀS 17H; D. QUAISQUER EQUIPAMENTOS QUE VENHAM APRESENTAR DEFEITOS COM NECESSIDADE DE MANUTENÇÃO CORRETIVA (TROCA DE PEÇA), A CONTRATADA DEVERÁ PROVIDENCIAR O REPARO NO PRAZO DE ATÉ 3 (TRÊS) DIAS ÚTEIS. CASO NÃO SEJA POSSÍVEL EFETUAR O REPARO, DEVERÁ A CONTRATADA SUBSTITUIR O EQUIPAMENTO, AINDA DENTRO DO PRAZO, POR OUTRO IGUAL AO MODELO OFERTADO; E. ESTA MODALIDADE DE COBERTURA DE GARANTIA DEVERÁ, OBRIGATORIAMENTE, ENTRAR EM VIGOR A PARTIR DA DATA DE ATESTO DA RESPECTIVA NOTA FISCAL DOS EQUIPAMENTOS FORNECIDOS; F. DURANTE O PERÍODO DE GARANTIA, A ASSISTÊNCIA TÉCNICA DEVERÁ SER PRESTADA, EXCLUSIVAMENTE PELO FABRICANTE DOS EQUIPAMENTOS OU EMPRESA PRESTADORA DE SERVIÇOS DE ASSISTÊNCIA TÉCNICA DEVIDAMENTE CREDENCIADA PELO MESMO ATRAVÉS DE CARTA NO ATO DA HOMOLOGAÇÃO; G. CONDIÇÕES DE ENTREGA: TODOS OS CABOS E ACESSÓRIOS DO EQUIPAMENTO DEVERÃO VIR NECESSARIAMENTE DENTRO DE SUA RESPECTIVA CAIXA OU AFIXADOS (À SUA CAIXA), ATRAVÉS DE ENVELOPE PLÁSTICO DE SEGURANÇA, NÃO SENDO ACEITAS ENTREGAS FRACIONADAS DOS ACESSÓRIOS QUE COMPÕEM O EQUIPAMENTO.</p>		
20	<p>NOTEBOOK TIPO 2 - ESPECIFICAÇÃO TÉCNICAS: A. INTEL CORE I7 9ª GERAÇÃO, SERÃO ACEITOS OUTROS PROCESSADORES DE PERFORMANCE IGUAL OU SUPERIOR COM, NO MÍNIMO, 11,376 PONTOS REGISTRADOS NO SITE DA CPU BENCHMARKS, DEVENDO SER COMPROVADO ATRAVÉS DO ENDEREÇO: <a href="https://www.cpubenchmark.net/">HTTPS://WWW.CPUBENCHMARK.NET/</a>. MEMÓRIA: B. 16 GB DE MEMÓRIA INSTALADA; C. TIPO DDR4 2666MHZ. CONTROLADORA DE VÍDEO: D. GEFORCE® GTX 1650 GPU COM 4GB GDDR5, SERÃO ACEITAS OUTRAS PLACAS DE VÍDEO DE PERFORMANCE IGUAL OU SUPERIOR DEVIDAMENTE COMPROVADAS PELO PASSMARK®. CONEXÕES: A. 3 (TRÊS) PORTAS, SENDO 02 (DUAS) COMPATÍVEIS COM USB 3.0 OU SUPERIOR; B. 1 (UMA) PORTA HDMI; C. 1 (UM) CONECTOR PADRÃO RJ-45 INTEGRADO (GIGABIT ETHERNET); D. 1 (UM) CONECTOR DE ÁUDIO IN/OUT COMBO; E. INTERFACE DE REDE SEM FIO INTEGRADA PADRÃO 802.11 B/G/N/AC; F. BLUETOOTH® 4.1 OU SUPERIOR; G. POSSUIR DOIS ALTO-FALANTES INTERNOS DO TIPO “STEREO”; H. BOTÃO DE LIGA/DESLIGA E LUZES DE INDICAÇÃO DE COMPUTADOR LIGADO (POWER-ON); I. WEBCAM HD 720P OU SUPERIOR INTEGRADA AO GABINETE DO NOTEBOOK.</p>	UNID.	450

