

ANEXO I - TERMO DE REFERÊNCIA

1. DEFINIÇÃO DO OBJETO:

1.1 A presente licitação tem por objeto o registro de preços para futura e eventual aquisição de mobiliário corporativo, pelo período de 12 (doze) meses.

1.2 Estimativas das quantidades a serem solicitadas:

Item	Código Sistema	Quant.	Unid. de Med.	Descrição
LOTE 01 – MESAS, ESTAÇÕES DE TRABALHO, ARMÁRIOS, GAVETEIROS E PAINEL.				
1	4023.1.66	8	UN	<p>MESA RETA - MESA RETA. DIMENSÕES: 1600 (LARGURA) X 600 (PROFUNDIDADE) X 745 (ALTURA). MEDIDAS APROXIMADAS: 1600 X 600 X 745MM (L X P X A). MESA CONFECCIONADA EM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP – MEDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO ESTABILIZADA SOB PRESSÃO, REVESTIDOS EM AMBAS AS FACES POR FILME TERMO Prensado MELAMÍNICO COM ESPESSURA DE 0,2MM, TEXTURIZADO, SEMI FOSCO E ANTI REFLEXO, SENDO O TAMPO COM ESPESSURA DE 25MM E AS SAIAS FRONTAIS COM ESPESSURA MÍNIMA DE 18MM COM FITA PVC OU ABS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO, COM NO MÍNIMO, 0,45MM DE ESPESSURA, COM PERFEITO ACABAMENTO ENTRE A FITA E A SUPERFÍCIE E ALTURA ENTRE 300MM E 400MM, PARA ADEQUAÇÃO À LINHA DE PRODUÇÃO DO LICITANTE ADMITE-SE UMA VARIAÇÃO NA ESPESSURA DO TAMPO, COM AS DEVIDAS ADEQUAÇÕES NOS ACABAMENTOS, DE 25MM ATÉ 30 MM. BORDAS REVESTIDAS COM FITA PVC OU ABS NA MESMA COR DO REVESTIMENTO MELAMÍNICO, COM SEÇÃO SEMI-CÍRCULO (ÂNGULO 180°), COM ESPESSURA MÍNIMO DE 3 MM E ENCAIXE “T” NO LADO DE CONTATO COM O USUÁRIO, COM PERFEITO ACABAMENTO ENTRE A FITA E A SUPERFÍCIE DA MESA OU COM FITA PVC OU ABS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO, COM NO MÍNIMO, 2 MM DE ESPESSURA E RAIOS MÍNIMO DE 2,5MM, COM PERFEITO ACABAMENTO ENTRE A FITA E A SUPERFÍCIE. DEMAIS LADOS, FITA PVC OU ABS COM, NO MÍNIMO, 2 MM DE ESPESSURA E RAIOS MÍNIMO DE 2,5MM TANTO NA INTERFACE SUPERIOR QUANTO NA INFERIOR DA FITA, CONFORME DETERMINADO NA NBR 13966. PASSA FIOS, EM POLIPROPILENO INJETADO Ø60MM NA COR DA SUPERFÍCIE DE TRABALHO. A ESTRUTURA DE MESA É COMPREENDIDA POR DOIS PÉS (NAS EXTREMIDADES DA MESA), CALHAS DE FIAÇÃO SOB O TAMPO E AO LONGO DA SAIA FRONTAL. A ESTRUTURA DEVERÁ SER EXECUTADA EM AÇO CARBONO SAE 1006/1020, CHAPA DOBRADA DE ESPESSURA MÍNIMA DE 1,5MM, E DEVERÃO SER PREVISTAS PASSAGENS: INTERNA SUPERIOR E INFERIOR E EXTERNA SUPERIOR E INFERIOR, PARA ELÉTRICA, LÓGICA E TELEFONIA. A FIXAÇÃO DOS PÉS METÁLICOS COM AS CANALETAS E, DESTAS, COM A TORRE DE SUSTENTAÇÃO, SERÃO FEITAS ATRAVÉS DE PARAFUSOS. OS PÉS DEVERÃO SER DOTADOS DE APOIO REGULÁVEL NO PISO, INJETADO EM NYLON OU POLIPROPILENO,</p>

				<p>COM DIÂMETRO MÍNIMO DE 50 MM, PARAFUSO EM AÇO-CARBONO ZINCADO, REGULAGEM DE ALTURA DE ± 20 MM, FIXADO NA BASE DO PÉ METÁLICO COM SISTEMA DE REBITE DE ROSCA.</p> <p>ESTRUTURAS LATERAIS TERÃO LARGURA MÍNIMA DE 100MM, COMPOSTA POR COLUNAS EM AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO SAE 1008, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1,20MM, DOBRADAS E SOLDADAS INTERNAMENTE, COM AS BASES HORIZONTAIS INFERIOR E SUPERIOR. OS FECHAMENTOS INTERNOS E EXTERNOS, ENTRE AS COLUNAS DA ESTRUTURA LATERAL, DEVERÃO SER CONFECCIONADOS EM AÇO COM LINHA DE FURAÇÃO COM DIÂMETRO MÍNIMO DE 9MM POSICIONADOS A 45° E FIXADOS ATRAVÉS DE SISTEMA DE ENCAIXE, GANCHO OU CLICK, (NÃO SERÁ ADMITIDA POR PRESSÃO) NO QUADRO DA ESTRUTURA. A BASE HORIZONTAL (PÉ) DEVERÁ SER CONFECCIONADA EM AÇO ESTAMPADO, SENDO A PARTE TRASEIRA EM DOBRAS RETAS E SEM REBARBAS E PARTE FRONTAL ESTAMPADA EM FORMATO INCLINADO E ARREDONDADO DISPENSANDO O USO DE PONTEIRAS, COM DIMENSÃO MÍNIMA DE 450MM DE COMPRIMENTO, LARGURA CENTRAL MÍNIMA DE 55MM E ALTURA FINAL DA PEÇA DE 30MM, NO MÍNIMO; SENDO A BASE INFERIOR DOTADA DE SAPATAS COM AJUSTE DE ALTURA GARANTINDO MAIOR ESTABILIDADE E NIVELAMENTO DE TODO O CONJUNTO, MESMO NO CASO DE PEQUENOS DESNÍVEIS DO PISO. BASE HORIZONTAL SUPERIOR EM CHAPA DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO SAE 1008, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 3MM, DOBRADA NAS LATERAIS, E CORTE A LASER, SEM REBARBAS, E PARTES CORTANTES. A JUNÇÃO DAS PARTES METÁLICAS DEVERÁ SER FEITA COM, NO MÍNIMO, DOIS PONTOS DE SOLDA INTERNOS, EM LADOS OPOSTOS, NÃO DEVENDO APRESENTAR SUPERFÍCIES ÁSPERAS OU PONTOS CORTANTES. A FIXAÇÃO DO TAMPO À ESTRUTURA E DEVE SER FEITA COM A UTILIZAÇÃO DE PARAFUSOS COM BUCHA METÁLICA DE ALTA RESISTÊNCIA. A FIXAÇÃO DAS SAIAS AOS PÉS METÁLICOS DEVE SER FEITA EM DOIS PONTOS DE CADA LADO PELO SISTEMA DE TAMBOR DE GIRO (METÁLICO), E AINDA DEVERÃO SER FIXADAS NA PORÇÃO CENTRAL DA CANALETA, EM NO MÍNIMO UM PONTO, PELO SISTEMA DE TAMBOR DE GIRO (METÁLICO). EM TODAS AS PARTES METÁLICAS APLICAR TRATAMENTO ANTI FERRUGINOSO POR FOSFATIZAÇÃO, BANHOS SUCESSIVOS A QUENTE CONTENDO DESENGRAXANTE, DECAPANTE, FOSFATIZANTE E PASSIVADOR, INTERMEDIADOS POR BANHOS COMPLEMENTARES, ADEQUADOS E DE ENXAGUE, PARA ELIMINAÇÃO DOS EXCESSOS. SOLDAS COM SUPERFÍCIES LISAS E HOMOGÊNEAS, NÃO DEVENDO APRESENTAR PONTOS CORTANTES, ÁSPEROS OU ATÉ MESMO ESCÓRIAS, ELIMINAR RESPINGOS, VOLUMES DE SOLDA, REBARBAS, ESMERILHANDO E ARREDONDANDO CANTOS AGUDOS. OS ELEMENTOS METÁLICOS DEVEM SER PINTADOS EM PINTURA COM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI/POLIÉSTER ELETROSTÁTICA, POLIMERIZADA EM ESTUFA, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MÍCRONS. CORES E PADRÕES A SEREM DEFINIDOS. ADMITE-SE UMA VARIAÇÃO DE +/- 5% NAS DIMENSÕES FINAIS.</p>
2	4023.1.67	5	UN	<p>MESA RETA COM PÉ PAINEL - DIMENSÕES APROXIMADAS: 1500MM(L) X 700MM(P) X 750MM(A). MESA AUXILIAR COM TAMPO ENCABEÇADO DE 40MM COM SUA MEDIDA TOTAL DE 750MM(A) X 1500MM(L) X 700MM(P), COM ACABAMENTO EM FITA EM PVC (POLIESTIRENO) COM 1MM ESPESSURA COM BORDAS</p>

SERVIÇO AUTÔNOMO DE ÁGUA E ESGOTO



				<p>APARENTES ENCABEÇADAS. TAMPO: ENCABEÇADO DE 40MM COMPOSTO NA PARTE SUPERIOR EM MDP BP (15MM) E INFERIOR POR ACABAMENTOS MOLDURADOS DE 70MM 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 PREENSA DE BAIXA PRESSÃO MEDINDO: 1500MM(L) X 700MM(P) X 40MM (E), COM ACABAMENTO EM FITA EM PVC (POLIESTIRENO) COM 1MM ESPESSURA COM BORDAS APARENTES ENCABEÇADAS.</p> <p>RETAGUARDA: 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 PREENSA DE BAIXA PRESSÃO MEDINDO: 1259MM(L) X 250MM(P) X 15MM (E), FIXADA AO TAMPO E AOS PÉS UTILIZANDO SISTEMA GIROFIX COM CASTANHAS DE 15MM E PINOS 6MM COM ROSCA SOBERBA. PÉS: 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 PREENSA DE BAIXA PRESSÃO MEDINDO 680MM(A) X 700MM(L) X 25MM(E), COM 2 ESPAÇADORES INJETADOS EM POLIESTIRENO COM PINTURA METALIZADA NA MEDIDA DE 15MM(A) X 50MM(L) X 15MM(P) UTILIZADOS COMO ARREIMATE DE ACABAMENTO ENTRE TAMPO E PÉS, PONTEIRA TIPO OCTOGONAL COM ESPESSURA DE (5MM)DE POLIESTIRENO (PLÁSTICO DE ALTO IMPACTO) QUE PERMITE A REGULAGEM QUANDO HÁ DESNÍVEL DO PISO FACILITANDO ASSIM O MANUSEIO DO PRODUTO, FIXADO AO TAMPO UTILIZANDO SISTEMA GIROFIX COM CASTANHAS DE 15MM E PINOS 6MM COM ROSCA SOBERBA.</p>
3	4023.1.68	1	UN	<p>MESA REUNIÃO RETANGULAR 4000X1200 COM RECORTE - MEDIDAS APROXIMADAS: 4000 X 1200 X 745MM (L X P X A). TAMPO EM FORMATO RETANGULAR, CONFECCIONADO EM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP – MEDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO ESTABILIZADA SOB PRESSÃO, REVESTIDOS EM AMBAS AS FACES POR FILME TERMO Prensado MELAMÍNICO COM ESPESSURA DE 0,2MM, TEXTURIZADO, SEMI FOSCO E ANTI REFLEXO, SENDO O TAMPO COM ESPESSURA DE 25MM E AS SAIAS FRONTAIS COM ESPESSURA MÍNIMA DE 18MM COM FITA PVC OU ABS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO, COM NO MÍNIMO, 0,45MM DE ESPESSURA, COM PERFEITO ACABAMENTO ENTRE A FITA E A SUPERFÍCIE E ALTURA ENTRE 300MM E 400MM, PARA ADEQUAÇÃO À LINHA DE PRODUÇÃO DO LICITANTE ADMITE-SE UMA VARIAÇÃO NA ESPESSURA DO TAMPO, COM AS DEVIDAS ADEQUAÇÕES NOS ACABAMENTOS, DE 25MM ATÉ 30 MM. BORDAS REVESTIDAS COM FITA PVC OU ABS NA MESMA COR DO REVESTIMENTO MELAMÍNICO, COM SEÇÃO SEMI-CÍRCULO (ÂNGULO 180°), COM ESPESSURA MÍNIMO DE 3 MM E ENCAIXE “T”</p>

SERVIÇO AUTÔNOMO DE ÁGUA E ESGOTO

			<p>NO LADO DE CONTATO COM O USUÁRIO, COM PERFEITO ACABAMENTO ENTRE A FITA E A SUPERFÍCIE DA MESA OU COM FITA PVC OU ABS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO, COM NO MÍNIMO, 2 MM DE ESPESSURA E RAIOS MÍNIMOS DE 2,5MM, COM PERFEITO ACABAMENTO ENTRE A FITA E A SUPERFÍCIE. DEMAIS LADOS, FITA PVC OU ABS COM, NO MÍNIMO, 2 MM DE ESPESSURA E RAIOS MÍNIMOS DE 2,5MM TANTO NA INTERFACE SUPERIOR QUANTO NA INFERIOR DA FITA, CONFORME DETERMINADO NA NBR 13966. PASSA FIOS, EM POLIPROPILENO INJETADO Ø60MM NA COR DA SUPERFÍCIE DE TRABALHO. A ESTRUTURA DE MESA É COMPREENDIDA POR DOIS PÉS (NAS EXTREMIDADES DA MESA), CALHAS DE FIAÇÃO SOB O TAMPO E AO LONGO DA SAIA FRONTAL. A ESTRUTURA DEVERÁ SER EXECUTADA EM AÇO CARBONO SAE 1006/1020, CHAPA DOBRADA DE ESPESSURA MÍNIMA DE 1,5MM, E DEVERÃO SER PREVISTAS PASSAGENS: INTERNA SUPERIOR E INFERIOR E EXTERNA SUPERIOR E INFERIOR, PARA ELÉTRICA, LÓGICA E TELEFONIA. A FIXAÇÃO DOS PÉS METÁLICOS COM AS CANALETAS E, DESTAS, COM A TORRE DE SUSTENTAÇÃO, SERÃO FEITAS ATRAVÉS DE PARAFUSOS. OS PÉS DEVERÃO SER DOTADOS DE APOIO REGULÁVEL NO PISO, INJETADO EM NYLON OU POLIPROPILENO, COM DIÂMETRO MÍNIMO DE 50 MM, PARAFUSO EM AÇO-CARBONO ZINCADO, REGULAGEM DE ALTURA DE ± 20 MM, FIXADO NA BASE DO PÉ METÁLICO COM SISTEMA DE REBITE DE ROSCA. ESTRUTURAS LATERAIS TERÃO LARGURA MÍNIMA DE 100MM, COMPOSTA POR COLUNAS EM AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO SAE 1008, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1,20MM, DOBRADAS E SOLDADAS INTERNAMENTE, COM AS BASES HORIZONTAIS INFERIOR E SUPERIOR. OS FECHAMENTOS INTERNOS E EXTERNOS, ENTRE AS COLUNAS DA ESTRUTURA LATERAL, DEVERÃO SER CONFECCIONADOS EM AÇO COM LINHA DE FURAÇÃO COM DIÂMETRO MÍNIMO DE 9MM POSICIONADOS A 45° E FIXADOS ATRAVÉS DE SISTEMA DE ENCAIXE, GANCHO OU CLICK, (NÃO SERÁ ADMITIDA POR PRESSÃO) NO QUADRO DA ESTRUTURA, COM REFORÇO CENTRAL EM TUBO DE AÇO LAMINADO A FRIO SAE 1006/1020 EM SEÇÃO RETANGULAR MÍNIMA DE 40X20X1,20MM. A BASE HORIZONTAL (PÉ) DEVERÁ SER CONFECCIONADA EM AÇO ESTAMPADO, ESTAMPADA EM FORMATO INCLINADO E ARREDONDADO DISPENSANDO O USO DE PONTEIRAS, COM DIMENSÃO MÍNIMA DE 680MM DE COMPRIMENTO, LARGURA CENTRAL MÍNIMA DE 55MM E ALTURA FINAL DA PEÇA DE 30MM, NO MÍNIMO; SENDO A BASE INFERIOR DOTADA DE SAPATAS COM AJUSTE DE ALTURA GARANTINDO MAIOR ESTABILIDADE E NIVELAMENTO DE TODO O CONJUNTO, MESMO NO CASO DE PEQUENOS DESNÍVEIS DO PISO. BASE HORIZONTAL SUPERIOR EM CHAPA DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO SAE 1008, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 3MM, DOBRADA NAS LATERAIS, E CORTE A LASER, SEM REBARBAS, E PARTES CORTANTES. A JUNÇÃO DAS PARTES METÁLICAS DEVERÁ SER FEITA COM, NO MÍNIMO, DOIS PONTOS DE SOLDA INTERNOS, EM LADOS OPOSTOS, NÃO DEVENDO APRESENTAR SUPERFÍCIES ÁSPERAS OU PONTOS CORTANTES. A FIXAÇÃO DO TAMPO À ESTRUTURA E DEVE SER FEITA COM A UTILIZAÇÃO DE PARAFUSOS COM BUCHA METÁLICA DE ALTA RESISTÊNCIA. A FIXAÇÃO DAS SAIAS AOS PÉS METÁLICOS DEVE SER FEITA EM DOIS PONTOS DE CADA LADO PELO SISTEMA DE TAMBOR DE GIRO (METÁLICO), E AINDA DEVERÃO SER FIXADAS NA PORÇÃO</p>
--	--	--	---