ARMAZENAMENTO: A. DEVERÁ SER PROVIDO COM O SISTEMA DE ARMAZENAMENTO EM UMA DAS SEGUINTE OPÇÕES ABAIXO: • DISCO 1TB+ 128GB SSD/M2; • DISCO SSD DE 500GB. MONITOR: A. TELA DO NOTEBOOK PADRÃO LED; B. MÍNIMO 15,6 POLEGADAS; C. RESOLUÇÃO 1920X1080 PIXELS. BATERIA: A. BATERIA COM, NO MÍNIMO, 03 CÉLULAS E AUTONOMIA DE 8 HORAS. SISTEMA OPERACIONAL: A. SISTEMA OPERACIONAL MICROSOFT WINDOWS 10 PRO (64 BITS) OU VERSÃO SUPERIOR, IDIOMA PORTUGUÊS DO BRASIL, COM SUA RESPECTIVA LICENÇA DE USO; D. CADA EQUIPAMENTO DEVERÁ COM O SISTEMA OPERACIONAL INSTALADO E EM PLENO FUNCIONAMENTO, E DEVERÁ POSSUIR A ETIQUETA DE LICENÇA ORIGINAL; E. TODOS OS DRIVERS PARA OS SISTEMAS OPERACIONAIS SUPTADOS, INCLUSIVE ATUALIZAÇÕES DE FIRMWARE, DEVERÃO ESTAR DISPONÍVEIS PARA DOWNLOAD NA WEB SITE DO FABRICANTE DO EQUIPAMENTO SEM NECESSIDADE DE QUALQUER IDENTIFICAÇÃO DO USUÁRIO, E DEVERÃO SER FACILMENTE LOCALIZADOS E IDENTIFICADOS PELO MODELO DO EQUIPAMENTO OU CÓDIGO DO PRODUTO CONFORME ETIQUETA PERMANENTE AFIXADA NO GABINETE. OUTROS RECURSOS: A. DEVERÁ SER FORNECIDO INSTALADO OU DISPONIBILIZAR NA INTERNET SOFTWARE DO PRÓPRIO FABRICANTE OU HOMOLOGADO PARA O MESMO QUE PERMITA A VERIFICAÇÃO E INSTALAÇÃO DAS ÚLTIMAS ATUALIZAÇÕES DE TODAS AS FERRAMENTAS E DRIVERS DISPONÍVEIS PELO FABRICANTE E DO SISTEMA OPERACIONAL (WINDOWS). GARANTIA E SUPORTE: A. OS EQUIPAMENTOS DEVEM POSSUIR GARANTIA POR UM PERÍODO MÍNIMO DE 36 (TRINTA E SEIS) MESES “ON-SITE”. B. DURANTE O PRAZO DE GARANTIA SERÁ SUBSTITUÍDA SEM ÔNUS PARA A CONTRATANTE, A PARTE OU PEÇA DEFEITUOSA, SALVO QUANDO O DEFEITO FOR PROVOCADO POR USO INADEQUADO DOS EQUIPAMENTOS; C. O PRAZO MÁXIMO PARA QUE SE INICIE O ATENDIMENTO TÉCNICO SERÁ DE 2 DIAS ÚTEIS CORRIDAS, CONTADAS EM DIAS ÚTEIS, OU SEJA, DE SEGUNDA A SEXTA-FEIRA DAS 08H ÀS 17H; D. QUAISQUER EQUIPAMENTOS QUE VENHAM APRESENTAR DEFEITOS COM NECESSIDADE DE MANUTENÇÃO CORRETIVA (TROCA DE PEÇA), A CONTRATADA DEVERÁ PROVIDENCIAR O REPARO NO PRAZO DE ATÉ 3 (TRÊS) DIAS ÚTEIS. CASO NÃO SEJA POSSÍVEL EFETUAR O REPARO, DEVERÁ A CONTRATADA SUBSTITUIR O EQUIPAMENTO, AINDA DENTRO DO PRAZO, POR OUTRO IGUAL AO MODELO OFERTADO; E. ESTA MODALIDADE DE COBERTURA DE GARANTIA DEVERÁ, OBRIGATORIAMENTE, ENTRAR EM VIGOR A PARTIR DA DATA DE ATESTO DA RESPECTIVA NOTA FISCAL DOS EQUIPAMENTOS FORNECIDOS; F. DURANTE O PERÍODO DE GARANTIA, A ASSISTÊNCIA TÉCNICA DEVERÁ SER PRESTADA, EXCLUSIVAMENTE PELO FABRICANTE DOS EQUIPAMENTOS OU EMPRESA PRESTADORA DE SERVIÇOS DE ASSISTÊNCIA TÉCNICA DEVIDAMENTE CREDENCIADA PELO MESMO ATRAVÉS DE CARTA NO ATO DA HOMOLOGAÇÃO; G. CONDIÇÕES DE ENTREGA: TODOS OS CABOS E ACESSÓRIOS DO EQUIPAMENTO DEVERÃO VIR NECESSARIAMENTE DENTRO DE SUA RESPECTIVA CAIXA OU AFIXADOS (À SUA CAIXA), ATRAVÉS DE



	ENVELOPE PLÁSTICO DE SEGURANÇA, NÃO SENDO ACEITAS ENTREGAS FRACIONADAS DOS ACESSÓRIOS QUE COMPÕEM O EQUIPAMENTO.		
21	<p>SWITCH 48 PORTAS GERENCIÁVEL- 1- CARACTERÍSTICAS E FUNCIONALIDADES GERAIS: A. SWITCH ETHERNET COM PELO MENOS 48 (QUARENTA E OITO) PORTAS 10/100/1000BASE-T “AUTO-SENSING”; B. O EQUIPAMENTO DEVE TER ALTURA MÁXIMA DE 1U, MONTÁVEL EM RACK DE 19” DEVENDO ESTE VIR ACOMPANHADO DOS DEVIDOS ACESSÓRIOS PARA TAL; C. DEVE POSSUIR PELO MENOS 04 (QUATRO) SLOTS SFP+ QUE PERMITAM A INSERÇÃO DE ADAPTADORES GIGABIT ETHERNET / 10 GIGABIT ETHERNET. ESTAS PORTAS ADICIONAIS NÃO PODEM SER DO TIPO “COMBO” COM AS PORTAS UTP E DEVERÃO SUPORTAR ADAPTADORES PARA OS PADRÕES 1000BASE-SX, 1000BASE-LX, 10GBASE-SR E 10GBASE-LR; D. AS PORTAS 10 GIGABIT ETHERNET DEVEM ACEITAR CABOS DO TIPO “TWINAX” (DIRECT ATTACHMENT COPPER CABLE – DAC), INCLUSIVE DE OUTROS FABRICANTES; E. POSSUIR LEDS, POR PORTA, QUE INDIQUEM A INTEGRIDADE, ATIVIDADE DO LINK E A VELOCIDADE DE CONEXÃO; F. POSSUIR FONTE DE ALIMENTAÇÃO INTERNA AO EQUIPAMENTO COM AJUSTE AUTOMÁTICO DE TENSÃO 110 E 220 VOLTS. DEVE SUPORTAR O STANDARD IEEE 802.3AZ (ENERGY EFFICIENT ETHERNET - EEE); G. DEVE POSSUIR CAPACIDADE DE VAZÃO DE NO MÍNIMO 100GBPS E DEVE POSSUIR CAPACIDADE DE ENCAMINHAMENTO DE NO MÍNIMO 75MPPS; H. DEVE POSSUIR ARQUITETURA NON-BLOCKING E PERFORMANCE WIRESPEED; I. SUPORTE AO MODO DE COMUTAÇÃO "STORE AND FORWARD"; J. DEVE POSSUIR CAPACIDADE PARA NO MÍNIMO 16.000 ENDEREÇOS MAC; K. EMPILHAR NO MÍNIMO 4 EQUIPAMENTOS NA VELOCIDADE DE NO MÍNIMO 40GBIT/S (20GBIT/S FULL DUPLEX). SOB O PONTO DE VISTA DA GERÊNCIA OS EQUIPAMENTOS DEVEM-SE COMPORTAM COMO UM ÚNICO SWITCH, COM MAIS PORTAS; L. DEVE SER RESILIENT STACK, OU SEJA, A PILHA (STACK) É IMPLEMENTADA FAZENDO UM ANEL ENTRE OS ELEMENTOS, GARANTINDO PROTEÇÃO EM CASO DE FALHA EM UMA CONEXÃO OU EQUIPAMENTO; M. DEVE MANTER NO MÍNIMO DUAS PORTAS 10G EM FUNCIONAMENTO QUANDO OPERAR EM MODO STACKING OU SEJA, AO UTILIZAR O EMPILHAMENTO AO MENOS DUAS PORTAS 10G DEVEM SEGUIR DISPONÍVEIS PARA UPLINK; N. DEVE SER FORNECIDO O CABO PARA EMPILHAMENTO COM COMPRIMENTO MÍNIMO DE 1 METRO; O. DEVE SUPORTAR NO MÍNIMO 512 VLAN'S 802.1Q E IMPLEMENTAR REGISTRO DINÂMICO DE VLAN'S (802.1Q GVRP); P. DEVE PERMITIR A FORMAÇÃO DE PILHAS COM ATÉ 4 UNIDADES GERENCIADAS POR UM ÚNICO IP; Q. POSSUIR PORTA DE CONSOLE PARA GERENCIAMENTO E CONFIGURAÇÃO VIA LINHA DE COMANDO. O CONECTOR DEVE SER RJ-45 OU PADRÃO RS-232 (OS CABOS NECESSÁRIOS PARA ACESSO À PORTA DE CONSOLE DEVEM SER FORNECIDOS); R. POSSUIR UMA INTERFACE DE GERENCIAMENTO BASEADA EM WEB (HTTP) QUE PERMITA AOS USUÁRIOS CONFIGURAR E GERENCIAR SWITCHES ATRAVÉS DE UM NAVEGADOR PADRÃO; S. DEVE SER GERENCIÁVEL VIA TELNET E</p>	UNID.	300