				<p>CENTRAL DA CANALETA, EM NO MÍNIMO UM PONTO, PELO SISTEMA DE TAMBOR DE GIRO (METÁLICO). EM TODAS AS PARTES METÁLICAS APLICAR TRATAMENTO ANTI FERRUGINOSO POR FOSFATIZAÇÃO, BANHOS SUCESSIVOS A QUENTE CONTENDO DESENGRAXANTE, DECAPANTE, FOSFATIZANTE E PASSIVADOR, INTERMEDIADOS POR BANHOS COMPLEMENTARES, ADEQUADOS E DE ENXAGUE, PARA ELIMINAÇÃO DOS EXCESSOS. SOLDAS COM SUPERFÍCIES LISAS E HOMOGÊNEAS, NÃO DEVENDO APRESENTAR PONTOS CORTANTES, ÁSPEROS OU ATÉ MESMO ESCÓRIAS, ELIMINAR RESPINGOS, VOLUMES DE SOLDA, REBARBAS, ESMERILHANDO E ARREDONDANDO CANTOS AGUDOS. OS ELEMENTOS METÁLICOS DEVEM SER PINTADOS EM PINTURA COM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI/POLIÉSTER ELETROSTÁTICA, POLIMERIZADA EM ESTUFA, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MÍCRONS. CORES E PADRÕES A SEREM DEFINIDOS. ADMITE-SE UMA VARIAÇÃO DE +/- 5% NAS DIMENSÕES FINAIS.</p>
4	4023.1.69	1	UN	<p>MESA DE REUNIÃO RETANGULAR - DIMENSÕES: 745MM(A) X 4000MM(L) X 900MM(P). MEDIDAS APROXIMADAS: 4000 X 900 X 745MM (L X P X A). TAMPO EM FORMATO RETANGULAR, CONFECCIONADO EM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP – MEDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO ESTABILIZADA SOB PRESSÃO, REVESTIDOS EM AMBAS AS FACES POR FILME TERMO Prensado MELAMÍNICO COM ESPESSURA DE 0,2MM, TEXTURIZADO, SEMI FOSCO E ANTI REFLEXO, SENDO O TAMPO COM ESPESSURA DE 25MM E AS SAIAS FRONTAIS COM ESPESSURA MÍNIMA DE 18MM COM FITA PVC OU ABS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO, COM NO MÍNIMO, 0,45MM DE ESPESSURA, COM PERFEITO ACABAMENTO ENTRE A FITA E A SUPERFÍCIE E ALTURA ENTRE 300MM E 400MM, PARA ADEQUAÇÃO À LINHA DE PRODUÇÃO DO LICITANTE ADMITE-SE UMA VARIAÇÃO NA ESPESSURA DO TAMPO, COM AS DEVIDAS ADEQUAÇÕES NOS ACABAMENTOS, DE 25MM ATÉ 30 MM. BORDAS REVESTIDAS COM FITA PVC OU ABS NA MESMA COR DO REVESTIMENTO MELAMÍNICO, COM SEÇÃO SEMI-CÍRCULO (ÂNGULO 180°), COM ESPESSURA MÍNIMO DE 3 MM E ENCAIXE "T" NO LADO DE CONTATO COM O USUÁRIO, COM PERFEITO ACABAMENTO ENTRE A FITA E A SUPERFÍCIE DA MESA OU COM FITA PVC OU ABS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO, COM NO MÍNIMO, 2 MM DE ESPESSURA E RAIOS MÍNIMO DE 2,5MM, COM PERFEITO ACABAMENTO ENTRE A FITA E A SUPERFÍCIE. DEMAIS LADOS, FITA PVC OU ABS COM, NO MÍNIMO, 2 MM DE ESPESSURA E RAIOS MÍNIMO DE 2,5MM TANTO NA INTERFACE SUPERIOR QUANTO NA INFERIOR DA FITA, CONFORME DETERMINADO NA NBR 13966. PASSA FIOS, EM POLIPROPILENO INJETADO Ø60MM NA COR DA SUPERFÍCIE DE TRABALHO. A ESTRUTURA DE MESA É COMPREENDIDA POR DOIS PÉS (NAS EXTREMIDADES DA MESA), CALHAS DE FIAÇÃO SOB O TAMPO E AO LONGO DA SAIA FRONTAL. A ESTRUTURA DEVERÁ SER EXECUTADA EM AÇO CARBONO SAE 1006/1020, CHAPA DOBRADA DE ESPESSURA MÍNIMA DE 1,5MM, E DEVERÃO SER PREVISTAS PASSAGENS: INTERNA SUPERIOR E INFERIOR E EXTERNA SUPERIOR E INFERIOR, PARA ELÉTRICA, LÓGICA E TELEFONIA. A FIXAÇÃO DOS PÉS METÁLICOS COM AS CANALETAS E, DESTAS, COM A TORRE DE SUSTENTAÇÃO, SERÃO FEITAS ATRAVÉS DE</p>

SERVIÇO AUTÔNOMO DE ÁGUA E ESGOTO

				<p>PARAFUSOS. OS PÉS DEVERÃO SER DOTADOS DE APOIO REGULÁVEL NO PISO, INJETADO EM NYLON OU POLIPROPILENO, COM DIÂMETRO MÍNIMO DE 50 MM, PARAFUSO EM AÇO-CARBONO ZINCADO, REGULAGEM DE ALTURA DE ± 20 MM, FIXADO NA BASE DO PÉ METÁLICO COM SISTEMA DE REBITE DE ROSCA.</p> <p>ESTRUTURAS LATERAIS TERÃO LARGURA MÍNIMA DE 100MM, COMPOSTA POR COLUNAS EM AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO SAE 1008, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1,20MM, DOBRADAS E SOLDADAS INTERNAMENTE, COM AS BASES HORIZONTAIS INFERIOR E SUPERIOR. OS FECHAMENTOS INTERNOS E EXTERNOS, ENTRE AS COLUNAS DA ESTRUTURA LATERAL, DEVERÃO SER CONFECCIONADOS EM AÇO COM LINHA DE FURAÇÃO COM DIÂMETRO MÍNIMO DE 9MM POSICIONADOS A 45° E FIXADOS ATRAVÉS DE SISTEMA DE ENCAIXE, GANCHO OU CLICK, (NÃO SERÁ ADMITIDA POR PRESSÃO) NO QUADRO DA ESTRUTURA, COM REFORÇO CENTRAL EM TUBO DE AÇO LAMINADO A FRIO SAE 1006/1020 EM SECÇÃO RETANGULAR MÍNIMA DE 40X20X1,20MM. A BASE HORIZONTAL (PÉ) DEVERÁ SER CONFECCIONADA EM AÇO ESTAMPADO, ESTAMPADA EM FORMATO INCLINADO E ARREDONDADO DISPENSANDO O USO DE PONTEIRAS, COM DIMENSÃO MÍNIMA DE 680MM DE COMPRIMENTO, LARGURA CENTRAL MÍNIMA DE 55MM E ALTURA FINAL DA PEÇA DE 30MM, NO MÍNIMO; SENDO A BASE INFERIOR DOTADA DE SAPATAS COM AJUSTE DE ALTURA GARANTINDO MAIOR ESTABILIDADE E NIVELAMENTO DE TODO O CONJUNTO, MESMO NO CASO DE PEQUENOS DESNÍVEIS DO PISO. BASE HORIZONTAL SUPERIOR EM CHAPA DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO SAE 1008, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 3MM, DOBRADA NAS LATERAIS, E CORTE A LASER, SEM REBARBAS, E PARTES CORTANTES. A JUNÇÃO DAS PARTES METÁLICAS DEVERÁ SER FEITA COM, NO MÍNIMO, DOIS PONTOS DE SOLDA INTERNOS, EM LADOS OPOSTOS, NÃO DEVENDO APRESENTAR SUPERFÍCIES ÁSPERAS OU PONTOS CORTANTES. A FIXAÇÃO DO TAMPO À ESTRUTURA E DEVE SER FEITA COM A UTILIZAÇÃO DE PARAFUSOS COM BUCHA METÁLICA DE ALTA RESISTÊNCIA. A FIXAÇÃO DAS SAIAS AOS PÉS METÁLICOS DEVE SER FEITA EM DOIS PONTOS DE CADA LADO PELO SISTEMA DE TAMBOR DE GIRO (METÁLICO), E AINDA DEVERÃO SER FIXADAS NA PORÇÃO CENTRAL DA CANALETA, EM NO MÍNIMO UM PONTO, PELO SISTEMA DE TAMBOR DE GIRO (METÁLICO). EM TODAS AS PARTES METÁLICAS APLICAR TRATAMENTO ANTI FERRUGINOSO POR FOSFATIZAÇÃO, BANHOS SUCESSIVOS A QUENTE CONTENDO DESENGRAXANTE, DECAPANTE, FOSFATIZANTE E PASSIVADOR, INTERMEDIADOS POR BANHOS COMPLEMENTARES, ADEQUADOS E DE ENXAGUE, PARA ELIMINAÇÃO DOS EXCESSOS. SOLDAS COM SUPERFÍCIES LISAS E HOMOGÊNEAS, NÃO DEVENDO APRESENTAR PONTOS CORTANTES, ÁSPEROS OU ATÉ MESMO ESCÓRIAS, ELIMINAR RESPINGOS, VOLUMES DE SOLDA, REBARBAS, ESMERILHANDO E ARREDONDANDO CANTOS AGUDOS. OS ELEMENTOS METÁLICOS DEVEM SER PINTADOS EM PINTURA COM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI/POLIÉSTER ELETROSTÁTICA, POLIMERIZADA EM ESTUFA, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MÍCRONS. CORES E PADRÕES A SEREM DEFINIDOS. ADMITE-SE UMA VARIAÇÃO DE +/- 5% NAS DIMENSÕES FINAIS.</p>
5	4023.1.70	4	UN	<p>ESTAÇÃO INDIVIDUAL DE TRABALHO FORMATO DELTA - DIMENSÕES: 745MM(ALTURA) X 1400MM (LARGURA E) X 1400MM</p>

SERVIÇO AUTÔNOMO DE ÁGUA E ESGOTO

			<p>(LARGURA D) X 600MM (PROFUNDIDADE). MEDIDAS APROXIMADAS: 1400 X 1400 X 600 X 745MM (L1 X L2 X P X A). MESA EM "L" COM FORMATO ERGONÔMICO DE FORMA A ACOMODAR O USUÁRIO, CONFECCIONADA EM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP – MEDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO ESTABILIZADA SOB PRESSÃO, REVESTIDOS EM AMBAS AS FACES POR FILME TERMO Prensado MELAMÍNICO COM ESPESSURA DE 0,2MM, TEXTURIZADO, SEMI FOSCO E ANTÍ REFLEXO, SENDO O TAMPO COM ESPESSURA DE 25MM E AS SAIAS FRONTAIS COM ESPESSURA MÍNIMA DE 18MM COM FITA PVC OU ABS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO, COM NO MÍNIMO, 0,45MM DE ESPESSURA, COM PERFEITO ACABAMENTO ENTRE A FITA E A SUPERFÍCIE E ALTURA ENTRE 300MM E 400MM, PARA ADEQUAÇÃO À LINHA DE PRODUÇÃO DO LICITANTE ADMITE-SE UMA VARIAÇÃO NA ESPESSURA DO TAMPO, COM AS DEVIDAS ADEQUAÇÕES NOS ACABAMENTOS, DE 25MM ATÉ 30 MM. BORDAS REVESTIDAS COM FITA PVC OU ABS NA MESMA COR DO REVESTIMENTO MELAMÍNICO, COM SEÇÃO SEMI-CÍRCULO (ÂNGULO 180°), COM ESPESSURA MÍNIMO DE 3 MM E ENCAIXE "T" NO LADO DE CONTATO COM O USUÁRIO, COM PERFEITO ACABAMENTO ENTRE A FITA E A SUPERFÍCIE DA MESA OU COM FITA PVC OU ABS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO, COM NO MÍNIMO, 2 MM DE ESPESSURA E RAIOS MÍNIMO DE 2,5MM, COM PERFEITO ACABAMENTO ENTRE A FITA E A SUPERFÍCIE. DEMAIS LADOS, FITA PVC OU ABS COM, NO MÍNIMO, 2 MM DE ESPESSURA E RAIOS MÍNIMO DE 2,5MM TANTO NA INTERFACE SUPERIOR QUANTO NA INFERIOR DA FITA, CONFORME DETERMINADO NA NBR 13966. PASSA FIOS, NO VÉRTICE DO TAMPO, EM POLIPROPILENO INJETADO Ø60MM NA COR DA SUPERFÍCIE DE TRABALHO. A ESTRUTURA DE MESA É COMPREENDIDA POR DOIS PÉS (NAS EXTREMIDADES DA MESA), CALHAS DE FIAÇÃO SOB O TAMPO E AO LONGO DA SAIÁ FRONTAL E TORRE DE SUSTENTAÇÃO (NO VÉRTICE DA MESA EM "L"). A ESTRUTURA DEVERÁ SER EXECUTADA EM AÇO CARBONO SAE 1006/1020, CHAPA DOBRADA DE ESPESSURA MÍNIMA DE 1,5MM, E DEVERÃO SER PREVISTAS PASSAGENS: INTERNA SUPERIOR E INFERIOR E EXTERNA SUPERIOR E INFERIOR, PARA ELÉTRICA, LÓGICA E TELEFONIA. A FIXAÇÃO DOS PÉS METÁLICOS COM AS CANALETAS E, DESTAS, COM A TORRE DE SUSTENTAÇÃO, SERÃO FEITAS ATRAVÉS DE PARAFUSOS. OS PÉS E A TORRE DE SUSTENTAÇÃO DEVERÃO SER DOTADOS DE APOIO REGULÁVEL NO PISO, INJETADO EM NYLON OU POLIPROPILENO, COM DIÂMETRO MÍNIMO DE 50 MM, PARAFUSO EM AÇO-CARBONO ZINCADO, REGULAGEM DE ALTURA DE ± 20 MM, FIXADO NA BASE DO PÉ METÁLICO COM SISTEMA DE REBITE DE ROSCA. ESTRUTURAS LATERAIS TERÃO LARGURA MÍNIMA DE 100MM, COMPOSTA POR COLUNAS EM AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO SAE 1008, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1,20MM, DOBRADAS E SOLDADAS INTERNAMENTE, COM AS BASES HORIZONTAIS INFERIOR E SUPERIOR. OS FECHAMENTOS INTERNOS E EXTERNOS, ENTRE AS COLUNAS DA ESTRUTURA LATERAL, DEVERÃO SER CONFECCIONADOS EM AÇO COM LINHA DE FURAÇÃO COM DIÂMETRO MÍNIMO DE 9MM POSICIONADOS A 45° E FIXADOS ATRAVÉS DE SISTEMA DE ENCAIXE, GANCHO OU CLICK, (NÃO SERÁ ADMITIDA POR PRESSÃO) NO QUADRO DA</p>
--	--	--	---

SERVIÇO AUTÔNOMO DE ÁGUA E ESGOTO

				<p>ESTRUTURA. A BASE HORIZONTAL (PÉ) DEVERÁ SER CONFECCIONADA EM AÇO ESTAMPADO, SENDO A PARTE TRASEIRA EM DOBRAS RETAS E SEM REBARBAS E PARTE FRONTAL ESTAMPADA EM FORMATO INCLINADO E ARREDONDADO DISPENSANDO O USO DE PONTEIRAS, COM DIMENSÃO MÍNIMA DE 450MM DE COMPRIMENTO, LARGURA CENTRAL MÍNIMA DE 55MM E ALTURA FINAL DA PEÇA DE 30MM, NO MÍNIMO; SENDO A BASE INFERIOR DOTADA DE SAPATAS COM AJUSTE DE ALTURA GARANTINDO MAIOR ESTABILIDADE E NIVELAMENTO DE TODO O CONJUNTO, MESMO NO CASO DE PEQUENOS DESNÍVEIS DO PISO. BASE HORIZONTAL SUPERIOR EM CHAPA DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO SAE 1008, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 3MM, DOBRADA NAS LATERAIS, E CORTE A LASER, SEM REBARBAS, E PARTES CORTANTES. A MESA DEVERÁ POSSUIR TORRE DE SUSTENTAÇÃO CONFECCIONADA EM CHAPA DE AÇO DOBRADA, COM A FACE FRONTAL DESTACÁVEL (VOLTADA PARA O USUÁRIO), NO MESMO MATERIAL. A FACE FRONTAL DESTACÁVEL DEVERÁ TER LARGURA MÍNIMA DE 50MM, PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO. AS PEÇAS NÃO DEVEM POSSUIR FALHAS, REBARBAS OU PARTES CORTANTES, SENDO PRODUZIDAS COM MATERIAIS PUROS E ATÓXICOS, EM FORMATO HEXAGONAL E CADA FACE COM APROXIMADAMENTE 60MM, COM SUA QUINA FRONTAL RETA, CONFERINDO A ESTRUTURA BELEZA E ROBUSTEZ; TENDO UMA CALHA INTERNA PASSAGEM PARA CABEAMENTO, COM TAMPA REMOVÍVEL, E COM 06 FUROS PARA ACOPLAMENTO DE TOMADAS DE ELÉTRICA, TELEFONIA E DADOS. A JUNÇÃO DAS PARTES METÁLICAS DEVERÁ SER FEITA COM, NO MÍNIMO, DOIS PONTOS DE SOLDA INTERNOS, EM LADOS OPOSTOS, NÃO DEVENDO APRESENTAR SUPERFÍCIES ÁSPERAS OU PONTOS CORTANTES. A FIXAÇÃO DO TAMPO À ESTRUTURA E DEVE SER FEITA COM A UTILIZAÇÃO DE PARAFUSOS COM BUCHA METÁLICA DE ALTA RESISTÊNCIA. A FIXAÇÃO DAS SAIAS AOS PÉS METÁLICOS DEVE SER FEITA EM DOIS PONTOS DE CADA LADO PELO SISTEMA DE TAMBOR DE GIRO (METÁLICO), E AINDA DEVERÃO SER FIXADAS NA PORÇÃO CENTRAL DA CANALETA, EM NO MÍNIMO UM PONTO, PELO SISTEMA DE TAMBOR DE GIRO (METÁLICO). EM TODAS AS PARTES METÁLICAS APLICAR TRATAMENTO ANTI FERRUGINOSO POR FOSFATIZAÇÃO, BANHOS SUCESSIVOS A QUENTE CONTENDO DESENGRAXANTE, DECAPANTE, FOSFATIZANTE E PASSIVADOR, INTERMEDIADOS POR BANHOS COMPLEMENTARES, ADEQUADOS E DE ENXAGUE, PARA ELIMINAÇÃO DOS EXCESSOS. SOLDAS COM SUPERFÍCIES LISAS E HOMOGÊNEAS, NÃO DEVENDO APRESENTAR PONTOS CORTANTES, ÁSPEROS OU ATÉ MESMO ESCÓRIAS, ELIMINAR RESPINGOS, VOLUMES DE SOLDA, REBARBAS, ESMERILHANDO E ARREDONDANDO CANTOS AGUDOS. OS ELEMENTOS METÁLICOS DEVEM SER PINTADOS EM PINTURA COM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI/POLIÉSTER ELETROSTÁTICA, POLIMERIZADA EM ESTUFA, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MÍCRONS. CORES E PADRÕES A SEREM DEFINIDOS. ADMITE-SE UMA VARIAÇÃO DE +/- 5% NAS DIMENSÕES FINAIS.</p>
6	4023.1.71	1	UN	<p>ESTAÇÃO INDIVIDUAL DE TRABALHO FORMATO DELTA - DIMENSÕES APROXIMADAS: 745MM(ALTURA) X 1600MM (LARGURA E) X 1600MM (LARGURA D) X 600MM (PROFUNDIDADE). MEDIDAS APROXIMADAS: 1600 X 1600 X 600 X 745MM (L1 X L2 X P X A). MESA EM "L" COM FORMATO ERGONÔMICO DE FORMA A</p>

SERVIÇO AUTÔNOMO DE ÁGUA E ESGOTO

			<p>ACOMODAR O USUÁRIO, CONFECCIONADA EM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP – MEDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO ESTABILIZADA SOB PRESSÃO, REVESTIDOS EM AMBAS AS FACES POR FILME TERMO Prensado MELAMÍNICO COM ESPESSURA DE 0,2MM, TEXTURIZADO, SEMI FOSCO E ANTI REFLEXO, SENDO O TAMPO COM ESPESSURA DE 25MM E AS SAIAS FRONTAIS COM ESPESSURA MÍNIMA DE 18MM COM FITA PVC OU ABS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO, COM NO MÍNIMO, 0,45MM DE ESPESSURA, COM PERFEITO ACABAMENTO ENTRE A FITA E A SUPERFÍCIE E ALTURA ENTRE 300MM E 400MM, PARA ADEQUAÇÃO À LINHA DE PRODUÇÃO DO LICITANTE ADMITE-SE UMA VARIAÇÃO NA ESPESSURA DO TAMPO, COM AS DEVIDAS ADEQUAÇÕES NOS ACABAMENTOS, DE 25MM ATÉ 30 MM. BORDAS REVESTIDAS COM FITA PVC OU ABS NA MESMA COR DO REVESTIMENTO MELAMÍNICO, COM SEÇÃO SEMI-CÍRCULO (ÂNGULO 180°), COM ESPESSURA MÍNIMO DE 3 MM E ENCAIXE “T” NO LADO DE CONTATO COM O USUÁRIO, COM PERFEITO ACABAMENTO ENTRE A FITA E A SUPERFÍCIE DA MESA OU COM FITA PVC OU ABS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO, COM NO MÍNIMO, 2 MM DE ESPESSURA E RAIOS MÍNIMO DE 2,5MM, COM PERFEITO ACABAMENTO ENTRE A FITA E A SUPERFÍCIE. DEMAIS LADOS, FITA PVC OU ABS COM, NO MÍNIMO, 2 MM DE ESPESSURA E RAIOS MÍNIMO DE 2,5MM TANTO NA INTERFACE SUPERIOR QUANTO NA INFERIOR DA FITA, CONFORME DETERMINADO NA NBR 13966. PASSA FIOS, NO VÉRTICE DO TAMPO, EM POLIPROPILENO INJETADO Ø60MM NA COR DA SUPERFÍCIE DE TRABALHO. A ESTRUTURA DE MESA É COMPREENDIDA POR DOIS PÉS (NAS EXTREMIDADES DA MESA), CALHAS DE FIAÇÃO SOB O TAMPO E AO LONGO DA SAIA FRONTAL E TORRE DE SUSTENTAÇÃO (NO VÉRTICE DA MESA EM “L”). O CONJUNTO DEVE MANTER-SE MESMO SEM A PRESENÇA DE SAIAS E TAMPO. ESTRUTURAS LATERAIS TERÃO LARGURA MÍNIMA DE 100MM, COMPOSTA POR COLUNAS EM AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO SAE 1008, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1,20MM, DOBRADAS E SOLDADAS INTERNAMENTE, COM AS BASES HORIZONTAIS INFERIOR E SUPERIOR. OS FECHAMENTOS INTERNOS E EXTERNOS, ENTRE AS COLUNAS DA ESTRUTURA LATERAL, DEVERÃO SER CONFECCIONADOS EM AÇO COM LINHA DE FURAÇÃO COM DIÂMETRO MÍNIMO DE 9MM POSICIONADOS A 45° E FIXADOS ATRAVÉS DE SISTEMA DE ENCAIXE, GANCHO OU CLICK, (NÃO SERÁ ADMITIDA POR PRESSÃO) NO QUADRO DA ESTRUTURA. A BASE HORIZONTAL (PÉ) DEVERÁ SER CONFECCIONADA EM AÇO ESTAMPADO, SENDO A PARTE TRASEIRA EM DOBRAS RETAS E SEM REBARBAS E PARTE FRONTAL ESTAMPADA EM FORMATO INCLINADO E ARREDONDADO DISPENSANDO O USO DE PONTEIRAS, COM DIMENSÃO MÍNIMA DE 450MM DE COMPRIMENTO, LARGURA CENTRAL MÍNIMA DE 55MM E ALTURA FINAL DA PEÇA DE 30MM, NO MÍNIMO; SENDO A BASE INFERIOR DOTADA DE SAPATAS COM AJUSTE DE ALTURA GARANTINDO MAIOR ESTABILIDADE E NIVELAMENTO DE TODO O CONJUNTO, MESMO NO CASO DE PEQUENOS DESNÍVEIS DO PISO. BASE HORIZONTAL SUPERIOR EM CHAPA DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO SAE 1008, DOBRADA NAS LATERAIS, E CORTE A LASER, SEM REBARBAS, E</p>
--	--	--	---