<p>SSH; T. DEVE SER GERENCIÁVEL VIA SNMP (V1, V2 E V3); U. IMPLEMENTAR NETFLOW, SFLOW OU SIMILAR; V. DEVE PERMITIR O ESPELHAMENTO DE UMA PORTA OU DE UM GRUPO DE PORTAS PARA UMA PORTA ESPECIFICADA; W. DEVE SUPORTAR A CRIAÇÃO DE GRUPOS DE AGREGAÇÃO DE LINK CONTENDO PORTAS EM UNIDADE DIFERENTE DA PILHA QUANDO O SWITCH ESTIVER EMPILHADO; X. DEVE IMPLEMENTAR DHCP SERVER, DHCP SNOOPING, DHCP CLIENT E DHCP RELAY (TODOS PARA IPV4 E IPV6); Y. DEVE IMPLEMENTAR ROTEAMENTO IPV4 E IPV6, COM 8 INTERFACES IP; Z. DEVE IMPLEMENTAR LISTAS DE CONTROLE DE ACESSO (ACLS) BASEADAS EM ENDEREÇO IP DE ORIGEM E DESTINO (IPV4 E IPV6), PORTAS TCP E UDP DE ORIGEM E DESTINO, E ENDEREÇOS MAC DE ORIGEM E DESTINO E POR CONTROLE DE TEMPO; AA. DEVE IMPLEMENTAR RECONHECIMENTO DE TELEFONES IP DO MESMO E DE OUTROS FABRICANTES E A ASSOCIAÇÃO AUTOMÁTICA DE SEU TRÁFEGO EM VLAN ESPECÍFICA (VOICE VLAN) PARA ISOLAMENTO E PRIORIZAÇÃO DO TRÁFEGO VOIP; BB. DEVE IMPLEMENTAR PELO MENOS UMA FILA DE SAÍDA COM PRIORIDADE ESTRITA (ST) POR PORTA E DIVISÃO PONDERADA (WRED, WRR OU SIMILAR) DE BANDA ENTRE AS DEMAIS FILAS DE SAÍDA; CC. DEVE PERMITIR AUTENTICAÇÃO EM SERVIDORES RADIUS E TACACS+; DD. DEVE REALIZAR AUTENTICAÇÃO, AUTORIZAÇÃO E ACCOUNTING (AAA) DE USUÁRIOS ADMINISTRADORES ATRAVÉS DE SERVIDOR LDAP E/OU AD, DIFERENCIANDO AS PERMISSÕES DESTES USUÁRIOS COM BASE EM SEUS ATRIBUTOS INDIVIDUAIS; EE. DEVE IMPLEMENTAR GERENCIAMENTO IPV6, INCLUINDO: TELNETV6, DNSV6, IPV6 PINGV6 E TRACEROUTEV6, TFTP E FTP PARA IPV6, MLD SNOOPING; FF. POSSUIR COMPATIBILIDADE COM O PROTOCOLO RMON; GG. DEVE IMPLEMENTAR O PROTOCOLO IEEE 802.1AB LINK LAYER DISCOVERY PROTOCOL (LLDP) E SUA EXTENSÃO LLDP-MED, PERMITINDO A DESCOBERTA DOS ELEMENTOS DE REDE VIZINHOS; HH. DEVE POSSUIR O PROTOCOLO NTP OU SNTP PARA SINCRONISMO DE RELÓGIO DO EQUIPAMENTO; II. DEVE POSSUIR MEMÓRIA DE CPU MÍNIMA, OU SDRAM, DE 128MB; JJ. DEVE POSSUIR MEMÓRIA FLASH MÍNIMA DE 128MB; KK. DEVE POSSUIR MEMÓRIA DE BUFFER DE PACOTE MÍNIMA DE 1.5MB; LL. ARMAZENAR INTERNAMENTE ATÉ DUAS VERSÕES DISTINTAS DE FW E DUAS CONFIGURAÇÕES DIFERENTES SIMULTANEAMENTE NA MEMÓRIA DO EQUIPAMENTO; MM. DEVE IMPLEMENTAR OS SEGUINTE PADRÕES: IEEE 802.1AB, IEEE 802.1S, IEEE 802.3AB, IEEE 802.3AD; RFC 1213, RFC 1493, RFC 2011, RFC 2013, RFC 2233, RFC 2618, RFC 2620, RFC 2665, RFC 2674, RFC 2819, RFC 3414, RFC 3415, RFC 3418, RFC 2865, RFC 2866. GARANTIA E SUPORTE: A. OS EQUIPAMENTOS DEVEM POSSUIR GARANTIA POR UM PERÍODO MÍNIMO DE 36 (TRINTA E SEIS) MESES “ON-SITE”. O EQUIPAMENTO OFERTADO DEVERÁ POSSUIR CÓDIGO DE IDENTIFICAÇÃO ÚNICO PARA A ABERTURA DOS CHAMADOS; A. DURANTE O PRAZO DE GARANTIA SERÁ SUBSTITUÍDA SEM ÔNUS PARA A CONTRATANTE, A PARTE OU PEÇA DEFEITUOSA, SALVO QUANDO O DEFEITO FOR PROVOCADO POR USO INADEQUADO DOS EQUIPAMENTOS; B. O PRAZO MÁXIMO PARA QUE SE INICIE O</p>		
---	--	--