SERVIÇO AUTÔNOMO DE ÁGUA E ESGOTO

				<p>PARTES CORTANTES. A MESA DEVERÁ POSSUIR TORRE DE SUSTENTAÇÃO CONFECCIONADA EM CHAPA DE AÇO DOBRADA, COM A FACE FRONTAL DESTACÁVEL (VOLTADA PARA O USUÁRIO), NO MESMO MATERIAL. A FACE FRONTAL DESTACÁVEL DEVERÁ TER LARGURA MÍNIMA DE 50MM, PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO. AS PEÇAS NÃO DEVEM POSSUIR FALHAS, REBARBAS OU PARTES CORTANTES, SENDO PRODUZIDAS COM MATERIAIS PUROS E ATÓXICOS, EM FORMATO HEXAGONAL E CADA FACE COM APROXIMADAMENTE 60MM, COM SUA QUINA FRONTAL RETA, CONFERINDO A ESTRUTURA BELEZA E ROBUSTEZ; TENDO UMA CALHA INTERNA PASSAGEM PARA CABEAMENTO, COM TAMPA REMOVÍVEL, E COM 06 FUROS PARA ACOPLAMENTO DE TOMADAS DE ELÉTRICA, TELEFONIA E DADOS. A JUNÇÃO DAS PARTES METÁLICAS DEVERÁ SER FEITA COM, NO MÍNIMO, DOIS PONTOS DE SOLDA INTERNOS, EM LADOS OPOSTOS, NÃO DEVENDO APRESENTAR SUPERFÍCIES ÁSPERAS OU PONTOS CORTANTES. A FIXAÇÃO DO TAMPO À ESTRUTURA E DEVE SER FEITA COM A UTILIZAÇÃO DE PARAFUSOS COM BUCHA METÁLICA DE ALTA RESISTÊNCIA. A FIXAÇÃO DAS SAIAS AOS PÉS METÁLICOS DEVE SER FEITA EM DOIS PONTOS DE CADA LADO PELO SISTEMA DE TAMBOR DE GIRO (METÁLICO), E AINDA DEVERÃO SER FIXADAS NA PORÇÃO CENTRAL DA CANALETA, EM NO MÍNIMO UM PONTO, PELO SISTEMA DE TAMBOR DE GIRO (METÁLICO). EM TODAS AS PARTES METÁLICAS APLICAR TRATAMENTO ANTI FERRUGINOSO POR FOSFATIZAÇÃO, BANHOS SUCESSIVOS A QUENTE CONTENDO DESENGRAXANTE, DECAPANTE, FOSFATIZANTE E PASSIVADOR, INTERMEDIADOS POR BANHOS COMPLEMENTARES, ADEQUADOS E DE ENXAGUE, PARA ELIMINAÇÃO DOS EXCESSOS. SOLDAS COM SUPERFÍCIES LISAS E HOMOGÊNEAS, NÃO DEVENDO APRESENTAR PONTOS CORTANTES, ÁSPEROS OU ATÉ MESMO ESCÓRIAS, ELIMINAR RESPINGOS, VOLUMES DE SOLDA, REBARBAS, ESMERILHANDO E ARREDONDANDO CANTOS AGUDOS. OS ELEMENTOS METÁLICOS DEVEM SER PINTADOS EM PINTURA COM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI/POLIÉSTER ELETROSTÁTICA, POLIMERIZADA EM ESTUFA, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MÍCRONS. CORES E PADRÕES A SEREM DEFINIDOS. ADMITE-SE UMA VARIAÇÃO DE +/- 5% NAS DIMENSÕES FINAIS.</p>
7	4023.1.72	16	UN	<p>ESTAÇÃO INDIVIDUAL DE TRABALHO FORMATO DELTA - DIMENSÕES APROXIMADAS: 745MM(ALTURA) X 1500MM (LARGURA E) X 1500MM (LARGURA D) X 600MM (PROFUNDIDADE). MEDIDAS APROXIMADAS: 1500 X 1500 X 600 X 745MM (L1 X L2 X P X A). MESA EM "L" COM FORMATO ERGONÔMICO DE FORMA A ACOMODAR O USUÁRIO, CONFECCIONADA EM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP – MEDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO ESTABILIZADA SOB PRESSÃO, REVESTIDOS EM AMBAS AS FACES POR FILME TERMO PRENSADO MELAMÍNICO COM ESPESSURA DE 0,2MM, TEXTURIZADO, SEMI FOSCO E ANTI REFLEXO, SENDO O TAMPO COM ESPESSURA DE 25MM E AS SAIAS FRONTAIS COM ESPESSURA MÍNIMA DE 18MM COM FITA PVC OU ABS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO, COM NO MÍNIMO, 0,45MM DE ESPESSURA, COM PERFEITO ACABAMENTO ENTRE A FITA E A SUPERFÍCIE E ALTURA ENTRE 300MM E 400MM, PARA ADEQUAÇÃO À LINHA DE PRODUÇÃO DO LICITANTE ADMITE-SE</p>

SERVIÇO AUTÔNOMO DE ÁGUA E ESGOTO

			<p>UMA VARIAÇÃO NA ESPESSURA DO TAMPO, COM AS DEVIDAS ADEQUAÇÕES NOS ACABAMENTOS, DE 25MM ATÉ 30 MM. BORDAS REVESTIDAS COM FITA PVC OU ABS NA MESMA COR DO REVESTIMENTO MELAMÍNICO, COM SEÇÃO SEMI-CÍRCULO (ÂNGULO 180°), COM ESPESSURA MÍNIMO DE 3 MM E ENCAIXE "T" NO LADO DE CONTATO COM O USUÁRIO, COM PERFEITO ACABAMENTO ENTRE A FITA E A SUPERFÍCIE DA MESA OU COM FITA PVC OU ABS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO, COM NO MÍNIMO, 2 MM DE ESPESSURA E RAIOS MÍNIMO DE 2,5MM, COM PERFEITO ACABAMENTO ENTRE A FITA E A SUPERFÍCIE. DEMAIS LADOS, FITA PVC OU ABS COM, NO MÍNIMO, 2 MM DE ESPESSURA E RAIOS MÍNIMO DE 2,5MM TANTO NA INTERFACE SUPERIOR QUANTO NA INFERIOR DA FITA, CONFORME DETERMINADO NA NBR 13966. PASSA FIOS, NO VÉRTICE DO TAMPO, EM POLIPROPILENO INJETADO Ø60MM NA COR DA SUPERFÍCIE DE TRABALHO. A ESTRUTURA DE MESA É COMPREENDIDA POR DOIS PÉS (NAS EXTREMIDADES DA MESA), CALHAS DE FIAÇÃO SOB O TAMPO E AO LONGO DA SAIA FRONTAL E TORRE DE SUSTENTAÇÃO (NO VÉRTICE DA MESA EM "L"). O CONJUNTO DEVE MANTER-SE MESMO SEM A PRESENÇA DE SAIAS E TAMPO. ESTRUTURAS LATERAIS TERÃO LARGURA MÍNIMA DE 100MM, COMPOSTA POR COLUNAS EM AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO SAE 1008, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1,20MM, DOBRADAS E SOLDADAS INTERNAMENTE, COM AS BASES HORIZONTAIS INFERIOR E SUPERIOR. OS FECHAMENTOS INTERNOS E EXTERNOS, ENTRE AS COLUNAS DA ESTRUTURA LATERAL, DEVERÃO SER CONFECCIONADOS EM AÇO COM LINHA DE FURAÇÃO COM DIÂMETRO MÍNIMO DE 9MM POSICIONADOS A 45° E FIXADOS ATRAVÉS DE SISTEMA DE ENCAIXE, GANCHO OU CLICK, (NÃO SERÁ ADMITIDA POR PRESSÃO) NO QUADRO DA ESTRUTURA. A BASE HORIZONTAL (PÉ) DEVERÁ SER CONFECCIONADA EM AÇO ESTAMPADO, SENDO A PARTE TRASEIRA EM DOBRAS RETAS E SEM REBARBAS E PARTE FRONTAL ESTAMPADA EM FORMATO INCLINADO E ARREDONDADO DISPENSANDO O USO DE PONTEIRAS, COM DIMENSÃO MÍNIMA DE 450MM DE COMPRIMENTO, LARGURA CENTRAL MÍNIMA DE 55MM E ALTURA FINAL DA PEÇA DE 30MM, NO MÍNIMO; SENDO A BASE INFERIOR DOTADA DE SAPATAS COM AJUSTE DE ALTURA GARANTINDO MAIOR ESTABILIDADE E NIVELAMENTO DE TODO O CONJUNTO, MESMO NO CASO DE PEQUENOS DESNÍVEIS DO PISO. BASE HORIZONTAL SUPERIOR EM CHAPA DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO SAE 1008, DOBRADA NAS LATERAIS, E CORTE A LASER, SEM REBARBAS, E PARTES CORTANTES. A MESA DEVERÁ POSSUIR TORRE DE SUSTENTAÇÃO CONFECCIONADA EM CHAPA DE AÇO DOBRADA, COM A FACE FRONTAL DESTACÁVEL (VOLTADA PARA O USUÁRIO), NO MESMO MATERIAL. A FACE FRONTAL DESTACÁVEL DEVERÁ TER LARGURA MÍNIMA DE 50MM, PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO. AS PEÇAS NÃO DEVEM POSSUIR FALHAS, REBARBAS OU PARTES CORTANTES, SENDO PRODUZIDAS COM MATERIAIS PUROS E ATÓXICOS, EM FORMATO HEXAGONAL E CADA FACE COM APROXIMADAMENTE 60MM, COM SUA QUINA FRONTAL RETA, CONFERINDO A ESTRUTURA BELEZA E ROBUSTEZ; TENDO UMA CALHA INTERNA PASSAGEM PARA CABEAMENTO, COM TAMPA REMOVÍVEL, E COM 06 FUROS PARA ACOPLAMENTO DE TOMADAS DE ELÉTRICA, TELEFONIA E DADOS. A JUNÇÃO DAS PARTES METÁLICAS DEVERÁ SER FEITA COM, NO MÍNIMO, DOIS</p>
--	--	--	---

SERVIÇO AUTÔNOMO DE ÁGUA E ESGOTO

				<p>PONTOS DE SOLDA INTERNOS, EM LADOS OPOSTOS, NÃO DEVENDO APRESENTAR SUPERFÍCIES ÁSPERAS OU PONTOS CORTANTES. A FIXAÇÃO DO TAMPO À ESTRUTURA E DEVE SER FEITA COM A UTILIZAÇÃO DE PARAFUSOS COM BUCHA METÁLICA DE ALTA RESISTÊNCIA. A FIXAÇÃO DAS SAIAS AOS PÉS METÁLICOS DEVE SER FEITA EM DOIS PONTOS DE CADA LADO PELO SISTEMA DE TAMBOR DE GIRO (METÁLICO), E AINDA DEVERÃO SER FIXADAS NA PORÇÃO CENTRAL DA CANALETA, EM NO MÍNIMO UM PONTO, PELO SISTEMA DE TAMBOR DE GIRO (METÁLICO). EM TODAS AS PARTES METÁLICAS APLICAR TRATAMENTO ANTI FERRUGINOSO POR FOSFATIZAÇÃO, BANHOS SUCESSIVOS A QUENTE CONTENDO DESENGRAXANTE, DECAPANTE, FOSFATIZANTE E PASSIVADOR, INTERMEDIADOS POR BANHOS COMPLEMENTARES, ADEQUADOS E DE ENXAGUE, PARA ELIMINAÇÃO DOS EXCESSOS. SOLDAS COM SUPERFÍCIES LISAS E HOMOGÊNEAS, NÃO DEVENDO APRESENTAR PONTOS CORTANTES, ÁSPEROS OU ATÉ MESMO ESCÓRIAS, ELIMINAR RESPINGOS, VOLUMES DE SOLDA, REBARBAS, ESMERILHANDO E ARREDONDANDO CANTOS AGUDOS. OS ELEMENTOS METÁLICOS DEVEM SER PINTADOS EM PINTURA COM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI/POLIÉSTER ELETROSTÁTICA, POLIMERIZADA EM ESTUFA, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MÍCRONS. CORES E PADRÕES A SEREM DEFINIDOS. ADMITE-SE UMA VARIAÇÃO DE +/- 5% NAS DIMENSÕES FINAIS.</p>
8	4023.1.73	6	UN	<p>ARMÁRIO ALTO FECHADO 2 PORTAS - ARMÁRIO TETO FECHADO COM 06 PRATELEIRAS, SENDO 04 MÓVEIS E 02 FIXAS. DIMENSÕES: 2100MM(A) X 800MM(L) X 500MM(P). DIMENSÕES: L 800 X P 500 X A 2100 MM. TAMPO CONFECCIONADOS EM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP – MEDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO ESTABILIZADA SOB PRESSÃO, COM 25MM DE ESPESSURA, REVESTIDOS EM AMBAS AS FACES POR FILME TERMO PRENSADO MELAMÍNICO COM ESPESSURA DE 0,2MM, TEXTURIZADO, SEMI FOSCO E ANTI REFLEXO. COR: A DEFINIR. CORPO E PORTAS EM MDP COM NO MÍNIMO 18MM DE ESPESSURA, REVESTIDO COM BP TEXTURIZADO, NAS FACES EXTERNAS E INTERNAS COR A DEFINIR, FIXAÇÃO DO CORPO DO ARMÁRIO ATRAVÉS DO SISTEMA DE TAMBOR DE GIRO COM BUCHA. BORDA DO TAMPO REVESTIDA COM FITA PVC OU ABS NA MESMA COR DO REVESTIMENTO MELAMÍNICO, COM SEÇÃO SEMI CÍRCULO (ÂNGULO 180°), COM ESPESSURA MÍNIMA DE 3MM, COM ENCAIXE "T" NO LADO DE CONTATO OU COM FITA PVC OU ABS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO, COM NO MÍNIMO, 2 MM DE ESPESSURA E RAIOS MÍNIMOS DE 2,5MM, COM PERFEITO ACABAMENTO ENTRE A FITA E A SUPERFÍCIE. TODAS DE MAIS BORDAS DO TAMPO E CORPO DO ARMÁRIO DEVEM SER REVESTIDAS COM FITA PVC OU ABS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO, COM, NO MÍNIMO, 2MM DE ESPESSURA E RAIOS MÍNIMOS DE 2,5MM TANTO NA INTERFACE SUPERIOR QUANTO NA INFERIOR DA FITA, TODOS OS BORDOS, INCLUINDO DAS PORTAS DE ABRIR DEVERÃO SER COLADAS PELO PROCESSO HOT MELT. FIXAÇÃO DO TAMPO EM ESTRUTURA POR MEIO DE BUCHA METÁLICA DE ALTA RESISTÊNCIA. ESTRUTURA DA BASE CONFECCIONADA EM QUADRO DE TUBO DE AÇO, NO MÍNIMO 25 X 50MM ESPESSURA 1,5MM, AÇO CARBONO SAE 1006/1020, PINTURA ELETROSTÁTICA</p>

SERVIÇO AUTÔNOMO DE ÁGUA E ESGOTO

				<p>A PÓ, EM COR A SER DEFINIDA, COM QUATRO SAPATAS NIVELADORAS EM NYLON INJETADO COM DIÂMETRO MÍNIMO DE 30MM, NA COR PRETA, PARAFUSO EM AÇO-CARBONO ZINCADO, REGULAGEM DE ALTURA DE ± 20 MM, FIXADO NO TUBO DE AÇO COM SISTEMA DE REBITE DE ROSCA. DUAS PRATELEIRAS INTERNAS EM MDF OU MDP COM ESPESSURA MÍNIMA DE 18MM, E MESMO ACABAMENTO, RECUADO 5CM DA PORTA. UMA PRATELEIRA EM MDP COM ESPESSURA MÍNIMA DE 18MM INTERMEDIÁRIA FIXA, COM FUNÇÃO ESTRUTURAL, FIXADA ATRAVÉS DE DISPOSITIVO DE MONTAGEM EM PVC OU SIMILAR EM FORMATO SEMI OVAL, COM FURAÇÃO DE Ø8X12MM NAS LATERAIS, E USINAGEM SEQUENCIAL COM Ø12X12MM NA FACE INFERIOR DA PRATELEIRA COM PERFEITO ACABAMENTO, SEM A UTILIZAÇÃO DE CAVILHAS E/OU PARAFUSOS. FURAÇÃO EM TODA EXTENSÃO DA LATERAL (COM TOLERÂNCIA DE 5CM), A CADA 32MM, PARA REGULAGEM DE PRATELEIRA, COM SISTEMA DE PINO AUTO-TRAVANTES, COM ROSCA EM ZAMAK, ENCAIXADOS EM BUCHAS EMBUTIDAS NAS LATERAIS INTERNAS DO MÓVEL POR SISTEMA DE ROSCA E PEÇAS PLÁSTICAS ENCAIXADAS NAS EXTREMIDADES INFERIOR DA PRATELEIRA PARA TRAVAMENTO COM OS RESPECTIVOS PINOS FACILITANDO A ALTERAÇÃO CONFORME NECESSIDADE DE USO. NÃO SERÁ ACEITO PINOS DIRETOS NA MADEIRA. CADA PORTA DE ABRIR SERÁ FIXADA COM TRÊS DOBRADIÇAS EM ZAMAK COM EIXO EXTERNO E ABERTURA DE 270 GRAUS, COM PROTEÇÃO PARA REMOÇÃO INVOLUNTÁRIA. BATENTE DAS PORTAS EM PERFIL DE AÇO SAE 1006/1020 E CADA PORTA COM UM PUXADOR INTEIRAMENTE METÁLICO, DE LIGA NÃO-FERROSA, NA COR DO MÓVEL. FECHADURA TIPO CREMONA METÁLICA COM FECHAMENTO SIMULTÂNEO EM 4 POSIÇÕES, COM DUAS PEÇAS DE CHAVES CADA. PUXADORES E FECHADURAS DEVEM ESTAR LOCALIZADOS IMEDIATAMENTE ACIMA DA PARTE CENTRAL DA PORTA, POSSIBILITANDO O ALCANCE DE USUÁRIOS CADEIRANTES. EM TODAS AS PARTES METÁLICAS APLICAR TRATAMENTO ANTI FERRUGINOSO POR FOSFATIZAÇÃO, BANHOS SUCESSIVOS A QUENTE CONTENDO DESENGRAXANTE, DECAPANTE, FOSFATIZANTE E PASSIVADOR, INTERMEDIADOS POR BANHOS COMPLEMENTARES, ADEQUADOS E DE ENXAGUE, PARA ELIMINAÇÃO DOS EXCESSOS. SOLDAS COM SUPERFÍCIES LISAS E HOMOGÊNEAS, NÃO DEVENDO APRESENTAR PONTOS CORTANTES, ÁSPEROS OU ATÉ MESMO ESCÓRIAS, ELIMINAR RESPINGOS, VOLUMES DE SOLDA, REBARBAS, ESMERILHANDO E ARREDONDANDO CANTOS AGUDOS. OS ELEMENTOS METÁLICOS DEVEM SER PINTADOS EM PINTURA COM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI/POLIÉSTER ELETROSTÁTICA, POLIMERIZADA EM ESTUFA, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MÍCRONS. PONTEIRAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM E SEM CARGAS, INJETADAS, E FIXADAS AS ESTRUTURAS ATRAVÉS DE ENCAIXES E/OU PARAFUSOS. SAPATAS NIVELADORAS EM POLIPROPILENO INJETADO, COM FORMATO TELESCÓPICO AJUSTE DE NO MÍNIMO 20MM, FIXADA A UM SUPORTE DE POLIURETANO INJETADO EM PARAFUSO COM ROSCA MÉTRICA PARA CORREÇÕES DE DESNÍVEIS DO PISO. CORES E PADRÕES A SEREM DEFINIDOS. ADMITE-SE UMA VARIAÇÃO DE +/- 5% NAS DIMENSÕES FINAIS.</p>
9	4023.1.74	4	UN	<p>ARMÁRIO BAIXO FECHADO (APARADOR) - ARMÁRIO BAIXO FECHADO COM 02 PRATELEIRAS, SENDO 01 MÓVEL E 01 FIXA. DIMENSÕES: 800MM (LARGURA) X 500MM (PROFUNDIDADE) X</p>

SERVIÇO AUTÔNOMO DE ÁGUA E ESGOTO

			<p>745MM (ALTURA). DIMENSÕES: L 800 X P 500 X A 745 MM. TAMPO CONFECCIONADOS EM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP – MEDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO ESTABILIZADA SOB PRESSÃO, COM 25MM DE ESPESSURA, REVESTIDOS EM AMBAS AS FACES POR FILME TERMO PENSADO MELAMÍNICO COM ESPESSURA DE 0,2MM, TEXTURIZADO, SEMI FOSCO E ANTI REFLEXO. COR: A DEFINIR. CORPO E PORTAS EM MDP COM NO MÍNIMO 18MM DE ESPESSURA, REVESTIDO COM BP TEXTURIZADO, NAS FACES EXTERNAS E INTERNAS COR A DEFINIR, FIXAÇÃO DO CORPO DO ARMÁRIO ATRAVÉS DO SISTEMA DE TAMBOR DE GIRO COM BUCHA. BORDA DO TAMPO REVESTIDA COM FITA PVC OU ABS NA MESMA COR DO REVESTIMENTO MELAMÍNICO, COM SEÇÃO SEMI CÍRCULO (ÂNGULO 180°), COM ESPESSURA MÍNIMA DE 3MM, COM ENCAIXE “T” NO LADO DE CONTATO OU COM FITA PVC OU ABS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO, COM NO MÍNIMO, 2 MM DE ESPESSURA E RAIOS MÍNIMOS DE 2,5MM, COM PERFEITO ACABAMENTO ENTRE A FITA E A SUPERFÍCIE. TODAS DEMAIS BORDAS DO TAMPO E CORPO DO ARMÁRIO DEVEM SER REVESTIDAS COM FITA PVC OU ABS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO, COM, NO MÍNIMO, 2MM DE ESPESSURA E RAIOS MÍNIMOS DE 2,5MM TANTO NA INTERFACE SUPERIOR QUANTO NA INFERIOR DA FITA, TODOS OS BORDOS, INCLUINDO DAS PORTAS DE ABRIR DEVERÃO SER COLADAS PELO PROCESSO HOT MELT. FIXAÇÃO DO TAMPO EM ESTRUTURA POR MEIO DE BUCHA METÁLICA DE ALTA RESISTÊNCIA. ESTRUTURA DA BASE CONFECCIONADA EM QUADRO DE TUBO DE AÇO, NO MÍNIMO 25 X 50MM ESPESSURA 1,5MM, AÇO CARBONO SAE 1006/1020, PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ, EM COR A SER DEFINIDA, COM QUATRO SAPATAS NIVELADORAS EM NYLON INJETADO COM DIÂMETRO MÍNIMO DE 30MM, NA COR PRETA, PARAFUSO EM AÇO-CARBONO ZINCADO, REGULAGEM DE ALTURA DE ± 20 MM, FIXADO NO TUBO DE AÇO COM SISTEMA DE REBITE DE ROSCA. UMA PRATELEIRA INTERNA REGULÁVEL EM MDP COM ESPESSURA MÍNIMA DE 18MM, E MESMO ACABAMENTO, RECUADO 5CM DA PORTA. FUNDO FIXADO ATRAVÉS DE DISPOSITIVO DE MONTAGEM EM PVC OU SIMILAR EM FORMATO SEMI OVAL, COM FURAÇÃO DE Ø8X12MM NAS LATERAIS, E USINAGEM SEQUENCIAL COM Ø12X12MM NA FACE INTERNA COM PERFEITO ACABAMENTO, SEM A UTILIZAÇÃO DE CAVILHAS E/OU PARAFUSOS. FURAÇÃO EM TODA EXTENSÃO DA LATERAL (COM TOLERÂNCIA DE 5CM), A CADA 32MM, PARA REGULAGEM DE PRATELEIRA, COM SISTEMA DE PINO AUTO-TRAVANTES, COM ROSCA EM ZAMAK, ENCAIXADOS EM BUCHAS EMBUTIDAS NAS LATERAIS INTERNAS DO MÓVEL POR SISTEMA DE ROSCA E PEÇAS PLÁSTICAS ENCAIXADAS NAS EXTREMIDADES INFERIOR DA PRATELEIRA PARA TRAVAMENTO COM OS RESPECTIVOS PINOS FACILITANDO A ALTERAÇÃO CONFORME NECESSIDADE DE USO. NÃO SERÁ ACEITO PINOS DIRETOS NA MADEIRA. CADA PORTA DE ABRIR SERÁ FIXADA COM DUAS DOBRADIÇAS EM ZAMAK COM EIXO EXTERNO E ABERTURA DE 270 GRAUS, COM PROTEÇÃO PARA REMOÇÃO INVOLUNTÁRIA. BATENTE DAS PORTAS EM PERFIL DE AÇO SAE 1006/1020 E CADA PORTA COM UM PUXADOR INTEIRAMENTE METÁLICO, DE LIGA NÃO-FERROSA, NA COR DO MÓVEL. FECHADURA TIPO CREMONA METÁLICA COM</p>
--	--	--	---

SERVIÇO AUTÔNOMO DE ÁGUA E ESGOTO

				<p>FECHAMENTO SIMULTÂNEO EM 4 POSIÇÕES, COM DUAS PEÇAS DE CHAVES CADA. PUXADORES E FECHADURAS DEVEM ESTAR LOCALIZADOS IMEDIATAMENTE ACIMA DA PARTE CENTRAL DA PORTA, POSSIBILITANDO O ALCANCE DE USUÁRIOS CADEIRANTES. EM TODAS AS PARTES METÁLICAS APLICAR TRATAMENTO ANTI FERRUGINOSO POR FOSFATIZAÇÃO, BANHOS SUCESSIVOS A QUENTE CONTENDO DESENGRAXANTE, DECAPANTE, FOSFATIZANTE E PASSIVADOR, INTERMEDIADOS POR BANHOS COMPLEMENTARES, ADEQUADOS E DE ENXAGUE, PARA ELIMINAÇÃO DOS EXCESSOS. SOLDAS COM SUPERFÍCIES LISAS E HOMOGÊNEAS, NÃO DEVENDO APRESENTAR PONTOS CORTANTES, ÁSPEROS OU ATÉ MESMO ESCÓRIAS, ELIMINAR RESPINGOS, VOLUMES DE SOLDA, REBARBAS, ESMERILHANDO E ARREDONDANDO CANTOS AGUDOS. OS ELEMENTOS METÁLICOS DEVEM SER PINTADOS EM PINTURA COM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI/POLIÉSTER ELETROSTÁTICA, POLIMERIZADA EM ESTUFA, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MÍCRONS. PONTEIRAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM E SEM CARGAS, INJETADAS, E FIXADAS AS ESTRUTURAS ATRAVÉS DE ENCAIXES E/OU PARAFUSOS. SAPATAS NIVELADORAS EM POLIPROPILENO INJETADO, COM FORMATO TELESCÓPICO AJUSTE DE NO MÍNIMO 20MM, FIXADA A UM SUPORTE DE POLIURETANO INJETADO EM PARAFUSO COM ROSCA MÉTRICA PARA CORREÇÕES DE DESNÍVEIS DO PISO. CORES E PADRÕES A SEREM DEFINIDOS. ADMITE-SE UMA VARIAÇÃO DE +/- 5% NAS DIMENSÕES FINAIS.</p>
10	4023.1.75	1	UN	<p>ARMÁRIO ALTO SEMI ABERTO - DIMENSÕES: 800 (LARGURA) X 400 (PROFUNDIDADE) X 1600 (ALTURA) TAMPO: TAMPOS ENCABEÇADOS DE 40MM COMPOSTO NA PARTE SUPERIOR EM MDP BP (15MM) E INFERIOR POR ACABAMENTOS MOLDURADOS DE 70MM 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 PREENSA DE BAIXA PRESSÃO MEDINDO: 40MM(E)X800MM(L)X400MM(P) COM ACABAMENTO EM FITA PVC (POLIESTIRENO) COM (1,00MM) DE ESPESSURA. LATERAIS: CONFECCIONADO EM MDP BP (15MM) (PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE) FABRICADO ATRAVÉS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA COM RESINAS SINTÉTICAS (URÉIA FORMOL), REVESTIDO POR AMBAS AS FACES POR UMA FOLHA CELULÓSICA DECORATIVA BANHADA EM SOLUÇÃO MELAMÍNICA FIXADA ATRAVÉS DE UM PROCESSO DE PREENSA DE BAIXA PRESSÃO MEDINDO 1560MM(A)X400MM(P)X15MM(E) COM ACABAMENTO EM FITA PVC (POLIETILENO) COM (0,45MM) DE ESPESSURA. RETAGUARDAS: CONTÉM DUAS RETAGUARDAS FIXADAS NO FUNDO DA PAREDE DO ARMÁRIO ATRAVÉS DE PERFIL H CONFECCIONADA EM MDP (9 MM). PRATELEIRAS SUPERIOR E INFERIOR: CONFECCIONADO EM MDP BP (15MM) (PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE) FABRICADO ATRAVÉS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA COM RESINAS SINTÉTICAS (URÉIA FORMOL), REVESTIDO POR AMBAS AS FACES POR UMA FOLHA CELULÓSICA DECORATIVA BANHADA EM SOLUÇÃO MELAMÍNICA FIXADA ATRAVÉS DE UM PROCESSO DE PREENSA DE BAIXA PRESSÃO MEDINDO 860MM(L)X355MM(P)X15MM(E) COM ACABAMENTO EM FITA PVC (POLIETILENO) COM (0,45MM) DE ESPESSURA. PRATELEIRA CENTRAL: CONFECCIONADO EM MDP BP (15MM) (PARTÍCULAS DE</p>

SERVIÇO AUTÔNOMO DE ÁGUA E ESGOTO

				<p>MÉDIA DENSIDADE) FABRICADO ATRAVÉS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA COM RESINAS SINTÉTICAS (URÉIA FORMOL), REVESTIDO POR AMBAS AS FACES POR UMA FOLHA CELULÓSICA DECORATIVA BANHADA EM SOLUÇÃO MELAMÍNICA FIXADA ATRAVÉS DE UM PROCESSO DE PREENSA DE BAIXA PRESSÃO MEDINDO 860MM(L)X375MM(P)X15MM (E) COM ACABAMENTO EM FITA PVC (POLIETILENO) COM (0,45MM) DE ESPESSURA. FUNDO: CONFECCIONADO EM MDP BP (15MM) (PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE) FABRICADO ATRAVÉS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA COM RESINAS SINTÉTICAS (URÉIA FORMOL), REVESTIDO POR AMBAS AS FACES POR UMA FOLHA CELULÓSICA DECORATIVA BANHADA EM SOLUÇÃO MELAMÍNICA FIXADA ATRAVÉS DE UM PROCESSO DE PREENSA DE BAIXA PRESSÃO MEDINDO 860MM(L)X375MM(P)15MM(E). PORTAS: CONTÉM 2 UNIDADES CONFECCIONADOS EM MDP BP (15MM) (PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE) FABRICADO ATRAVÉS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA COM RESINAS SINTÉTICAS (URÉIA FORMOL), REVESTIDO POR AMBAS AS FACES POR UMA FOLHA CELULÓSICA DECORATIVA BANHADA EM SOLUÇÃO MELAMÍNICA FIXADA ATRAVÉS DE UM PROCESSO DE PREENSA DE BAIXA PRESSÃO MEDINDO 651MM(A)X436MM(L)15MM(E), COM ACABAMENTO EM FITA ABS (0,45MM ESPESSURA. FECHADURA: CILÍNDRICA TIPO YALE COM SISTEMA ARTICULADO CONTENDO 2 CHAVES. PUXADOR: CONTÉM 2 UNIDADES EM POLIETILENO (PLÁSTICO DE ALTO IMPACTO DERIVADO DO PETRÓLEO), MEDINDO 96MM. PÉS: TIPO OCTOGONAL COM ESPESSURA DE (5MM) DE POLIETILENO (PLÁSTICO DE ALTO IMPACTO) COM REGULAGEM QUE PERMITE O AJUSTE QUANDO HÁ DESNÍVEL DO PISO FACILITANDO ASSIM O MANUSEIO DO PRODUTO. DOBRADIÇA: CONTÉM 4 UNIDADES ALTA METÁLICA ESTAMPADA E 4 CALÇOS TIPO BAIXO.</p>
11	4023.1.76	16	UN	<p>ARMÁRIO ALTO DIRETOR - ARMÁRIO TETO FECHADO COM 06 PRATELEIRAS, SENDO 04 MÓVEIS E 02 FIXAS. DIMENSÕES: 1600MM(A) X 800MM(L) X 500MM(P). DIMENSÕES APROXIMADAS: L 800 X P 500 X A 1600MM. TAMPO CONFECCIONADOS EM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP – MEDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO ESTABILIZADA SOB PRESSÃO, COM 25MM DE ESPESSURA, REVESTIDOS EM AMBAS AS FACES POR FILME TERMO Prensado MELAMÍNICO COM ESPESSURA DE 0,2MM, TEXTURIZADO, SEMI FOSCO E ANTIRREFLEXO. COR: A DEFINIR. CORPO EM MDP COM NO MÍNIMO 18MM DE ESPESSURA, REVESTIDO COM BP TEXTURIZADO, NAS FACES EXTERNAS E INTERNAS COR A DEFINIR, FIXAÇÃO DO CORPO DO ARMÁRIO ATRAVÉS DO SISTEMA DE TAMBOR DE GIRO COM BUCHA. BORDA DO TAMPO REVESTIDA COM FITA PVC OU ABS NA MESMA COR DO REVESTIMENTO MELAMÍNICO, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 3MM, COM ENCAIXE “T” NO LADO DE CONTATO OU COM FITA PVC OU ABS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO, COM NO MÍNIMO, 2 MM DE ESPESSURA E RAIO MÍNIMO DE 2,5MM, COM PERFEITO ACABAMENTO ENTRE A FITA E A SUPERFÍCIE. TODAS DEMAIS BORDAS DO TAMPO E CORPO DO ARMÁRIO DEVEM SER REVESTIDAS COM FITA PVC OU ABS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO, COM, NO MÍNIMO, 1MM DE ESPESSURA E RAIO DE ACABAMENTO TANTO NA INTERFACE SUPERIOR QUANTO NA INFERIOR DA FITA, TODOS OS BORDOS, DEVERÃO SER COLADAS</p>

SERVIÇO AUTÔNOMO DE ÁGUA E ESGOTO

				<p>PELO PROCESSO HOT MELT. FIXAÇÃO DO TAMPO EM ESTRUTURA POR MEIO DE BUCHA METÁLICA DE ALTA RESISTÊNCIA. ESTRUTURA DA BASE CONFECCIONADA EM QUADRO DE TUBO DE AÇO, NO MÍNIMO 25 X 50MM ESPESSURA 1,5MM, AÇO CARBONO SAE 1006/1020, PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ, EM COR A SER DEFINIDA, COM QUATRO SAPATAS NIVELADORAS EM NYLON INJETADO COM DIÂMETRO MÍNIMO DE 30MM, NA COR PRETA, PARAFUSO EM AÇO-CARBONO ZINCADO, REGULAGEM DE ALTURA DE ± 20 MM, FIXADO NO TUBO DE AÇO COM SISTEMA DE REBITE DE ROSCA. MÍNIMO DE TRÊS PRATELEIRAS EM MDP COM ESPESSURA MÍNIMA DE 18MM, E MESMO ACABAMENTO, RECUADO 5CM DA BORDA LATERAL DO ARMÁRIO. UMA PRATELEIRA INTERMEDIÁRIA FIXA EM MDP COM ESPESSURA MÍNIMA DE 18MM, COM FUNÇÃO ESTRUTURAL, FIXADA ATRAVÉS DE DISPOSITIVO DE MONTAGEM EM PVC OU SIMILAR EM FORMATO SEMIOVAL, COM FURAÇÃO DE Ø8X12MM NAS LATERAIS, E USINAGEM SEQUENCIAL COM Ø12X12MM NA FACE INFERIOR DA PRATELEIRA COM PERFEITO ACABAMENTO, SEM A UTILIZAÇÃO DE CAVILHAS E/OU PARAFUSOS. FURAÇÃO EM TODA EXTENSÃO DA LATERAL (COM TOLERÂNCIA DE 5CM), A CADA 32MM, PARA REGULAGEM DE PRATELEIRA, COM SISTEMA DE PINO AUTO-TRAVANTES, COM ROSCA EM ZAMAK, ENCAIXADOS EM BUCHAS EMBUTIDAS NAS LATERAIS INTERNAS DO MÓVEL POR SISTEMA DE ROSCA E PEÇAS PLÁSTICAS ENCAIXADAS NAS EXTREMIDADES INFERIOR DA PRATELEIRA PARA TRAVAMENTO COM OS RESPECTIVOS PINOS FACILITANDO A ALTERAÇÃO CONFORME NECESSIDADE DE USO. NÃO SERÁ ACEITO PINOS DIRETOS NA MADEIRA. EM TODAS AS PARTES METÁLICAS APLICAR TRATAMENTO ANTI FERRUGINOSO POR FOSFATIZAÇÃO, BANHOS SUCESSIVOS A QUENTE CONTENDO DESENGRAXANTE, DECAPANTE, FOSFATIZANTE E PASSIVADOR, INTERMEDIADOS POR BANHOS COMPLEMENTARES, ADEQUADOS E DE ENXAGUE, PARA ELIMINAÇÃO DOS EXCESSOS. SOLDAS COM SUPERFÍCIES LISAS E HOMOGÊNEAS, NÃO DEVENDO APRESENTAR PONTOS CORTANTES, ÁSPEROS OU ATÉ MESMO ESCÓRIAS, ELIMINAR RESPINGOS, VOLUMES DE SOLDA, REBARBAS, ESMERILHANDO E ARREDONDANDO CANTOS AGUDOS. OS ELEMENTOS METÁLICOS DEVEM SER PINTADOS EM PINTURA COM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI/POLIÉSTER ELETROSTÁTICA, POLIMERIZADA EM ESTUFA, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MÍCRONS. PONTEIRAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM E SEM CARGAS, INJETADAS, E FIXADAS AS ESTRUTURAS ATRAVÉS DE ENCAIXES E/OU PARAFUSOS. SAPATAS NIVELADORAS EM POLIPROPILENO INJETADO, COM FORMATO TELESCÓPICO AJUSTE DE NO MÍNIMO 20MM, FIXADA A UM SUPORTE DE POLIURETANO INJETADO EM PARAFUSO COM ROSCA MÉTRICA PARA CORREÇÕES DE DESNÍVEIS DO PISO. CORES E PADRÕES A SEREM DEFINIDOS. ADMITE-SE UMA VARIAÇÃO DE +/- 5% NAS DIMENSÕES FINAIS.</p>
12	4023.1.77	6	UN	<p>GAVETEIRO VOLANTE COM 02 GAVETAS + PASTA - TAMPO DO GAVETEIRO: ENCABEÇADO DE 40MM COMPOSTO NA PARTE SUPERIOR EM MDP BP (15MM) E INFERIOR POR ACABAMENTOS MOLDURADOS DE 70MM 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</p>