	ATENDIMENTO TÉCNICO SERÁ DE 2 (DOIS) DIAS ÚTEIS, A PARTIR DO MOMENTO DA FORMALIZAÇÃO DA ABERTURA DO CHAMADO TÉCNICO, OU SEJA, DE SEGUNDA A SEXTA-FEIRA DAS 08H ÀS 17H; C. QUAISQUER EQUIPAMENTOS QUE VENHAM APRESENTAR DEFEITOS COM NECESSIDADE DE MANUTENÇÃO CORRETIVA (TROCA DE PEÇA), A CONTRATADA DEVERÁ PROVIDENCIAR O REPARO NO PRAZO DE ATÉ 3 (TRÊS) DIAS ÚTEIS NA MODALIDADE “ONSITE” CASO NÃO SEJA POSSÍVEL EFETUAR O REPARO, DEVERÁ A CONTRATADA SUBSTITUIR O EQUIPAMENTO, AINDA DENTRO DO PRAZO, POR OUTRO IGUAL AO MODELO OFERTADO; D. ESTA MODALIDADE DE COBERTURA DE GARANTIA DEVERÁ, OBRIGATORIAMENTE, ENTRAR EM VIGOR A PARTIR DA DATA DE ATESTO DA RESPECTIVA NOTA FISCAL DOS EQUIPAMENTOS FORNECIDOS; E. DURANTE O PERÍODO DE GARANTIA, A ASSISTÊNCIA TÉCNICA DEVERÁ SER PRESTADA, EXCLUSIVAMENTE PELO FABRICANTE DOS EQUIPAMENTOS OU EMPRESA PRESTADORA DE SERVIÇOS DE ASSISTÊNCIA TÉCNICA DEVIDAMENTE CREDENCIADA PELO MESMO ATRAVÉS DE CARTA NO ATO DA HOMOLOGAÇÃO.		
22	TABLET 64GB, 4GB RAM, TELA IMERSIVA DE 11" CÂMERA TRASEIRA 8MP, CÂMERA FRONTAL 5MP, WI-FI, ANDROID 13, RESOLUÇÃO 1920 X 1200 PX, DIMENSÕES DO PRODUTO 257,1 X 168,7 X 6,9 MM, VELOCIDADE DO PROCESSADOR 6X 2.2 GHZ + 2X 1.8 GHZ, PROCESSADOR: SNAPDRAGON 695, MEMÓRIA RAM 4 GB, MEMÓRIA INTERNA 64 GB.	UNID.	1.000
23	TECLADO COM FIO, ALTURA 155MM X LARGURA 450MM X PESO 550G X COMPRIMENTO DO CABO DE 150CM, COMPATÍVEL COM WINDOWS® 10,11 OU SUPERIOR	UNID.	200
24	TECLADO SEM FIO, COMPATÍVEL COM WINDOWS XP/VISTA/7/8, PADRÃO ABNT2, CONEXÃO SEM FIO, DIMENSÕES: 438X134X25 MM, 107 TECLAS, 10 TECLAS MULTIMÍDIA, CONEXÃO USB 2.0	UNID.	200

## 5. LEVANTAMENTO DE MERCADO

Diante das necessidades identificadas neste estudo, a resolução efetiva dessas demandas requer a contratação de empresa(s) cujo ramo de atividade esteja alinhado com o objeto em questão.

Para isso, foram examinadas contratações semelhantes realizadas por outros órgãos e entidades, por meio de consultas a diferentes editais, visando identificar possíveis novas metodologias, tecnologias ou inovações que pudessem melhor atender às necessidades da municipalidade.

Não foram observadas variações significativas no que diz respeito à execução do objeto, especialmente no papel desempenhado pela empresa que se pretende contratar. A diferenciação, nesse contexto, reside na modalidade de licitação Pregão eletrônico no Sistema Registro de Preço, Menor Preço Por Lote, aplicada a cada caso, conforme permitido pela normativa vigente, reforçando os princípios da economicidade e da vantajosidade exigidos na lei 14.133 de 2021.

## **6. ESTIMATIVA DA CONTRATAÇÃO**

Considerando a estimativa de valor da contratação realizada nos ETP visa levantar o eventual gasto com a solução escolhida de modo a avaliar a viabilidade econômica da opção. Essa estimativa não se confunde com os procedimentos e parâmetros de uma pesquisa de preço para fins de verificação da conformidade/aceitabilidade da proposta.