SERVIÇO AUTÔNOMO DE ÁGUA E ESGOTO

				<p> ATRAVÉS DE UM PROCESSO DE PREENSA DE BAIXA PRESSÃO MEDINDO: 352MM(L) X 437MM(P) X 40MM (E), COM ACABAMENTO EM FITA EM PVC (POLIESTIRENO) COM 1MM ESPESSURA COM BORDAS APARENTES ENCABEÇADAS LATERAIS DO GAVETEIRO: 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 PREENSA DE BAIXA PRESSÃO MEDINDO 15MM(E)X419MM(L)X584MM(A) COM ACABAMENTO EM FITA PVC (POLIESTIRENO) COM (0,45MM) DE ESPESSURA. RETAGUARDA DO GAVETEIRO: CONFECCIONADO EM MDF MEDINDO 2,5MM(E)X593MM(A)X330MM(L). FUNDO GAVETEIRO: 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 PREENSA DE BAIXA PRESSÃO MEDINDO 15MM(E)X352MM(L)X421MM(P). GAVETAS: 3 GAVETAS CORPO CONFECCIONADO EM AÇO CHAPA # 26(0,45MM) FRENTES DAS GAVETAS 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 PREENSA DE BAIXA PRESSÃO MEDINDO: 2 - GAVETAS SUPERIOR COM FRENTES MEDINDO: 145MM(A) X 341MM(L) X 15MM(E), CORPO NA MEDIDA 62MM(A) X 280MM(L) X 393MM(P) COM DESLIZAMENTO POR TRILHO CORREDIÇA COM ROLDANAS EM NYLON FIXADAS POR REBITES COM ROSCA CONEXA M4 ZA E PARAFUSOS M4 X 10MM. 1 GAVETA INFERIORES GRANDE COM FRENTES MEDINDO: 292MM(A) X 341MM(L) X 15MM(E), CORPO NA MEDIDA 62MM(A) X 280MM(L) X 393MM(P) COM DESLIZAMENTO POR COM SUPORTE PARA ARMAZENAGEM DE PASTAS SUSPENSAS, DESLIZA POR TRILHO CORREDIÇA D3531 DE 400MM COM ESFERAS DE AÇO. FECHADURA CILÍNDRICA TIPO YALE - COM SISTEMA ARTICULADO CONTENDO 2 CHAVES. PUXADOR: CONTÉM 3 UNIDADES EM POLIETILENO (PLÁSTICO DE ALTO IMPACTO DERIVADO DO PETRÓLEO), MEDINDO 96MM. ACOMPANHA 4 RODÍZIOS SENDO 2 SEM TRAVAMENTO E 2 FRONTAIS COM TRAVAMENTO, CONFECCIONADOS EM POLIESTIRENO NA COR PRETO. </p>
13	4023.1.78	1	UN	<p> GAVETEIRO VOLANTE 4 GAVETAS - TAMPO DO GAVETEIRO: ENCABEÇADO DE 40MM COMPOSTO NA PARTE SUPERIOR EM MDP BP (15MM) E INFERIOR POR ACABAMENTOS MOLDURADOS DE 70MM 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 PREENSA DE BAIXA PRESSÃO MEDINDO: 352MM(L) X 437MM(P) X 40MM (E), COM ACABAMENTO EM FITA EM PVC (POLIESTIRENO) COM 1MM ESPESSURA COM BORDAS APARENTES ENCABEÇADAS LATERAIS DO GAVETEIRO: CONFECCIONADO EM MDP BP (15MM) (PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE) FABRICADO ATRAVÉS DE </p>

SERVIÇO AUTÔNOMO DE ÁGUA E ESGOTO

				<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 PREENSA DE BAIXA PRESSÃO MEDINDO 15MM(E)X419MM(L)X584MM(A) COM ACABAMENTO EM FITA PVC (POLIESTIRENO) COM (0,45MM) DE ESPESSURA. RETAGUARDA DO GAVETEIRO: CONFECCIONADO EM MDF MEDINDO 2,5MM(E)X593MM(A)X330MM(L). FUNDO GAVETEIRO: 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 PREENSA DE BAIXA PRESSÃO MEDINDO 15MM(E)X352MM(L)X421MM(P). GAVETAS: 3 GAVETAS CORPO CONFECCIONADO EM AÇO CHAPA # 26(0,45MM) FRENTES DAS GAVETAS 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 PREENSA DE BAIXA PRESSÃO MEDINDO: 2 - GAVETAS SUPERIOR COM FRENTES MEDINDO: 145MM(A) X 341MM(L) X 15MM(E), CORPO NA MEDIDA 62MM(A) X 280MM(L) X 393MM(P) COM DESLIZAMENTO POR TRILHO CORREDIÇA COM ROLDANAS EM NYLON FIXADAS POR REBITES COM ROSCA CONEXA M4 ZA E PARAFUSOS M4 X 10MM. 1 GAVETA INFERIORES GRANDE COM FRENTES MEDINDO: 292MM(A) X 341MM(L) X 15MM(E), CORPO NA MEDIDA 62MM(A) X 280MM(L) X 393MM(P) COM DESLIZAMENTO POR COM SUPORTE PARA ARMAZENAGEM DE PASTAS SUSPENSAS, DESLIZA POR TRILHO CORREDIÇA D3531 DE 400MM COM ESFERAS DE AÇO. FECHADURA CILÍNDRICA TIPO YALE - COM SISTEMA ARTICULADO CONTENDO 2 CHAVES. PUXADOR: CONTÉM 3 UNIDADES EM POLIETILENO (PLÁSTICO DE ALTO IMPACTO DERIVADO DO PETRÓLEO), MEDINDO 96MM. ACOMPANHA 4 RODÍZIOS SENDO 2 SEM TRAVAMENTO E 2 FRONTAIS COM TRAVAMENTO, CONFECCIONADOS EM POLIESTIRENO NA COR PRETO. ALTURA LARGURA PROFUNDIDADE 695MM 300MM 439MM</p>
14	4023.1.79	21	UN	<p>GAVETEIRO VOLANTE 4 GAVETAS - TAMPO DO GAVETEIRO: ENCABEÇADO DE 40MM COMPOSTO NA PARTE SUPERIOR EM MDP BP (15MM) E INFERIOR POR ACABAMENTOS MOLDURADOS DE 70MM 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 PREENSA DE BAIXA PRESSÃO MEDINDO: 352MM(L) X 437MM(P) X 40MM (E), COM ACABAMENTO EM FITA EM PVC (POLIESTIRENO) COM 1MM ESPESSURA COM BORDAS APARENTES ENCABEÇADAS LATERAIS DO GAVETEIRO: 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 PREENSA DE BAIXA PRESSÃO MEDINDO 15MM(E)X419MM(L)X584MM(A) COM</p>

				<p>ACABAMENTO EM FITA PVC (POLIESTIRENO) COM (0,45MM) DE ESPESSURA. RETAGUARDA DO GAVETEIRO: CONFECCIONADO EM MDF MEDINDO 2,5MM(E)X593MM(A)X330MM(L). FUNDO GAVETEIRO: 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)X352MM(L)X421MM(P). GAVETAS: 3 GAVETAS CORPO CONFECCIONADO EM AÇO CHAPA # 26(0,45MM) FRENTES DAS GAVETAS 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: 2 - GAVETAS SUPERIOR COM FRENTES MEDINDO: 145MM(A) X 341MM(L) X 15MM(E), CORPO NA MEDIDA 62MM(A) X 280MM(L) X 393MM(P) COM DESLIZAMENTO POR TRILHO CORREDIÇA COM ROLDANAS EM NYLON FIXADAS POR REBITES COM ROSCA CONEXA M4 ZA E PARAFUSOS M4 X 10MM. 1 GAVETA INFERIORES GRANDE COM FRENTES MEDINDO: 292MM(A) X 341MM(L) X 15MM(E), CORPO NA MEDIDA 62MM(A) X 280MM(L) X 393MM(P) COM DESLIZAMENTO POR COM SUPORTE PARA ARMAZENAGEM DE PASTAS SUSPENSAS, DESLIZA POR TRILHO CORREDIÇA D3531 DE 400MM COM ESFERAS DE AÇO. FECHADURA CILÍNDRICA TIPO YALE - COM SISTEMA ARTICULADO CONTENDO 2 CHAVES. PUXADOR: CONTÉM 3 UNIDADES EM POLIETILENO (PLÁSTICO DE ALTO IMPACTO DERIVADO DO PETRÓLEO), MEDINDO 96MM. ACOMPANHA 4 RODÍZIOS SENDO 2 SEM TRAVAMENTO E 2 FRONTAIS COM TRAVAMENTO, CONFECCIONADOS EM POLIESTIRENO NA COR PRETO. ALTURA LARGURA PROFUNDIDADE 695MM 352MM 439MM</p>
15	4023.1.80	2	UN	<p>GAVETEIRO VOLANTE 2 PASTAS - MEDIDAS APROXIMADAS: 400 X 490 X 590MM (L X P X A), DE 03 GAVETAS. TAMPO CONFECCIONADOS EM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP – MEDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO ESTABILIZADA SOB PRESSÃO, COM 25MM DE ESPESSURA, REVESTIDOS EM AMBAS AS FACES POR FILME TERMO Prensado MELAMÍNICO COM ESPESSURA DE 0,2MM, TEXTURIZADO, SEMI FOSCO E ANTI REFLEXO. BORDA DO TAMPO REVESTIDA COM FITA PVC OU ABS NA MESMA COR DO REVESTIMENTO MELAMÍNICO, COM SEÇÃO SEMI CÍRCULO (ÂNGULO 180°), COM ESPESSURA MÍNIMA DE 3MM, COM ENCAIXE "T" NO LADO DE CONTATO OU COM FITA PVC OU ABS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO, COM NO MÍNIMO, 2 MM DE ESPESSURA E RAIO MÍNIMO DE 2,5MM, COM PERFEITO ACABAMENTO ENTRE A FITA E A SUPERFÍCIE. CORPO DO GAVETEIRO, FRENTES DE GAVETA E FUNDO DO GAVETEIRO EM MADEIRA AGLOMERADA COM RESINA FENÓLICA E PARTÍCULAS DE GRANULOMETRIA FINA, COM ESPESSURA DE 18MM, DENSIDADE MÉDIA DE 600 KG/M³ E REVESTIDO COM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO EM ABAS AS FACES, RESISTENTE A ABRASÃO, BORDAS DEVEM SER REVESTIDAS COM FITA PVC OU ABS, NA MESMA COR</p>

SERVIÇO AUTÔNOMO DE ÁGUA E ESGOTO



			<p>DO REVESTIMENTO, COM, NO MÍNIMO, 1MM DE ESPESSURA E RAIOS DE ACABAMENTO TANTO NA INTERFACE SUPERIOR QUANTO NA INFERIOR DA FITA, TODOS OS BORDOS, INCLUINDO AS FRENTES DEVERÃO SER COLADAS PELO PROCESSO HOT MELT. FRETE DAS GAVETAS CONFECCIONADOS EM MDP OU MDF OU LÂMINA DE MADEIRA NATURAL OU REVESTIMENTO TERMO FORMÁVEL, COM 18 MM DE ESPESSURA, QUANDO FOR MDP CONFECCIONADOS EM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP – MEDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO ESTABILIZADA SOB PRESSÃO, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 18MM, REVESTIDOS EM AMBAS AS FACES POR FILME TERMO PENSADO MELAMÍNICO COM ESPESSURA DE 0,2MM, TEXTURIZADO, SEMI FOSCO E ANTI REFLEXO, O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO (QUANDO FOR MDP OU MDF) DEVERÁ SER ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 1,00 MM DE ESPESSURA MÍNIMA COLADAS PELO PROCESSO HOT MELT. SISTEMA DE MONTAGEM ATRAVÉS DE CONJUNTO MINIFIX, COMPOSTO DE PARAFUSO E TAMBOR INJETADOS EM ZAMAK E TAMPA INJETADA EM MATERIAL TERMOPLÁSTICO. RODÍZIOS DE NO MÍNIMO 35MM DUPLO, SENDO OS DOIS FRONTAIS COM TRAVA, FIXADOS À BASE INFERIOR POR PARAFUSOS AUTO-ATARRACHANTES 4 X 20 MM. AS GAVETAS DEVERÃO SER CONFECCIONADAS EM MADEIRA AGLOMERADA COM RESINA FENÓLICA E PARTÍCULAS DE GRANULOMETRIA FINA, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 15MM, DENSIDADE MÉDIA DE 600 KG/M³ E REVESTIDO COM LAMINADO MELAMÍNICO MADEIRADO DE BAIXA PRESSÃO EM ABAS AS FACES, RESISTENTE A ABRASÃO, BORDAS RETAS ENCABEÇADAS COM FITA DE POLIESTIRENO DE SUPERFÍCIE VISÍVEL TEXTURIZADA NA COR DO MELAMÍNICO, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 0,45MM. O FUNDO DAS GAVETAS DEVERÁ SER CONFECCIONADO EM CHAPA DE ALTA DENSIDADE MÍNIMA DE 2,5MM, COM REVESTIMENTO NA FACE APARENTE. AS GAVETAS DEVERÃO SE DOTADAS DE CORREDIÇAS TELESCÓPICAS COM CURSO DE 400MM EM CHAPA DE AÇO ESTAMPADA, COM ROLAMENTO SUAVE POR ROLDANA DE NYLON E A GAVETA DE PASTAS SUSPENSAS COM TRILHO TELESCÓPICO COM DESLIZAMENTO ATRAVÉS DE ESFERAS DE AÇO, COM CURSO DE 450MM, PARA GARANTIR O ACESSO À TODAS AS PASTAS. GAVETAS DOTADAS DE PUXADORES DEVERÃO SER EM AÇO ZAMAK TIPO ALÇA COM ACABAMENTO CROMADO OU NIQUELADO, MEDINDO 110 X 12 X 30 MM (PODENDO VARIAR + OU – 5%). SISTEMA DE TRAVAMENTO SIMULTÂNEO DAS GAVETAS ATRAVÉS DE HASTE EM ALUMÍNIO COM ESPESSURA DE 2,0MM, EM PEÇA ÚNICA SEM SOLDAS OU PARAFUSOS, RESISTENTE À TRAÇÃO COM ACIONAMENTO FRONTAL ATRAVÉS DE FECHADURA FIXADA À FRENTE DA PRIMEIRA GAVETA OU EM RÉGUA DE ACABAMENTO COM CHAVE E ALMA INTERNA COM CAPA PLÁSTICA EXTERNA DE POLIETILENO INJETADO E SISTEMA ESCAMOTEÁVEL PARA ADAPTAR-SE AO MÓVEL QUANDO NÃO FOR RETIRADA, E MINIMIZAR CHOQUES ACIDENTAIS AO USUÁRIO. SISTEMA DE MONTAGEM DAS GAVETAS ATRAVÉS DE DISPOSITIVO DE MONTAGEM EM PVC OU SIMILAR EM FORMATO SEMI OVAL, COM FURAÇÃO DE Ø8X12MM NAS LATERAIS, E USINAGEM SEQUENCIAL COM Ø12X12MM NA FACE INTERNA COM PERFEITO ACABAMENTO, SEM A UTILIZAÇÃO</p>
--	--	--	--

SERVIÇO AUTÔNOMO DE ÁGUA E ESGOTO

				DE CAVILHAS E/OU PARAFUSOS. CORES E PADRÕES A SEREM DEFINIDOS. ADMITE-SE UMA VARIAÇÃO DE +/- 5% NAS DIMENSÕES FINAIS
16	4023.1.81	1	UN	<p>PAINEL DE TV COM PASSA FIO VEIO VERTICAL - DIMENSÕES APROXIMADAS:900MM(A) X 1400MM(L) X 30MM(P). PAINEL DE TV: 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 PREENSA DE BAIXA PRESSÃO COM ACABAMENTO EM FITA EM PVC (POLIETILENO) COM 0,45MM ESPESSURA COM BORDAS APARENTES ENCABEÇADAS NA MESMA COR DO PAINEL, COM MEDIDA TOTAL DE 900MM(A) X 1400MM(L) X 30MM(P), COMPOSTO POR TRÊS REPARTIÇÕES, SENDO UM PAINEL CENTRAL E 2 PAINEL SUPERIOR/INFERIOR. PAINEL CENTRAL: 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 PREENSA DE BAIXA PRESSÃO COM ACABAMENTO EM FITA EM PVC (POLIETILENO) COM 0,45MM ESPESSURA COM BORDAS APARENTES ENCABEÇADAS NA MESMA COR DO PAINEL, POSSUINDO UMA FURAÇÃO CENTRAL COM ACABAMENTO PARA A PASSAGEM DE FIOS, COM MEDIDA DE 300MM(A) X 1400MM(L). PAINEL SUPERIOR/INFERIOR: 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 PREENSA DE BAIXA PRESSÃO COM ACABAMENTO EM FITA EM PVC (POLIETILENO) COM 0,45MM ESPESSURA COM BORDAS APARENTES ENCABEÇADAS NA MESMA COR DO PAINEL, COM MEDIDA DE 300MM(A) X 1400MM(L). PAINÉIS MODULÁVEIS TENDO OPÇÃO DE ACOPLAR MAIS PAINÉIS SUPERIOR/INFERIOR, AUMENTANDO ASSIM A ALTURA TOTAL DO PAINEL A CADA 300MM. SÃO FIXADOS ENTRE SI ATRAVÉS DE SARRAFOS DE MADEIRA COM PARAFUSOS 4,0X25MM CABEÇA CHATA, PARAFUSOS 4,5X14MM CABEÇA PANELA E CHAPINHA GALVALUME 72X45MM. FIXAÇÃO NA PAREDE ATRAVÉS DE SUPORTE EM MDP BP (15MM) COM PARAFUSOS 1/4X75 SEXTAVADO E BUCHAS PLÁSTICAS Nº 10. DIMENSÕES: ALTURA LARGURA PROFUNDIDADE 900MM 1400MM 30MM</p>
17	4023.1.84	1	UN	<p>MESA DE TRABALHO, CONFECCIONADA DE ACORDO COM PROJETO TÉCNICO E COM A SEGUINTE COMPOSIÇÃO:TAMPO SUPERIOR: TAMPO SUPERIOR, NAS DIMENSÕES DE 1200X600MM, CONFECCIONADO EM MDF DE 18MM DE ESPESSURA, COM REVESTIMENTO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO TEXTURIZADO EM PADRÃO QUE IMITE A MADEIRA, EM COR A SER DEFINIDA, BORDAS LATERAIS EM ABS COM O MESMO PADRÃO DO MELAMÍNICO, QUE IMITE A MADEIRA, EM COR A SER DEFINIDA, COM 2 MM DE ESPESSURA, ACABADA COM RAIO DE 2,5 MM, E BORDAS ARREDONDADAS, DE ACORDO COM AS NORMAS DA ABNT E NR-17, FICANDO DENTRO DOS PADRÕES DE ERGONOMIA, COLADOS PELO SISTEMA HOTMELT, SISTEMA DE FIXAÇÃO POR INTERMÉDIO DE MINIFIX LATERAIS, SUPERIORES E INFERIORES,</p>