Considerando o art. 18, XI da Lei nº 14.133/2021, prevê que a fase preparatória do processo licitatório deverá compreender “a motivação sobre o momento da divulgação do orçamento da licitação”, observado o disposto no art. 24 desta lei.

O dispositivo supramencionado, diz que “desde que justificado, o orçamento estimado da contratação poderá ter caráter sigiloso, sem prejuízo da divulgação do detalhamento dos quantitativos e das demais informações necessárias para a elaboração das propostas, e, nesse caso: o sigilo não prevalecerá para os órgãos de controle interno e externo;

Diante das considerações e nas hipóteses levantadas, orçamento sigiloso buscará uma potencial vantagem econômica nas contratações públicas, pois uma assimetria de informações pode prejudicar na melhor contratação. Haja visto que, em uma licitação pública, na qual existe sigilo do orçamento estimado, a racionalidade econômica do fornecedor é oferecer o preço mais baixo e as melhores condições, para vencer a licitação, pois não há referência de valor disponível de dispêndio. Por outro lado, quando a estimativa é publicada e a Administração indica o máximo que está disposta a pagar, a racionalidade econômica do fornecedor pode ser alterar.

Em suma, o orçamento sigiloso, que é relativo, já que os órgãos de controle terão acesso a tais informações, e temporário, já que via de regra será publicizado após etapa competitiva, tem o condão de omitir dos licitantes o valor máximo que percepção de que este sigilo induzirá a apresentação de propostas em um valor mais próximo do preço transacional imaginado pelo fornecedor, e não baseadas no valor máximo admitido pela administração.

A estimativa de valor será realizada mediante constatação de acordo com a cotação dos itens, levando em consideração o gasto com os mesmos no ano de 2023, com os acréscimos decorrentes do aumento da demanda dos serviços administrativos para o ano vigente.

Para compor uma estimativa de mercado também na realidade das empresas fornecedoras, será realizado pedidos de preços junto ao comércio mediante contato direto para apresentação de orçamentos prévios, para obter uma média de valor mais coerente com a realidade de mercado do objeto deste processo licitatório.

## **7. DESCRIÇÃO DA SOLUÇÃO COMO UM TODO**

O objeto da presente aquisição pode ser objetivamente especificado por meio de padrões usuais no mercado. Assim, conclui-se que possa ser classificado como “bem comum” e, portanto, pode ser adquirido por meio de processo licitatório na modalidade pregão, nos termos do inciso XIII, do art. 6º, da lei 14.133, de 2021.

Os materiais permanentes, moveis, centrais de ar/instalação, eletrodomésticos, eletroeletrônicos, equipamento de informática e suprimentos, inclui uma variedade de itens, entre outros. A reposição regular desses materiais é essencial para manter a continuidade do



serviço público, permitindo que os funcionários tenham acesso aos recursos necessários para desempenhar suas funções de maneira eficiente.

A contratação de materiais permanentes, moveis, centrais de ar/instalação, eletrodomésticos, eletroeletrônicos, equipamento de informática e suprimentos não apenas atende às demandas imediatas de reposição, mas também contribui para a eficácia e eficiência a longo prazo das operações municipais, garantindo a prestação de serviços públicos de qualidade às comunidades dos consorciados. Todos os itens do referido processo deverão estar regulamentados e atestados pelas normas de qualidade do INMETRO e ANATEL.

A compra planejada ajuda a evitar a falta ou excesso de materiais, reduzindo desperdícios e otimizando o uso de recursos públicos. A disponibilidade constante de materiais permanentes, moveis, centrais de ar/instalação, eletrodomésticos, eletroeletrônicos, equipamento de informática e suprimentos permite que os funcionários executem suas tarefas de maneira ágil, sem atrasos decorrentes da falta de recursos básicos, causando interrupções não programadas.

Com a compra em larga escala, a administração pode negociar preços mais favoráveis com fornecedores, resultando em economia de recursos públicos a longo prazo, sendo possível também a compra de acordo com a demanda da administração, facilidade proporcionada pelo Sistema Registro de Preço. A previsibilidade na reposição de materiais reduz a necessidade de compras emergenciais, que geralmente são mais dispendiosas, a aquisição centralizada permite a padronização dos materiais utilizados em diferentes setores, facilitando a gestão e o controle de estoques.

## **8. JUSTIFICATIVA PARA O PARCELAMENTO**

O objeto a ser licitado foi agrupado por meio de lotes, com vistas a manter a padronização dos materiais a serem executados e uma melhor gestão futura do contrato originário deste processo licitatório.

A possibilidade de se contratar por meio de itens separados inviabilizaria uma gestão adequada, ferindo o Princípio Constitucional da Eficiência, uma vez que haveria a possibilidade de surgimento de vários contratos, tornando inviável um controle adequado dos mesmos, devido ao reduzido quadro de servidores.

A necessidade deste agrupamento se justifica, ainda, devido ao fato de o gerenciamento centralizado possibilitar maior agilidade na tomada de decisão, maior adesão e competitividade ao certame por parte do mercado especializado, resguardando a Administração Pública e evitando a perda do procedimento licitatório por total desinteresse do mercado, evitando assim a necessidade de iniciar nova licitação para o atendimento da demanda, pois a sinergia resultante da contratação de um único fornecedor oferece a melhor relação custo benefício para dos consorciados do Consórcio Intermunicipal Multifinalitário dos Municípios do Extremo Sul de Minas - CIMESMI.

Há de se considerar que o aumento da eficiência administrativa do setor público passa pela otimização do gerenciamento de seus contratos de fornecimento. Essa eficiência administrativa também é de estatura constitucional e deve ser buscada pela administração pública.

Colabora para este entendimento o Acórdão 5.260/2011-1ª Câmara/TCU, o qual enfatiza que a economicidade, deve ser observada durante a licitação, como também durante a atividade administrativa para sua formalização, conforme entendimento já pacificado pelo TCU.

“SUMÁRIO: REPRESENTAÇÃO DE LICITANTE. PREGÃO PARA REGISTRO DE PREÇOS. ADJUDICAÇÃO POR LOTE. INEXISTÊNCIA DE IRREGULARIDADES. CONHECIMENTO E ARQUIVAMENTO. Inexiste ilegalidade na realização de pregão com previsão de adjudicação por lotes, e não por itens, desde que os lotes sejam integrados por itens de uma mesma natureza e que guardem correlação entre si.

(...)

Nessa esteira, não se pode pretender conferir interpretação à lei que seja contrária aos princípios da razoabilidade e da economicidade. No caso concreto que se examina, a adjudicação por itens, nos termos defendidos pela representante, implicaria na necessidade de publicação de 137 Atas de Registro de Preços diferentes, com indubitável custo administrativo para sua formalização, publicação e gerenciamento. A divisão do objeto em lotes, na forma realizada, deverá resultar na publicação de apenas 10 Atas de Registro de Preços, conforme informou o Pregoeiro.

Assim, e considerando que os lotes são compostos por itens de uma mesma natureza, não vislumbro qualquer irregularidade (...).”

De igual modo, o Acórdão 5301/2013-Segunda Câmara/TCU, tal relator Ministro-Substituto André Luís de Carvalho, defendeu que é legítima a adoção da licitação por lotes formados com elementos de mesma característica, quando restar evidenciado que a licitação por itens isolados exigirá elevado número de processos licitatórios, onerando o trabalho da administração pública, sob o ponto de vista do emprego de recursos humanos e da dificuldade de controle, colocando em risco a economia de escala e a celeridade processual e comprometendo a seleção da proposta mais vantajosa para a administração.

É indiscutível que atual conjuntura administrativa, vincula o poder público a busca da economicidade. Essa nova percepção da Administração vem ganhando contorno de relevância, até porque, como está expressamente previsto no art. 70 da CF/88, tal princípio busca a promoção dos resultados esperados com o menor custo possível. É a união da qualidade, celeridade e menor custo na prestação do serviço ou no trato com os bens públicos.

Conforme o exposto, agrupando-se os itens em lote, afasta-se a figura da inviabilidade de competição, pois os agrupamentos consideram objetos de mesma natureza, que guardam relação entre si e são fornecidos por um vasto rol de empresas que atuam no ramo de mercado, correspondente.

Não obstante, no caso de formação por Lote, poderá o fornecedor ofertar valores menores uma vez que seus custos com frete e estoque poderão ser diluídos entre vários itens do Lote, colaborando para a economicidade da aquisição.

Pelas razões expostas, recomendamos que a contratação não seja parcelada em itens, por não ser vantajoso para a administração pública ou representar prejuízo ao conjunto ou ao complexo do objeto a ser contratado.

## **9. DEMONSTRAÇÃO DOS RESULTADOS PRETENDIDOS**

A finalidade é evitar compras frustradas ou ainda sem o padrão de qualidade exigido, assim entendidas aquelas que se inviabilizam ao longo da execução do objeto ou que não assegurem o aproveitamento mais eficiente dos recursos públicos à medida que promove uma licitação satisfatória, reduzindo o risco de conflitos, impugnações e atrasos.

Em decorrência dos princípios da economicidade e da eficiência, foi realizado o adequado planejamento, a fim de obter propostas efetivamente vantajosas, evidenciando, a melhor utilização dos recursos que lhe são disponibilizados. Os resultados culminam no atendimento da demanda da prefeitura e suas secretarias.