SERVIÇO AUTÔNOMO DE ÁGUA E ESGOTO

			<p>FURAÇÃO PARA CABEAMENTO ATRAVÉS DE CAIXA DE TOMADAS COM SISTEMA ESCAMOTEÁVEL, COM NO MÍNIMO 02 (DUAS) TOMADAS DE ENERGIA, 02 (DUAS) DE RJ45 E 01 (UMA) DE TELEFONIA, TAMPA CONFECCIONADA E CORPO CONFECCIONADOS EM AÇO, NA COR PRETA, COM SISTEMA DE FIXAÇÃO INTERNA E EXTERNA. TAMPO INFERIOR: TAMPO INFERIOR, NAS DIMENSÕES DE 1200X400MM, CONFECCIONADO EM MDF DE 18MM DE ESPESSURA, COM REVESTIMENTO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO TEXTURIZADO EM PADRÃO QUE IMITE A MADEIRA, EM COR A SER DEFINIDA, BORDAS LATERAIS EM ABS COM O MESMO PADRÃO DO MELAMÍNICO, QUE IMITE A MADEIRA, EM COR A SER DEFINIDA, COM 2 MM DE ESPESSURA, ACABADA COM RAIO DE 2,5 MM, E BORDAS ARREDONDADAS, DE ACORDO COM AS NORMAS DA ABNT E NR-17, FICANDO DENTRO DOS PADRÕES DE ERGONOMIA, COLADOS PELO SISTEMA HOTMELT, SISTEMA DE FIXAÇÃO POR INTERMÉDIO DE MINIFIX LATERAIS, SUPERIORES E INFERIORES, PASSAGEM DE FIAÇÃO HORIZONTAL DE 100MM EM TODA SUPERFÍCIE, COM SISTEMA DE PRESILHAIS INTERNAS DE REFORÇO, ENCAIXADAS NAS LATERAIS DA ESTRUTURA DE SUSTENTAÇÃO, DE NO MÍNIMO 45MM, SOBRE CAVILHAS. ESTRUTURA DE SUSTENTAÇÃO: CONFECCIONADO EM MDF DE 18MM DE ESPESSURA, COM REVESTIMENTO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO TEXTURIZADO NA COR PRETA OU TUBO DE AÇO COM PAREDE DE 1,2 MM, FORMANDO UM QUADRO DE RESISTÊNCIA COMPROVADA, PINTADO NA COR PRETA EM PINTURA EPÓXI PÓ SECO EM ESTUFA, APÓS TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE DE FOSFATIZAÇÃO, DEVIDAMENTE COMPROVADO, UTILIZANDO O APOIO DO TAMPO SUPERIOR E INFERIOR, COM REFORÇO LATERAL EM AÇO FIXADO ATRAVÉS DE ENCAIXE LATERAL E SUPERIOR, FORMANDO PEÇA ÚNICA E INSEPARÁVEL, PERMITINDO A FIXAÇÃO DE 2 PARES DE TRILHOS TELESCÓPICOS, NA COR PRETA EM AÇO DE ABERTURA TOTAL E PROLONGAMENTO DE CURSO EM 300MM DO COMPRIMENTO NOMINAL E FECHAMENTO ATRAVÉS DE MOLAS E PISTÃO (FREIO), DE ALTA RESISTÊNCIA, COM CAPACIDADE DE CARGA DOS TRILHOS DE NO MÍNIMO 40 QUILOS, COM DESLIZAMENTO ATRAVÉS DE ESFERAS DE AÇO, ACABAMENTO ZINCADO, EM PEÇA ÚNICA, COM AUTOTRAVANTE NO FINAL DO CURSO ABERTO E TRAVAS NO FINAL DO CURSO COM NO MÍNIMO 30MM DE LARGURA, QUE PERMITEM A RETIRADA DA GAVETA. A COMPOSIÇÃO DO TAMPO SUPERIOR, TAMPO INFERIOR E ESTRUTURA DE SUSTENTAÇÃO, DEVERÁ SER PEÇA ÚNICA, PERMITINDO EVENTUAL MANUTENÇÃO E OU REPOSIÇÃO DE PEÇAS, SEM A DESMONTAGEM DO COMPONENTE, SENDO NECESSÁRIO, FORMANDO UM CONJUNTO DENOMINADO TAMPO PRINCIPAL, NAS DIMENSÕES CARACTERIZADAS PELA NR- 17 E CONFORME NORMAS ABNT. PAINEL LATERAL ESQUERDA: NAS DIMENSÕES DE 1000X450MM, CONFECCIONADA EM MDF DE 25MM DE ESPESSURA, COM REVESTIMENTO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO TEXTURIZADO EM PADRÃO QUE IMITE A MADEIRA, EM COR A SER DEFINIDA, BORDAS LATERAIS EM ABS COM O MESMO PADRÃO DO MELAMÍNICO, QUE IMITE A MADEIRA, EM COR A SER DEFINIDA, COM 2 MM DE ESPESSURA, ACABADA COM RAIO DE 2,5 MM, E BORDAS ARREDONDADAS, DE ACORDO COM AS NORMAS DA ABNT E NR-17, FICANDO DENTRO DOS PADRÕES DE ERGONOMIA, COLADOS PELO SISTEMA HOTMELT, SISTEMA DE FIXAÇÃO POR INTERMÉDIO DE MINIFIX LATERAIS, SUPERIORES E</p>
--	--	--	--

SERVIÇO AUTÔNOMO DE ÁGUA E ESGOTO



				<p>INFERIORES, FURAÇÃO PARA PASSAGEM DE CABEAMENTO EM FORMATO REDONDO COM VÃO DE NO MÍNIMO 70MM DE CIRCUNFERÊNCIA EM ABS NA COR DO PRETA, PERMITINDO A INTERLIGAÇÃO DO PRODUTOS LATERALMENTE E TAMBÉM UNINDO-SE A CALHA HORIZONTAL, SISTEMA DE FIXAÇÃO AS COLUNAS DE SUSTENTAÇÃO INVISÍVEL, PERMITINDO MONTAGEM E DESMONTAGEM, SEM COMPROMETER O PRODUTO E SUA USABILIDADE, APOIADO EM NIVELADORES DE PISO DE NO MÍNIMO 25MM DE DIÂMETRO, NIQUELADO, APOIADO EM SUPORTE EM FORMATO DE U COM ROSCA DUPLA E NAS LATERAIS DO SUPORTE 2 FIXADORES COM BUCHAS PLÁSTICAS NÃO DIRETO, PINTADO EM PINTURA EPÓXI PÓ SECO EM ESTUFA, APÓS TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE DE FOSFATIZAÇÃO, DEVIDAMENTE COMPROVADO. PAINEL LATERAL DIREITA: NAS DIMENSÕES DE 1000X450MM, CONFECCIONADA EM MDF DE 25MM DE ESPESSURA, COM REVESTIMENTO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO TEXTURIZADO EM PADRÃO QUE IMITE A MADEIRA, EM COR A SER DEFINIDA, BORDAS LATERAIS EM ABS COM O MESMO PADRÃO DO MELAMÍNICO, QUE IMITE A MADEIRA, EM COR A SER DEFINIDA, COM 2 MM DE ESPESSURA, ACABADA COM RAIO DE 2,5 MM, E BORDAS ARREDONDADAS, DE ACORDO COM AS NORMAS DA ABNT E NR-17, FICANDO DENTRO DOS PADRÕES DE ERGONOMIA, COLADOS PELO SISTEMA HOTMELT, SISTEMA DE FIXAÇÃO POR INTERMÉDIO DE MINIFIX LATERAIS, SUPERIORES E INFERIORES, FURAÇÃO PARA PASSAGEM DE CABEAMENTO EM FORMATO REDONDO COM VÃO DE NO MÍNIMO 70MM DE CIRCUNFERÊNCIA EM ABS NA COR DO PRETA, PERMITINDO A INTERLIGAÇÃO DO PRODUTOS LATERALMENTE E TAMBÉM UNINDO-SE A CALHA HORIZONTAL, SISTEMA DE FIXAÇÃO AS COLUNAS DE SUSTENTAÇÃO INVISÍVEL, PERMITINDO MONTAGEM E DESMONTAGEM, SEM COMPROMETER O PRODUTO E SUA USABILIDADE, APOIADO EM NIVELADORES DE PISO DE NO MÍNIMO 25MM DE DIÂMETRO, NIQUELADO, APOIADO EM SUPORTE EM FORMATO DE U COM ROSCA DUPLA E NAS LATERAIS DO SUPORTE 2 FIXADORES COM BUCHAS PLÁSTICAS NÃO DIRETO, PINTADO EM PINTURA EPÓXI PÓ SECO EM ESTUFA, APÓS TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE DE FOSFATIZAÇÃO, DEVIDAMENTE COMPROVADO. PAINEL POSTERIOR: NAS DIMENSÕES DE 1200X1000MM, CONFECCIONADA EM MDF DE 25MM DE ESPESSURA, COM REVESTIMENTO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO TEXTURIZADO EM PADRÃO QUE IMITE A MADEIRA, EM COR A SER DEFINIDA, BORDAS LATERAIS EM ABS COM O MESMO PADRÃO DO MELAMÍNICO, QUE IMITE A MADEIRA, EM COR A SER DEFINIDA, COM 2 MM DE ESPESSURA, ACABADA COM RAIO DE 2,5 MM, E BORDAS ARREDONDADAS, DE ACORDO COM AS NORMAS DA ABNT E NR-17, FICANDO DENTRO DOS PADRÕES DE ERGONOMIA, COLADOS PELO SISTEMA HOTMELT, SISTEMA DE FIXAÇÃO POR INTERMÉDIO DE MINIFIX LATERAIS, SUPERIORES E INFERIORES, 02 (DUAS) FURAÇÕES PARA PASSAGEM DE CABEAMENTO EM FORMATO REDONDO COM VÃO DE NO MÍNIMO 70MM DE CIRCUNFERÊNCIA EM ABS NA COR DO PRETA, APOIADO EM NIVELADORES DE PISO DE NO MÍNIMO 25MM DE DIÂMETRO, NIQUELADO, APOIADO EM SUPORTE EM FORMATO DE U COM ROSCA DUPLA E NAS LATERAIS DO SUPORTE 2 FIXADORES COM BUCHAS PLÁSTICAS NÃO DIRETO, PINTADO EM PINTURA EPÓXI PÓ SECO EM ESTUFA, APÓS TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE DE FOSFATIZAÇÃO, DEVIDAMENTE COMPROVADO. ESTRUTURA</p>
--	--	--	--	---

SERVIÇO AUTÔNOMO DE ÁGUA E ESGOTO

			<p>HORIZONTAL: 01 (UMA) UNIDADE, CONFECCIONADA EM CHAPA DE AÇO DE NO MÍNIMO 1,2MM, COM BERÇO DE CABEAMENTO PARA ELÉTRICA, TELEFONIA E REDE (TI) SEPARADAS, COM COMPRIMENTO ANEXANDO AS LATERAIS ESQUERDA E DIREITA, PERMITINDO A UNIÃO PELAS PASSAGENS LATERAIS, SEM A DESMONTAGEM DO PRODUTO, NAS DIMENSÕES DE LADO DE FIXAÇÃO H=100MM, BASE 50MM, FRENTE 70MM, DUTO DE PASSAGEM INTERNA DE SEPARAÇÃO 25X15X25MM, FURAÇÃO INFERIOR PARA UNIÃO AS ESTRUTURAS VERTICAIS NAS DUAS LATERAIS COM NO MÍNIMO 30X40MM, PINTADO EM PINTURA EPÓXI PÓ SECO EM ESTUFA, COR PRETA, APÓS TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE DE FOSFATIZAÇÃO, DEVIDAMENTE COMPROVADO, SISTEMA DE FIXAÇÃO ATRAVÉS DE BUCHAS METÁLICAS PARA PARAFUSOS M6, ESTE COMPONENTE DEVE SER AUTO ESTRUTURAL. ESTRUTURA VERTICAL: 02 (DUAS) UNIDADES, CONFECCIONADA EM CHAPA DE AÇO DE NO MÍNIMO 1,2MM, COM BERÇO DE CABEAMENTO PARA ELÉTRICA, TELEFONIA E REDE (TI) SEPARADAS, COM DIMENSÕES LATERAIS DE PISO ATÉ O TAMPO, PERMITINDO A UNIÃO PELAS PASSAGENS VERTICAIS, SEM A DESMONTAGEM DO PRODUTO, NAS DIMENSÕES DE FIXAÇÃO H=30MM, BASE 50MM, DUTO DE PASSAGEM INTERNA DE SEPARAÇÃO 25X15X25MM, PASSAGEM SUPERIOR E INFERIOR PARA UNIÃO AS ESTRUTURAS HORIZONTAIS DE CABOS NAS DUAS LATERAIS COM NO MÍNIMO 30X40MM, PINTADO EM PINTURA EPÓXI PÓ SECO EM ESTUFA NA COR PRETA, APÓS TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE DE FOSFATIZAÇÃO, DEVIDAMENTE COMPROVADO, TAMPAS DE FECHAMENTO FIXADAS POR SISTEMA DE PRESSÃO LATERAL COM FIXADOR GARANTINDO SUA USABILIDADE, SISTEMA DE FIXAÇÃO ATRAVÉS DE BUCHAS METÁLICAS PARA PARAFUSOS M6, ESTE COMPONENTE DEVE SER AUTO ESTRUTURAL. COLUNAS DE SUSTENTAÇÃO LATERAIS: CONFECCIONADA EM TUDO METALON DE PAREDE DE 1,5MM DE ESPESSURA, NAS DIMENSÕES 25X25MM, PINTADO EM PINTURA EPÓXI PÓ SECO EM ESTUFA NA COR PRETA, APÓS TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE DE FOSFATIZAÇÃO, DEVIDAMENTE COMPROVADO, FIXADOS AS BASES LATERAIS ESQUERDA E DIREITA ATRAVÉS DE FIXADORES INVISÍVEIS, RESISTENTES A ESFORÇO LATERAL E SUPERIOR, ESSAS COLUNAS DEVEM PERMITIR A UNIÃO DE MAIS DE UM CONJUNTO LATERALMENTE, CONTANDO COM REFORÇO INTERNO DE RESISTÊNCIA. PONTEIRA EM PVC NA COR PRETA. GAVETAS POSITIVAS E NEGATIVAS: CONJUNTO DE GAVETAS (02) SENDO CONFECCIONADAS EM CHAPA DE AÇO DE 1,2MM DE ESPESSURA, COM PONDO CONJUNTO DE LARGURA EQUIVALENTE AO TAMPO, MÍNIMO DE 500MM DE LARGURA, SUSTENTADAS POR TRILHOS TELESCÓPICOS, NA COR PRETA EM AÇO DE ABERTURA TOTAL E PROLONGAMENTO DE CURSO EM 300MM DO COMPRIMENTO NOMINAL E FECHAMENTO ATRAVÉS DE MOLAS E PISTÃO (FREIO), DE ALTA RESISTÊNCIA, COM CAPACIDADE DE CARGA DOS TRILHOS DE NO MÍNIMO 40 QUILOS, COM DESLIZAMENTO ATRAVÉS DE ESFERAS DE AÇO, ACABAMENTO ZINCADO, EM PEÇA ÚNICA, COM AUTOTRAVANTE NO FINAL DO CURSO ABERTO E TRAVAS NO FINAL DO CURSO COM NO MÍNIMO 30MM DE LARGURA, QUE PERMITEM A RETIRADA DA GAVETA, SENDO AS GAVETAS POSITIVA E NEGATIVAS, PODENDO SER UTILIZADAS COMO GAVETAS COM DIVISORES PARA ACESSÓRIOS NAS DIMENSÕES APROXIMADAS DE 300X130MM, FABRICADO EM</p>
--	--	--	--

SERVIÇO AUTÔNOMO DE ÁGUA E ESGOTO

				<p>PLÁSTICO, E UMA GAVETA COMO APOIO DO TAMPO COM SUPERFÍCIE LISA, ESTAS GAVETAS DEVERÃO PERMITIR QUE SEJAM USADAS DAS DUAS FORMAS, PODENDO SEREM COLOCADAS À ESQUERDA OU À DIREITA DO TAMPO, COMO GAVETAS OU APOIO COM A SUPERFÍCIE LISA SEM A DESMONTAGEM DO PRODUTO, AS GAVETAS DEVERÃO SER PINTADAS EM PINTURA EPÓXI PÓ SECO EM ESTUFA, NA COR PRETA, APÓS TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE DE FOSFATIZAÇÃO, DEVIDAMENTE COMPROVADO, DEVERÃO CONTAR COM REFORÇO LATERAL NAS BORDAS EM FORMATO ARREDONDADO, DANDO RESISTÊNCIA A LATERAL DA GAVETA, A GAVETA DEVERÁ TER TAMBÉM REFORÇO NA PARTE FRONTAL, RECEBENDO FRENTE DE MDF DE 18MM, COM REVESTIMENTO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO TEXTURIZADO EM PADRÃO QUE IMITE A MADEIRA, EM COR A SER DEFINIDA, BORDAS LATERAIS EM ABS COM O MESMO PADRÃO DO MELAMÍNICO, QUE IMITE A MADEIRA, EM COR A SER DEFINIDA, COM BORDAS DE NO MÍNIMO 1MM DE ESPESSURA, COM BORDAS ARREDONDADAS, ESTA FRENTE NÃO TEM FUNÇÃO ESTRUTURAL DA GAVETAS, PUXADOR METÁLICO NA COR PRETA COM 96MM, ERGONÔMICO, FIXADO A FRENTE DA GAVETA NA PARTE DE MADEIRA E O AÇO DA ESTRUTURA, A GAVETA DEVERÁ TER A FIXAÇÃO DOS TRILHOS TELESCÓPICOS ATRAVÉS DE REBITES SEM REBARBAS, A ALTURA DAS GAVETAS, MAIS O TAMPO SUPERIOR E INFERIOR, NÃO PODERÁ EXCEDER A ALTURA DE 750MM DO TAMPO PRINCIPAL, CONFORME NR-17.</p>
LOTE 02 – LONGARINAS E CADEIRAS				
1	4023.1.83	6	UN	<p>LONGARINA COM 4 LUGARES - BASE: É DESENVOLVIDO EM TUBO DE AÇO CARBONO COM DIÂMETRO DE 31,75 MM E ESPESSURA DE 1,5 MM, FABRICADO PELO PROCESSO DE DOBRAMENTO DE TUBOS. ESSE É UNIDO ATRAVÉS DO PROCESSO DE SOLDAGEM MIG A UM TUBO OBLONGO DE AÇO CARBONO DE 29 X 58 MM, COM ESPESSURA DE 1,9 MM, FABRICADO PELO PROCESSO DE ESTAMPAGEM, QUE POSSUI UMA EXTREMIDADE CONIFICADA PARA PROPICIAR O ENCAIXE NA LUYA DA TRAVESSA. O PÉ POSSUI EM SUAS EXTREMIDADES SAPATAS DESENVOLVIDAS PARA PROTEÇÃO E ACABAMENTO. A LONGARINA CONTA COM UMA TRAVESSA DESENVOLVIDA EM TUBO RETANGULAR DE AÇO CARBONO COM AS DIMENSÕES DE 60 X 40 MM E ESPESSURA DE 1,2 MM. CADA EXTREMIDADE POSSUI UMA LUYA CONIFICADA DE 29 X 58 MM E ESPESSURA DE 1,9 MM, PROPICIANDO A UNIÃO DOS PÉS. A TRAVESSA DISPÕE DE DOIS SUPORTES PARA CADA ASSENTO PRODUZIDOS EM CHAPAS DE AÇO CARBONO, NERVURADOS PELO PROCESSO DE ESTAMPAGEM, COM ESPESSURA DE 4,75 MM, QUE SÃO UNIDOS PELO PROCESSO DE SOLDAGEM MIG. TODAS AS PARTES METÁLICAS DA BASE RECEBEM UMA PROTEÇÃO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA EM NANOCERÂMICA, E REVESTIMENTO ELETROESTÁTICO EPÓXI EM PÓ OU CROMAGEM POR DEPOSIÇÃO ELETROLÍTICA, QUE GARANTE PROTEÇÃO E MAIOR VIDA ÚTIL AO PRODUTO. ASSENTO CONJUNTO CONSTITUÍDO POR ESTRUTURA PLÁSTICA INJETADA EM POLIPROPILENO COM FIBRA DE VIDRO. POSSUI PORCAS GARRA INSERIDAS NOS PONTOS DE MONTAGEM. NA ESTRUTURA DO ASSENTO É FIXADA UMA ALMOFADA DE ESPUMA FLEXÍVEL À BASE DE POLIURETANO (PU), FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO SOB PRESSÃO. ESTA ALMOFADA POSSUI DENSIDADE CONTROLADA DE 55 KG/M³, PODENDO OCORRER VARIAÇÕES NA ORDEM DE +/- 10%, E</p>