O cerne do processo licitatório reside na obtenção de materiais de qualidade a preços justos e competitivos. A competição entre os fornecedores é o motor que impulsiona a busca por propostas mais vantajosas, gerando economia de recursos públicos. Ao estabelecer um ambiente de competição saudável, o processo licitatório incentiva a eficiência na gestão, pois os participantes são motivados a apresentar soluções mais eficazes e econômicas.

Além da questão econômica, a qualidade e a adequação dos materiais adquiridos são aspectos cruciais a serem considerados. O processo licitatório permite que sejam definidos critérios técnicos e de qualidade que garantam que os produtos atendam plenamente às necessidades e especificações da administração pública. A avaliação de características como durabilidade, desempenho e compatibilidade com os sistemas existentes assegura que os recursos investidos resultem em benefícios tangíveis e duradouros para a administração.

## **10. PROVIDÊNCIAS PRÉVIAS AO CONTRATO**

Não há providências complementares a serem adotadas.

## **11. CONTRATAÇÕES CORRELATAS/INTERDEPENDENTES**

Não há, contratações correlatas.

## **12. IMPACTOS AMBIENTAIS**

Ao realizar contratações de materiais permanentes, moveis, centrais de ar/instalação, eletrodomésticos, eletroeletrônicos, equipamento de informática e suprimentos, é fundamental considerar os impactos ambientais associados a esses produtos, optar por materiais de expediente produzidos a partir de recursos renováveis e sustentáveis, entre outros.

Avaliar as embalagens dos produtos, buscando opções que minimizem o uso de plásticos e materiais não biodegradáveis. Embalagens recicláveis e com certificações ambientais são escolhas mais sustentáveis. Escolher materiais que gerem menos resíduos durante sua produção, utilização e descarte. Isso inclui produtos com design inteligente que favoreçam a reciclagem e a reutilização. Verificar se o fornecedor participa de programas de reciclagem ou possui políticas internas de gestão de resíduos que promovam a reciclagem e a destinação adequada dos produtos ao final de sua vida útil. Analisar o ciclo de vida dos materiais permanentes, moveis, centrais de ar/instalação, eletrodomésticos, eletroeletrônicos, equipamento de informática e suprimentos, considerando desde a extração de matérias-primas até o descarte final.

Escolher produtos que apresentem menor impacto ambiental em todo esse ciclo. Promover a conscientização ambiental entre os usuários internos da administração pública, incentivando práticas sustentáveis no uso e descarte responsável dos materiais.

Ao incorporar esses aspectos ambientais na contratação de materiais permanentes, moveis, centrais de ar/instalação, eletrodomésticos, eletroeletrônicos, equipamento de informática e suprimentos, a administração pública contribui para a promoção da sustentabilidade e para a redução do impacto ambiental associado às suas atividades. Essa abordagem alinha-se a práticas responsáveis e ao desenvolvimento de uma gestão pública mais sustentável.

### **13. VIABILIDADE DA CONTRATAÇÃO**

Razão da Viabilidade: Diante da necessidade de contratar empresa(s) especializada na provisão de materiais permanentes, moveis, centrais de ar/instalação, eletrodomésticos, eletroeletrônicos, equipamento de informática e suprimentos para atender às demandas dos consorciados do Consórcio Intermunicipal Multifinalitário dos Municípios do Extremo Sul de Minas - CIMESMI, justifica-se a instauração deste processo licitatório.

A Justificativa da viabilidade deste ETP verifica-se pela economia no valor da aquisição em função do ganho de escala, na eficiência com a diminuição dos custos administrativos em função da redução da fragmentação de processos licitatórios e efetividade com padronização dos materiais. Além disso, frisa-se que a presente contratação atende adequadamente às demandas formuladas, os benefícios a serem alcançados são adequados, os custos previstos são compatíveis e caracterizam a economicidade, os riscos envolvidos são administráveis, além de assegurar a manutenção dos serviços públicos em padrões satisfatórios para o funcionamento eficiente, contínuo e econômico. Considerando as informações do presente ETP, entende-se que a presente contratação se configura tecnicamente VIÁVEL.

### **CONCLUSÃO**

Ante ao presente estudo, verifica-se a necessidade da contratação.

Cordialmente

---

**VALMIR GUTIERREZ DE ALMEIDA MARQUES**  
**Secretário Executivo**  
*Responsável pela elaboração do Estudo Técnico Preliminar*

Aprovo o presente Estudo Técnico Preliminar, bem como estou de acordo com todas as informações prestadas nas declarações e assinaturas acima.

Consolação, 19 de junho de 2024.





**CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL MULTIFINALITÁRIO DOS  
MUNICÍPIOS DO EXTREMO SUL DE MINAS –  
CIMESMI**

CNPJ 43.863.467/0001-78

---

---

**ROGILSON APARECIDO MARQUES NOGUEIRA**  
**Presidente CIMESMI**