SERVIÇO AUTÔNOMO DE ÁGUA E ESGOTO



				<p>ESPESSURA MÉDIA DE 35 MM. O CONJUNTO É REVESTIDO COM TECIDO PELO PROCESSO DE TAPEÇAMENTO. SUAS DIMENSÕES SÃO APROXIMADAMENTE 482 MM DE LARGURA E 456 MM DE PROFUNDIDADE, APRESENTANDO EM SUAS EXTREMIDADES CANTOS ARREDONDADOS. O ASSENTO AINDA POSSUI UMA BLINDAGEM PLÁSTICA FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO EM POLIPROPILENO. APOIA BRAÇOS: CONSISTE EM UMA ESTRUTURA PLÁSTICA TRIANGULAR, INJETADO EM POLIPROPILENO, COM UM FLANGE EM FORMATO DE "L" PARA A FIXAÇÃO NO ASSENTO. A SUPERFÍCIE DE APOIO DO BRAÇO POSSUI DIMENSÕES APROXIMADAS DE 260 MM DE COMPRIMENTO X 56 MM DE LARGURA E ESPESSURA MÉDIA DE 5 MM. ENCOSTO: CONJUNTO CONSTITUÍDO POR ESTRUTURA INJETADA EM POLIPROPILENO REFORÇADA COM FIBRA DE VIDRO. POSSUI PORCAS GARRA INSERIDAS NOS PONTOS DE MONTAGEM. NA ESTRUTURA DO ENCOSTO É FIXADA UMA ALMOFADA DE ESPUMA FLEXÍVEL À BASE DE POLIURETANO (PU), FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO SOB PRESSÃO. ESTA ALMOFADA POSSUI DENSIDADE CONTROLADA DE 33 KG/M³, PODENDO OCORRER VARIAÇÕES NA ORDEM DE +/- 10%, E ESPESSURA MÉDIA DE 27 MM. A LÂMINA QUE LIGA O ENCOSTO AO ASSENTO É FABRICADA EM CHAPA DE AÇO COM 4,75 MM DE ESPESSURA COM VINCO CENTRAL PARA MAIOR RESISTÊNCIA O CONJUNTO É REVESTIDO COM TECIDO PELO PROCESSO DE TAPEÇAMENTO. SUAS DIMENSÕES SÃO APROXIMADAMENTE 449 MM DE LARGURA E 450 MM DE ALTURA, APRESENTANDO EM SUAS EXTREMIDADES CANTOS ARREDONDADOS. PARA ACABAMENTO, O ENCOSTO RECEBE UMA BLINDAGEM INJETADA EM POLIPROPILENO, QUE É ENCAIXADA À ESTRUTURA, DISPENSANDO O USO DE PARAFUSOS E GRAMPOS.</p>
2	4023.1.85	68	UN	<p>CADEIRA FIXA - BASE: SUA CONFIGURAÇÃO É DEFINIDA POR UMA ESTRUTURA FIXA FABRICADA EM TUBO DE AÇO CARBONO COM DIÂMETRO DE 25,4MM E PAREDE DE 2,25 MM, COM TRAVESSAS DE AÇO CARBONO EM CHAPA DOBRADA DE 2,65 MM DE ESPESSURA. AMBOS SÃO FABRICADOS PELO PROCESSO MECÂNICO DE CURVAMENTO DE TUBOS, POSSUINDO DUAS TRAVESSAS DOBRADAS UNINDO SUAS EXTREMIDADES PELO PROCESSO DE SOLDAGEM MIG. A ESTRUTURA CONTÉM QUATRO DESLIZADORES FIXOS, DESENVOLVIDOS PARA EVITAR O CONTATO DIRETO DO METAL COM A SUPERFÍCIE DE APOIO. TODA A ESTRUTURA RECEBE UMA PROTEÇÃO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA EM NANO CERÂMICA, E REVESTIMENTO ELETROESTÁTICO EPÓXI EM PÓ OU CROMEAÇÃO, QUE GARANTE PROTEÇÃO E MAIOR VIDA ÚTIL AO PRODUTO. ASSENTO CONJUNTO CONSTITUÍDO POR ESTRUTURA PLÁSTICA INJETADA EM POLIPROPILENO COM FIBRA DE VIDRO. POSSUI PORCAS GARRA INSERIDAS NOS PONTOS DE MONTAGEM. NA ESTRUTURA DO ASSENTO É FIXADA UMA ALMOFADA DE ESPUMA FLEXÍVEL À BASE DE POLIURETANO (PU), FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO SOB PRESSÃO. ESTA ALMOFADA POSSUI DENSIDADE CONTROLADA DE 55 KG/M³, PODENDO OCORRER VARIAÇÕES NA ORDEM DE +/-10%, E ESPESSURA MÉDIA DE 35 MM. O CONJUNTO É REVESTIDO COM TECIDO PELO PROCESSO DE TAPEÇAMENTO. SUAS DIMENSÕES SÃO APROXIMADAMENTE 482MM DE LARGURA E 456MM DE PROFUNDIDADE, APRESENTANDO EM SUAS EXTREMIDADES CANTOS ARREDONDADOS. O ASSENTO AINDA POSSUI UMA</p>

SERVIÇO AUTÔNOMO DE ÁGUA E ESGOTO

				<p>BLINDAGEM PLÁSTICA FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO EM POLIPROPILENO. APOIA BRAÇOS: CONSISTE EM UMA ESTRUTURA PLÁSTICA EM ARCO, INJETADO EM POLIPROPILENO, COM UMA FLANGE DE AÇO EM FORMATO DE “L” PARA A FIXAÇÃO NO ASSENTO. ENCOSTO: CONJUNTO CONSTITUÍDO POR ESTRUTURA INJETADA EM POLIPROPILENO REFORÇADA COM FIBRA DE VIDRO. POSSUI PORCAS GARRA INSERIDAS NOS PONTOS DE MONTAGEM. NA ESTRUTURA DO ENCOSTO É FIXADA UMA ALMOFADA DE ESPUMA FLEXÍVEL À BASE DE POLIURETANO (PU), FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO SOB PRESSÃO. ESTA ALMOFADA POSSUI DENSIDADE CONTROLADA DE 33 KG/M³, PODENDO OCORRER VARIAÇÕES NA ORDEM DE +/-10%, E ESPESSURA MÉDIA DE 27 MM. O CONJUNTO É REVESTIDO COM TECIDO PELO PROCESSO DE TAPEÇAMENTO. SUAS DIMENSÕES SÃO APROXIMADAMENTE 449MM DE LARGURA E 450 MM DE ALTURA, APRESENTANDO EM SUAS EXTREMIDADES CANTOS ARREDONDADOS. PARA ACABAMENTO, O ENCOSTO RECEBE UMA BLINDAGEM INJETADA EM POLIPROPILENO, QUE É ENCAIXADA À ESTRUTURA, DISPENSANDO O USO DE PARAFUSOS E GRAMPOS. A LÂMINA QUE LIGA O ENCOSTO AO ASSENTO É FABRICADA EM CHAPA DE AÇO COM 4,75MM DE ESPESSURA COM VINCO CENTRAL PARA MAIOR RESISTÊNCIA.</p>
3	4023.1.86	41	UN	<p>CADEIRA GIRATÓRIA - RODÍZIO DE PU: CONSTITUÍDO DE DUAS ROLDANAS CIRCULARES, NA DIMENSÃO DE 55 MM DE DIÂMETRO, FABRICADAS EM SUA REGIÃO CENTRAL EM POLIAMIDA (PA) E EM SUA BANDA DE RODAGEM EM POLIURETANO (PU), DESTINANDO – SE A PISOS RÍGIDOS. BASE DIRETOR: CONSTITUÍDA COM CINCO PÁS DE APOIO PARA FIXAÇÃO DOS RODÍZIOS E UMA FURAÇÃO CENTRAL CONIFCADA PARA ACOPLAMENTO DA COLUNA A GÁS, OBTENDO UM DIÂMETRO NA ORDEM DE 680 MM. AS PÁS DE APOIO SÃO FABRICADAS EM CHAPA DE AÇO CARBONO, CONFORMADAS PELO PROCESSO DE ESTAMPAGEM E TRAVADAS POR SOLDAGEM MIG, FORMANDO UM PERFIL DE SECÇÃO 26 X 26,5 MM. O ANEL CENTRAL É FABRICADO EM TUBO DE AÇO CARBONO, ONDE AS PÁS SÃO FIXADAS A ESTE PELO PROCESSO DE SOLDAGEM MIG. A BASE RECEBE UMA PROTEÇÃO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA EM NANOCERÂMICA, E REVESTIMENTO ELETROESTÁTICO EPÓXI EM PÓ, QUE GARANTE PROTEÇÃO E MAIOR VIDA ÚTIL AO PRODUTO. O CONJUNTO RECEBE UMA BLINDAGEM, MONTADA POR CLIQUES DE FIXAÇÃO, COM A FUNÇÃO DE PROTEÇÃO E ACABAMENTO, ALÉM DE POSSUIR UMA BLINDAGEM TELESCÓPICA PARA A COLUNA A GÁS, AMBAS FABRICADAS EM POLIPROPILENO. COLUNA A GÁS É CONSTITUÍDA DE UM CORPO CILÍNDRICO DENOMINADO CÂMARA, FABRICADO EM AÇO CARBONO NA MEDIDA EXTERNA DE 50 MM, CONFORMADO EM UMA DE SUAS EXTREMIDADES PELO PROCESSO DE CONIFICAÇÃO PARA PERFEITA FIXAÇÃO NA BASE. A COLUNA É CLASSE 4 E POSSUI CURSO DE 123 MM. BACKSYSTEM: FABRICADO EM AÇO COM CORPO PREDOMINANTEMENTE DESENVOLVIDO EM CHAPAS DE 2,65 MM DE ESPESSURA. O MECANISMO RECEBE UMA PROTEÇÃO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA E REVESTIMENTO ELETROESTÁTICO EPÓXI EM PÓ, QUE GARANTE PROTEÇÃO E MAIOR VIDA ÚTIL AO PRODUTO. O MESMO POSSUI UMA BLINDAGEM EM POLIPROPILENO COM ACABAMENTO SUPERFICIAL TEXTURIZADO PARA IMPEDIR O ACESSO DO USUÁRIO NAS PARTES MÓVEIS DO MECANISMO. POSSUI DUAS</p>

SERVIÇO AUTÔNOMO DE ÁGUA E ESGOTO



				<p>ALAVANCAS LOCALIZADAS NO LADO DIREITO, UMA QUE TRAVA E DESTRAVA O MOVIMENTO DE RECLINAÇÃO DO ENCOSTO, E A OUTRA QUE COMANDA O ACIONAMENTO DA COLUNA A GÁS, PARA REGULAGEM DE ALTURA DA CADEIRA. O MECANISMO POSSUI O SEGUINTE RECURSO: - MOVIMENTO DE RECLINAÇÃO DO ENCOSTO COM POSSIBILIDADE DE TRAVAMENTO EM QUALQUER POSIÇÃO. ASSENTO CONJUNTO CONSTITUÍDO POR ESTRUTURA PLÁSTICA INJETADA EM POLIPROPILENO COM FIBRA DE VIDRO. POSSUI PORCAS GARRA INSERIDAS NOS PONTOS DE MONTAGEM. NA ESTRUTURA DO ASSENTO É FIXADA UMA ALMOFADA DE ESPUMA FLEXÍVEL À BASE DE POLIURETANO (PU), FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO SOB PRESSÃO. ESTA ALMOFADA POSSUI DENSIDADE CONTROLADA DE 55 KG/M³, PODENDO OCORRER VARIAÇÕES NA ORDEM DE +/- 10%, E ESPESSURA MÉDIA DE 35 MM. O CONJUNTO É REVESTIDO COM TECIDO PELO PROCESSO DE TAPEÇAMENTO. SUAS DIMENSÕES SÃO APROXIMADAMENTE 482 MM DE LARGURA E 456 MM DE PROFUNDIDADE, APRESENTANDO EM SUAS EXTREMIDADES CANTOS ARREDONDADOS. O ASSENTO AINDA POSSUI UMA BLINDAGEM PLÁSTICA FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO EM POLIPROPILENO. BRAÇO: APOIO DE BRAÇO COM TRÊS TIPOS DE REGULAGEM, SENDO DE ALTURA, AVANÇO HORIZONTAL E GIRO SOBRE SEU PRÓPRIO EIXO. A REGULAGEM DE ALTURA SE DÁ PELO PRESSIONAMENTO DE UM BOTÃO NA LATERAL EXTERNA DO APOIO DE BRAÇO, JÁ O AVANÇO HORIZONTAL E O GIRO BASTA QUE O USUÁRIO EXERÇA FORÇA SOBRE O MESMO E O POSICIONE NA POSIÇÃO DESEJADA. POSSUI 60 MM DE CURSO PARA A REGULAGEM DE ALTURA, DISPOSTOS EM SETE POSIÇÕES DEFINIDAS, 44 MM DE REGULAGEM HORIZONTAL E A REGULAGEM DE GIRO QUE PERMITE 48° DE ROTAÇÃO. A ALMA DO APOIO DE BRAÇO É FABRICADA EM CHAPA DE AÇO COM 6,35 MM DE ESPESSURA, JÁ OS COMPONENTES E MECANISMOS ESTRUTURAIIS SÃO FABRICADOS EM POLIAMIDA ADITIVADA COM FIBRA DE VIDRO, COM PEÇAS DE ACABAMENTO EM POLIPROPILENO. ENCOSTO CONJUNTO CONSTITUÍDO POR ESTRUTURA INJETADA EM POLIPROPILENO REFORÇADA COM FIBRA DE VIDRO. POSSUI PORCAS GARRA INSERIDAS NOS PONTOS DE MONTAGEM. NA ESTRUTURA DO ENCOSTO É FIXADA UMA ALMOFADA DE ESPUMA FLEXÍVEL À BASE DE POLIURETANO (PU), FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO SOB PRESSÃO. ESTA ALMOFADA POSSUI DENSIDADE CONTROLADA DE 33 KG/M³, PODENDO OCORRER VARIAÇÕES NA ORDEM DE +/- 10%, E ESPESSURA MÉDIA DE 47 MM. O CONJUNTO É REVESTIDO COM TECIDO PELO PROCESSO DE TAPEÇAMENTO. SUAS DIMENSÕES SÃO APROXIMADAMENTE 461 MM DE LARGURA E 414 MM DE ALTURA, APRESENTANDO EM SUAS EXTREMIDADES CANTOS ARREDONDADOS. PARA ACABAMENTO, O ENCOSTO RECEBE UMA BLINDAGEM INJETADA EM POLIPROPILENO, QUE É ENCAIXADA À ESTRUTURA, DISPENSANDO O USO DE PARAFUSOS E GRAMOS. REGULAGEM DE ALTURA DO ENCOSTO SE DÁ POR MEIO DE UMA CATRACA AUTOMÁTICA, OU SEJA, BASTA PUXAR O ENCOSTO PARA CIMA E POSICIONAR NA ALTURA DESEJADA. PARA BAIXÁ-LO, BASTA PUXAR ATÉ A ALTURA MÁXIMA QUE O MECANISMO SE DESARMA E LIBERA O ENCOSTO ATÉ A POSIÇÃO MAIS BAIXA. POSSUI 70 MM DE CURSO PARA A REGULAGEM DE ALTURA, DISPOSTOS EM SETE POSIÇÕES DEFINIDAS.</p>
4	4023.1.87	24	UN	CADEIRA PRESIDENTE COM APOIO DE CABEÇA - RODÍZIO DE PU;

SERVIÇO AUTÔNOMO DE ÁGUA E ESGOTO

			<p>CONSTITUÍDO DE DUAS ROLDANAS CIRCULARES, NA DIMENSÃO DE 55 MM DE DIÂMETRO, FABRICADAS EM SUA REGIÃO CENTRAL EM POLIAMIDA (PA) E EM SUA BANDA DE RODAGEM EM POLIURETANO (PU), DESTINANDO -SE A PISOS RÍGIDOS. BASE DIRETOR: CONSTITUÍDA COM CINCO PÁS DE APOIO PARA FIXAÇÃO DOS RODÍZIOS E UMA FURAÇÃO CENTRAL CONIFICADA PARA ACOPLAMENTO DA COLUNA A GÁS, OBTENDO UM DIÂMETRO NA ORDEM DE 680 MM. AS PÁS DE APOIO SÃO FABRICADAS EM CHAPA DE AÇO CARBONO, CONFORMADAS PELO PROCESSO DE ESTAMPAGEM E TRAVADAS POR SOLDAGEM MIG, FORMANDO UM PERFIL DE SECÇÃO 26 X 26,5 MM. O ANEL CENTRAL É FABRICADO EM TUBO DE AÇO CARBONO, ONDE AS PÁS SÃO FIXADAS A ESTE PELO PROCESSO DE SOLDAGEM MIG. A BASE RECEBE UMA PROTEÇÃO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA EM NANOCERÂMICA, E REVESTIMENTO ELETROESTÁTICO EPÓXI EM PÓ, QUE GARANTE PROTEÇÃO E MAIOR VIDA ÚTIL AO PRODUTO. O CONJUNTO RECEBE UMA BLINDAGEM, MONTADA POR CLIQUES DE FIXAÇÃO, COM A FUNÇÃO DE PROTEÇÃO E ACABAMENTO, ALÉM DE POSSUIR UMA BLINDAGEM TELESCÓPICA PARA A COLUNA A GÁS, AMBAS FABRICADAS EM POLIPROPILENO. COLUNA A GÁS:É CONSTITUÍDA DE UM CORPO CILÍNDRICO DENOMINADO CÂMARA, FABRICADO EM AÇO CARBONO NA MEDIDA EXTERNA DE 50 MM, CONFORMADO EM UMA DE SUAS EXTREMIDADES PELO PROCESSO DE CONIFICAÇÃO PARA PERFEITA FIXAÇÃO NA BASE. A COLUNA É CLASSE 4 E POSSUI CURSO DE 123MM. MECANISMO: FABRICADO EM AÇO COM CORPO PREDOMINANTEMENTE DESENVOLVIDO EM CHAPAS DE 2,65 MM DE ESPESSURA. O MECANISMO RECEBE UMA PROTEÇÃO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA E REVESTIMENTO ELETROESTÁTICO EPÓXI EM PÓ, QUE GARANTE PROTEÇÃO E MAIOR VIDA ÚTIL AO PRODUTO. O MESMO POSSUI UMA BLINDAGEM DE POLIPROPILENO COM ACABAMENTO SUPERFICIAL TEXTURIZADO PARA IMPEDIR O ACESSO DO USUÁRIO NAS PARTES MÓVEIS DO MECANISMO. POSSUI DUAS ALAVANCAS LOCALIZADAS NO LADO DIREITO, UMA QUE TRAVA E DESTRAVA O MOVIMENTO DE RECLINAÇÃO DO ENCOSTO, E A OUTRA QUE COMANDA O ACIONAMENTO DA COLUNA A GÁS, PARA REGULAGEM DE ALTURA DA CADEIRA. O MECANISMO POSSUI O SEGUINTE RECURSO: - MOVIMENTO DE RECLINAÇÃO DO ENCOSTO COM POSSIBILIDADE DE TRAVAMENTO EM QUALQUER POSIÇÃO. ASSENTO: CONJUNTO CONSTITUÍDO POR COMPENSADO MULTILAMINADO DE MADEIRA COM 15 MM DE ESPESSURA. POSSUI PORCAS GARRA INSERIDAS NOS PONTOS DE MONTAGEM DA MADEIRA. NA ESTRUTURA DO ASSENTO É FIXADA UMA ALMOFADA DE ESPUMA FLEXÍVEL À BASE DE POLIURETANO (PU), FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO SOB PRESSÃO. ESTA ALMOFADA POSSUI DENSIDADE CONTROLADA DE 55 KG/M³, PODENDO OCORRER VARIAÇÕES NA ORDEM DE +/-10%, E ESPESSURA MÉDIA DE 40 MM. O CONJUNTO É REVESTIDO COM TECIDO PELO PROCESSO DE TAPEÇAMENTO. SUAS DIMENSÕES SÃO APROXIMADAMENTE 508MM DE LARGURA E 447MM DE PROFUNDIDADE, APRESENTANDO EM SUAS EXTREMIDADES CANTOS ARREDONDADOS. O ASSENTO AINDA POSSUI UMA BLINDAGEM PLÁSTICA FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO EM POLIPROPILENO. APOIA BRAÇOS: APOIO DE BRAÇO COM TRÊS TIPOS DE REGULAGEM, SENDO DE ALTURA, AVANÇO</p>
--	--	--	--

SERVIÇO AUTÔNOMO DE ÁGUA E ESGOTO

			<p>HORIZONTAL E GIRO SOBRE SEU PRÓPRIO EIXO. A REGULAGEM DE ALTURA SE DÁ PELO PRESSIONAMENTO DE UMA MANOPLA NA PARTE INFERIOR DO APOIO DE BRAÇO, JÁ O AVANÇO HORIZONTAL E O GIRO SE DÃO DE MANEIRA SIMPLES, BASTANDO QUE O USUÁRIO EXERÇA FORÇA SOBRE O MESMO E O POSICIONE NA POSIÇÃO DESEJADA. POSSUI 73 MM DE CURSO PARA A REGULAGEM DE ALTURA, DISPOSTOS EM SETE POSIÇÕES DEFINIDAS, 61 MM DE REGULAGEM HORIZONTAL, DISPOSTOS EM SETE POSIÇÕES DEFINIDAS E A REGULAGEM DE GIRO PERMITE 20° DE ROTAÇÃO PARA CADA SENTIDO. SUAS MEDIDAS SÃO DE APROXIMADAMENTE 91 MM DE LARGURA E 256 MM DE PROFUNDIDADE. A ALMA DO APOIO DE BRAÇO, OS COMPONENTES E MECANISMOS ESTRUTURAIS SÃO FABRICADOS EM POLIAMIDA ADITIVADA COM FIBRA DE VIDRO E PEÇAS DE ACABAMENTO EM POLIPROPILENO. A TAMPA SUPERIOR PODE SER FABRICADA EM TERMOPLÁSTICO DENOMINADO POLIURETANO (PU) OU EM TERMOPLÁSTICO DENOMINADO POLIPROPILENO (PP). ENCOSTO: O ENCOSTO É CONSTITUÍDO POR UMA MOLDURA QUE É FABRICADA EM ABS, ENQUANTO A ESTRUTURA DO ENCOSTO É FABRICADA EM POLIPROPILENO, REFORÇADO COM FIBRA DE VIDRO. POSSUI DIMENSÕES APROXIMADAS DE 459MM DE LARGURA POR 550 MM DE ALTURA. NA CONFIGURAÇÃO PRESIDENTE, A SUPERFÍCIE DE CONTATO COM O USUÁRIO É COMPOSTA POR UMA TELA 100% POLIÉSTER, FIXADA A UMA MOLDURA DE PLÁSTICO POR MEIO DE GRAMPOS. ESSA MOLDURA É ACOPLADA AO ENCOSTO DA CADEIRA ATRAVÉS DE CLIQUES DE ENCAIXE INTERNOS, OCULTANDO TODOS OS PARAFUSOS E ENGATES. O RESULTADO É UMA PARTE TRASEIRA DO ENCOSTO SEM QUAISQUER SINAIS VISÍVEIS DE PARAFUSOS OU PERFIS DE ENCAIXE. PARA O MECANISMO BACKSYSTEM O ENCOSTO POSSUI 66 MM DE CURSO PARA A REGULAGEM DE ALTURA, DISPOSTOS EM OITO POSIÇÕES DEFINIDAS, PARA OS DEMAIS MECANISMOS O ENCOSTO POSSUI. POSSUI APOIO LOMBAR REGULÁVEL FABRICADO EM UMA MISTURA DE POLIPROPILENO E EVA. ESTE APOIO É POSICIONADO ATRÁS DA SUPERFÍCIE DE CONTATO COM O USUÁRIO, E PERMITE UM AJUSTE NA ALTURA EM NOVE POSIÇÕES DISTINTAS QUE PERCORREM UM CURSO DE 40 MM. AS DIMENSÕES DE APOIO LOMBAR SÃO DE APROXIMADAMENTE 256 MM DE COMPRIMENTO E 77 MM DE ALTURA. APOIO DE CABEÇA: O APOIO DE CABEÇA É FABRICADO EM POLIAMIDA REFORÇADA COM FIBRA DE VIDRO, ATRAVÉS DO PROCESSO DE INJEÇÃO. NA CONFIGURAÇÃO PRESIDENTE, A SUPERFÍCIE DE CONTATO COM O USUÁRIO É FORMADA PELA MESMA TELA DO ENCOSTO.</p>
--	--	--	--

2. FUNDAMENTAÇÃO DA CONTRATAÇÃO:

2.1 A presente contratação tem por finalidade atender à necessidade de aquisição de mobiliário corporativo destinado à estruturação da nova sede do SAAE Capivari-SP, bem como à reposição de bens que, ao longo do tempo, venham a apresentar desgaste, avarias ou inadequação ao uso.

2.2 A adoção do Sistema de Registro de Preços mostra-se adequada em razão da natureza parcelada e incerta da demanda, permitindo que as aquisições ocorram conforme a efetiva

necessidade da Administração, promovendo maior eficiência no planejamento, racionalização dos gastos públicos e evitando formação de estoques desnecessários.

2.3 A contratação contribui para a manutenção das condições adequadas de trabalho aos servidores, organização dos ambientes administrativos e continuidade das atividades institucionais.

3. DESCRIÇÃO DA SOLUÇÃO:

3.1 A solução consiste na realização de registro de preços para aquisição futura e parcelada de mobiliário corporativo, visando atender às necessidades do SAAE Capivari-SP ao longo do período de 12 (doze) meses.

A contratação permitirá o fornecimento de diversos itens de mobiliário, como mesas, cadeiras, armários, entre outros, destinados à estruturação da nova sede e à reposição de móveis existentes, conforme a demanda da Administração.

A adoção do sistema de registro de preços possibilita maior flexibilidade e eficiência na gestão das aquisições, permitindo que os itens sejam solicitados conforme a necessidade, evitando aquisições desnecessárias, reduzindo estoques e otimizando os recursos públicos.

4. REQUISITOS DA CONTRATAÇÃO:

4.1 A Contratada deverá ser pessoa jurídica legalmente constituída, cujo ramo de atividade seja compatível com o objeto da contratação.

4.2 A comprovação de habilitação jurídica, regularidade fiscal, trabalhista, qualificação técnica e econômico-financeira será exigida conforme critérios estabelecidos no edital, nos termos da legislação vigente.

4.3 Os bens fornecidos deverão ser novos, de primeiro uso, e atender integralmente às especificações técnicas constantes neste Termo de Referência.

4.4 Os móveis deverão apresentar padrões adequados de qualidade, durabilidade, resistência, ergonomia e segurança, observando, quando aplicável, as normas técnicas pertinentes, especialmente aquelas relacionadas ao mobiliário corporativo.

4.5 A Contratada deverá assegurar que os produtos sejam entregues em perfeitas condições de uso, devidamente acondicionados e protegidos contra danos decorrentes do transporte.

4.6 A Contratada deverá responsabilizar-se pela substituição de itens que apresentem defeitos, avarias ou desconformidade com as especificações, conforme prazos estabelecidos neste Termo de Referência.

4.7 A Contratada deverá cumprir rigorosamente os prazos de entrega estabelecidos, garantindo a continuidade das atividades administrativas da Contratante.

4.8 Para fins de comprovação da qualidade, segurança e conformidade dos produtos ofertados, serão exigidos, conforme a natureza de cada item, os seguintes documentos:

a) Laudo ou relatório de conformidade com a NR-17 do Ministério do Trabalho e Emprego, emitido por profissional habilitado, aplicável à todos os itens exceto item 16 do lote 1.

b) Laudo ou relatório de conformidade com a ABNT NBR 13966:2008, emitido por profissional habilitado, aplicável aos itens 1 à 7 e 17 do lote 1.

c) Laudo ou relatório de conformidade com a ABNT NBR 13961:2010, emitido por profissional habilitado, aplicável aos itens 8 à 15 do lote 1.

d) Laudo ou relatório de conformidade com a ABNT NBR-13962:1997, emitido por profissional habilitado, aplicável aos itens 2,3 e 4 do lote 2.

e) Laudo ou relatório de conformidade com a ABNT NBR-16031:2012, emitido por profissional habilitado, aplicável ao item 1 do lote 2.

f) Laudo ou relatório de conformidade com a ABNT NBR ISO 14024:2022 e ABNT NBR ISO 14020:2025, emitido por profissional habilitado, aplicável à todos os itens do lote 1 exceto item 16.

g) Declaração de garantia mínima de 12 (doze) meses, emitida pelo licitante, com responsabilidade solidária do fabricante, comprometendo-se com a assistência técnica durante o período para todos os itens deste edital;

5. MODELO DE EXECUÇÃO DO OBJETO

5.1 A execução do objeto ocorrerá de forma parcelada, conforme a necessidade da Administração, mediante emissão de Autorização de Fornecimento (AF).

5.2 Após o recebimento da Autorização de Fornecimento, a Contratada deverá realizar a entrega dos móveis no prazo máximo de 20 (vinte) dias corridos, contados do recebimento da Autorização de Fornecimento.

5.3 As entregas deverão ser realizadas nos locais indicados pela Contratante, conforme especificado na Autorização de Fornecimento, podendo compreender diferentes unidades administrativas.

5.4 Os móveis deverão ser entregues em perfeitas condições de uso, devidamente embalados, protegidos contra danos no transporte e acompanhados da respectiva nota fiscal.

5.5 Quando aplicável, a Contratada será responsável pela montagem e instalação dos móveis no local indicado, sem custos adicionais para a Administração.

5.6 Todas as despesas com transporte, carga, descarga, montagem, instalação e demais custos necessários ao pleno fornecimento do objeto correrão por conta da Contratada.

5.7 Os bens serão recebidos provisoriamente no ato da entrega, para efeito de posterior verificação da conformidade com as especificações constantes neste Termo de Referência.

5.8 O recebimento definitivo ocorrerá após a verificação da qualidade, quantidade e conformidade dos itens entregues, no prazo de até 03 (três) dias.

5.9 Caso sejam identificados vícios, defeitos ou desconformidades, a Contratada deverá promover a substituição dos itens no prazo máximo de 05 (cinco) dias, sem prejuízo da aplicação de penalidades cabíveis.

5.10 A Contratada deverá garantir os móveis fornecidos pelo prazo mínimo de doze (12) meses, contados do recebimento definitivo.

5.11 Durante o período de garantia, a Contratada deverá substituir ou reparar, às suas expensas, quaisquer itens que apresentem defeitos de fabricação ou funcionamento.

5.12 A execução da ata de registro de preços e das contratações dela decorrentes será acompanhada e fiscalizada por servidor(es) designado(s) pela Administração, nos termos do art. 117 da Lei nº 14.133/2021, a quem competirá verificar o cumprimento das condições estabelecidas, bem como atestar o recebimento dos bens.

SERVIÇO AUTÔNOMO DE ÁGUA E ESGOTO

6. GESTÃO DO CONTRATO/ATA, PRAZOS E CRITÉRIOS DE MEDIÇÃO DE PAGAMENTO

6.1 A execução do objeto será acompanhada e fiscalizada por servidor(es) designado(s) pela Administração, nos termos da legislação aplicável, em especial da Lei nº 14.133.

6.2 O fornecimento ocorrerá de forma parcelada, durante o período de vigência da Ata de Registro de Preços, que será de 12 (doze) meses, conforme a necessidade da Administração, podendo ser prorrogada por igual período, desde que comprovada a vantagem para a Administração, nos termos da legislação vigente.

6.3 A Contratada deverá manter endereço eletrônico (e-mail) válido e atualizado para recebimento das Autorizações de Fornecimento, sendo de sua responsabilidade o acompanhamento diário das comunicações.

6.3.1 O envio da Autorização de Fornecimento dará início à contagem do prazo para entrega dos itens.

6.3.2 A ausência de leitura ou confirmação de recebimento da AF não exime a Contratada do cumprimento dos prazos estabelecidos.

6.4 O prazo de entrega será aquele definido neste Termo de Referência, contado a partir do envio da Autorização de Fornecimento.

6.5 O recebimento dos bens será realizado em duas etapas:

Provisório, no ato da entrega, para verificação inicial;

Definitivo, após conferência da conformidade com as especificações, quantitativos e condições estabelecidas.

6.6 Os pagamentos serão realizados após o recebimento definitivo dos itens, conforme quantitativos efetivamente entregues e aceitos pela Administração.

6.7 A liberação do pagamento estará condicionada à:

Verificação da conformidade dos bens entregues;

Atendimento às especificações do Termo de Referência;

Cumprimento dos prazos estabelecidos;

Apresentação da Nota Fiscal/Fatura devidamente atestada.

6.8 O pagamento será efetuado no prazo de até 30 (trinta) dias, contados a partir do aceite definitivo e da apresentação da Nota Fiscal.

6.9 O pagamento será realizado por meio de transferência bancária em conta indicada pela Contratada.

6.10 Caso haja erro na Nota Fiscal, rejeição dos itens ou qualquer pendência que impeça a liquidação da despesa, o pagamento ficará suspenso até a regularização.

6.11 A Contratante poderá rejeitar, no todo ou em parte, os bens entregues em desacordo com as especificações, cabendo à Contratada a substituição no prazo estipulado.

6.12 O descumprimento dos prazos ou das condições estabelecidas poderá ensejar a aplicação das penalidades previstas no edital e na Ata de Registro de Preços.

7. FORMA E CRITÉRIOS DE SELEÇÃO DO FORNECEDOR:

7.1 Para a seleção do fornecedor, será adotada a modalidade Pregão Eletrônico, do tipo menor preço por lote, em conformidade com a legislação vigente. A habilitação dos licitantes será realizada mediante a apresentação dos documentos que comprovem a regularidade

fiscal e trabalhista, a qualificação técnica e a capacidade econômico-financeira, conforme exigências estabelecidas no edital.

As propostas comerciais serão analisadas e classificadas de acordo com o critério de menor preço, observando-se todas as condições, especificações técnicas e requisitos administrativos previstos no instrumento convocatório e em seus anexos.

A adoção do critério de julgamento pelo menor preço global justifica-se pela necessidade de padronização do mobiliário, garantindo uniformidade estética, funcional e ergonômica dos ambientes, bem como maior eficiência na gestão contratual e na manutenção dos bens.

8. ESTIMATIVAS DO VALOR DA CONTRATAÇÃO:

8.1 O valor estimado da contratação é de R\$ 444.104,32 (quatrocentos e quarenta e quatro mil, cento e quatro reais e trinta e dois centavos).

9. ADEQUAÇÃO ORÇAMENTÁRIA:

9.1 A despesa será custeada pela dotação número 23 do exercício de 2026.

10. OBRIGAÇÕES DA CONTRATADA

10.1 Fornecer os bens em estrita conformidade com as especificações, quantitativos e condições estabelecidas neste Termo de Referência e no edital.

10.2 Responsabilizar-se por todas as despesas decorrentes do fornecimento dos bens, incluindo transporte, carga, descarga, seguros, tributos, encargos trabalhistas e previdenciários, bem como quaisquer outros custos necessários à perfeita execução do objeto, sem ônus adicional à Contratante.

10.3 Entregar os móveis nos prazos e locais indicados pela Contratante, conforme estabelecido na Autorização de Fornecimento.

10.4 Quando aplicável, realizar a montagem e instalação dos móveis no local indicado, garantindo seu pleno funcionamento, sem custos adicionais.

10.5 Substituir, às suas expensas, no prazo fixado pela Contratante, os itens que apresentarem defeitos, avarias ou que estejam em desacordo com as especificações.

10.6 Responsabilizar-se pelos danos causados diretamente à Administração ou a terceiros, decorrentes de sua culpa ou dolo na execução do objeto.

10.7 Manter, durante toda a vigência da Ata de Registro de Preços ou contrato, todas as condições de habilitação e qualificação exigidas na licitação.

10.8 Prestar todas as informações e esclarecimentos solicitados pela Contratante, de forma clara, precisa e tempestiva.

10.9 Comunicar imediatamente à Contratante qualquer fato ou circunstância que possa comprometer o cumprimento dos prazos, a qualidade do fornecimento ou a execução do objeto.

10.10 Garantir a qualidade dos bens fornecidos, conforme especificado, bem como prestar assistência durante o período de garantia.

10.11 Indicar e manter atualizado endereço eletrônico (e-mail) para recebimento das Autorizações de Fornecimento, responsabilizando-se pelo acompanhamento das comunicações.

10.12 Não transferir a terceiros, no todo ou em parte, as obrigações assumidas, salvo nos casos admitidos em lei e mediante prévia autorização da Contratante.

11. DAS OBRIGAÇÕES DO CONTRATANTE

11.1 Fornecer à Contratada todas as informações necessárias para a adequada execução do objeto, incluindo locais de entrega e demais orientações pertinentes.

11.2 Emitir as Autorizações de Fornecimento, com a indicação dos quantitativos, prazos e locais de entrega.

11.3 Acompanhar e fiscalizar a execução do objeto, por meio de servidor designado, verificando o cumprimento das condições estabelecidas neste Termo de Referência.

11.4 Receber os bens fornecidos, de forma provisória e definitiva, mediante verificação da conformidade com as especificações e quantitativos contratados.

11.5 Rejeitar, no todo ou em parte, os bens entregues em desacordo com as especificações, exigindo sua substituição no prazo estabelecido.

11.6 Efetuar o pagamento à Contratada conforme as condições estabelecidas no edital, na Ata de Registro de Preços e neste Termo de Referência.

11.7 Notificar a Contratada, por escrito, sobre quaisquer irregularidades constatadas na execução do objeto, fixando prazo para sua correção.

11.8 Aplicar, quando cabível, as penalidades previstas no edital e na Ata de Registro de Preços, em caso de descumprimento das obrigações contratuais.

12. DA SUBCONTRATAÇÃO

12.1 Não será admitida a subcontratação do objeto.

12.2 A Contratada deverá executar diretamente o fornecimento dos bens, sendo vedada a transferência de responsabilidade, total ou parcial, a terceiros, salvo nas hipóteses legalmente admitidas e mediante prévia e expressa autorização da Contratante.

13. VIGÊNCIA

13.1 A ata de registro de preços terá validade de 12 (doze) meses, contados a partir da data da última assinatura registrada, eletrônica ou física, no presente instrumento, doravante denominada como 'Data de Início', podendo ser prorrogada por igual período, desde que comprovado o preço vantajoso, conforme art. 84 da Lei de Licitações (Lei Federal n.º 14.133/2021).

14. DO ESTUDO TÉCNICO PRELIMINAR

14.1 A presente contratação está fundamentada no Estudo Técnico Preliminar elaborado em 09/04/2026.

15. DAS INFRAÇÕES E DAS SANÇÕES ADMINISTRATIVAS

15.1 O descumprimento total ou parcial das obrigações assumidas pela Contratada ensejará a aplicação das sanções previstas na Lei n.º 14.133, garantindo-se o contraditório e a ampla defesa.

15.2 As infrações administrativas, sanções aplicáveis, critérios de dosimetria, procedimentos de apuração e prazos recursais são aqueles definidos no Edital e na Ata de Registro de Preços.

15.3 O atraso injustificado na entrega dos bens, a inexecução total ou parcial do objeto, a entrega em desconformidade com as especificações ou a recusa na substituição de itens defeituosos poderão ensejar a aplicação das penalidades cabíveis.