



TERMO DE REFERÊNCIA

Processo SAS n.º 0142/2026

UNIDADE(S) REQUISITANTE(S)

SECRETARIA DE ESTADO DA ASSISTÊNCIA SOCIAL, MULHER E FAMÍLIA

1. OBJETO (art. 6º, XXIII, alínea a; art. 18, II, e art. 40, § 1º, I, da Lei n.º 14.133/2021)

Aquisição de mobiliário corporativo destinado à modernização, adequação e reestruturação dos ambientes institucionais da Secretaria de Estado da Assistência Social, Mulher e Família, conforme condições, quantidades e exigências estabelecidas neste Termo de Referência e em seu anexo. A contratação observará o julgamento por 04 (quatro) lotes, nos termos do Estudo Técnico Preliminar, definidos de acordo com a compatibilidade técnica, funcional e operacional dos itens e a vantajosidade econômica para a Administração, sendo o Lote 1 destinado ao mobiliário modular, o Lote 2 a cadeiras e poltronas, o Lote 3 ao planejado sob medida e o Lote 4 a carpete e tapete. Os itens, especificações técnicas, unidades de medida e quantitativos constam no Anexo I – Especificações e Quantitativos, parte integrante deste Termo de Referência. Especialmente para o Lote 3 (planejado sob medida), a execução observará integralmente o Projeto Arquitetônico de Detalhamento do Mobiliário constante no Anexo III, elaborado pela Secretaria de Estado da Administração em 27 de março de 2026, contendo vistas, cortes, perspectivas e cotas dos itens sob medida.

1.1. Catálogo eletrônico de padronização (art. 19, II e § 2º, da Lei n.º 14.133/2021)

1.1.1. Não foi utilizado o catálogo eletrônico de padronização, uma vez que o objeto desta contratação envolve mobiliário corporativo com especificações técnicas detalhadas, soluções planejadas, medidas sob demanda e exigência de entrega e instalação, não se limitando a itens padronizados previamente cadastrados no Catálogo de Materiais e Serviços do Governo de Santa Catarina.

As especificações foram definidas com base nas necessidades específicas da Secretaria, considerando aspectos funcionais, ergonômicos, técnicos e de compatibilidade com os ambientes reformados, de modo a assegurar a adequada execução do objeto e o atendimento ao interesse público.

1.2. Natureza do objeto - bem comum

1.2.1. Os bens objeto desta contratação são caracterizados como bens comuns, uma vez que possuem especificações usuais no mercado, amplamente padronizáveis e objetivamente definidas neste Termo de Referência e em seu anexo, permitindo a comparação direta entre as propostas quanto ao atendimento das características técnicas, qualidade, desempenho e preço, sem necessidade de avaliação subjetiva ou de soluções intelectuais diferenciadas por parte dos licitantes.

1.3. Natureza do objeto – classificação acerca da categoria de bem de luxo (art. 20 da Lei n.º 14.133/2021 e art. 5º, parágrafo único, do Decreto estadual n.º 2.355/2022)

1.3.1. Os bens objeto desta contratação não se enquadram como bens de luxo, conforme Decreto Estadual nº 2.355, de 16 de dezembro de 2022.

1.4. Prazo do contrato e, se for o caso, possibilidade de sua prorrogação

1.4.1. Os prazos de execução e de vigência do contrato, bem como a possibilidade de prorrogação, quando for o caso, estão descritos no modelo de execução do objeto (item 5 deste termo de referência).



1.5. Justificativa para adoção do modelo de aquisição de bens

1.5.1. Embora a contratação contemple serviços acessórios de medição in loco, montagem, instalação e ajustes, o objeto preponderante consiste na aquisição de bens (mobiliário corporativo), razão pela qual se adotou o modelo de Termo de Referência para aquisição de bens, nos termos do art. 6º, XXIII, da Lei Federal nº 14.133, de 2021. Os serviços indicados são inerentes e indissociáveis do fornecimento, compondo o escopo da entrega integral do objeto.

2. FUNDAMENTAÇÃO DA CONTRATAÇÃO (art. 6º, XXIII, alínea b, da Lei n.º 14.133/2021)

2.1 A fundamentação da contratação e de seus quantitativos encontra-se pormenorizada no estudo técnico preliminar.

3. DESCRIÇÃO DA SOLUÇÃO COMO UM TODO, CONSIDERADO TODO O CICLO DE VIDA DO OBJETO (art. 6º, XXIII, alínea c, e art. 18, § 1º, VII, da Lei n.º 14.133/2021)

3.1. Solução como um todo

3.1.1. A descrição da solução como um todo se encontra pormenorizada no estudo técnico preliminar, o qual integra o presente processo, sendo observados, ainda, os requisitos, condições e diretrizes estabelecidos neste Termo de Referência.

3.2. Condições de guarda e armazenamento que não permitam a deterioração do material (art. 40, IV, da Lei n.º 14.133/2021)

3.2.1. Não se aplica ao caso a descrição de condições específicas de guarda e armazenamento, tendo em vista que o objeto será fornecido mediante entrega e instalação direta no local indicado pela Administração, não havendo previsão de estocagem prolongada sob responsabilidade do órgão contratante.

3.3. Exigências relacionadas à manutenção e à assistência técnica

3.3.1. Quando cabíveis, as exigências relacionadas à manutenção ou à assistência técnica estão descritas no modelo de execução do objeto (item 5 deste termo de referência).

4. REQUISITOS DA CONTRATAÇÃO (art. 6º, XXIII, alínea d, da Lei n.º 14.133/2021)

4.1. Indicação de marcas ou modelos (art. 41, I, da Lei n.º 14.133/2021).

4.1.1. Na descrição do objeto não há indicação de qualquer marca ou modelo, sendo adotadas especificações técnicas objetivas e funcionais, suficientes para caracterizar os bens a serem fornecidos, sem restringir a competitividade.

4.2. Vedação à contratação de determinada marca ou produto (art. 41, III, da Lei n.º 14.133/2021).

4.2.1. Não há vedação à contratação de qualquer marca ou modelo.

4.3. Exigência de amostra(s) (art. 41, II, da Lei n.º 14.133/2021).

4.3.1. Será exigida a apresentação de amostras.

4.3.2. A exigência de amostra será aplicada exclusivamente ao licitante provisoriamente classificado em primeiro lugar, durante a fase de negociação, como condição para verificação da conformidade do objeto ofertado com as especificações técnicas estabelecidas neste Termo de Referência.

4.3.2.1. Justifica-se a exigência de amostra como medida necessária para assegurar a qualidade, conformidade técnica, funcionalidade, ergonomia e acabamento dos bens, considerando a natureza do objeto, o critério de julgamento pelo



menor preço e o risco de fornecimento de produtos que, embora descritos tecnicamente, não atendam ao padrão mínimo exigido pela Administração.

4.3.2.2. Regras para apresentação e análise das amostras:

4.3.2.2.1. Forma de Convocação:

A apresentação da amostra será solicitada ao licitante provisoriamente classificado em primeiro lugar, após a fase de lances, no momento da negociação.

4.3.2.2.2. Substituição do licitante:

Na hipótese de parecer técnico desfavorável quanto à amostra apresentada, será convocado o licitante subsequente, observada rigorosamente a ordem de classificação, e assim sucessivamente, até que se obtenha parecer favorável ou se conclua pela frustração do item.

4.3.2.2.3. Prazo e Local:

O licitante convocado deverá apresentar a amostra no prazo de até 5 (cinco) dias úteis, contados da convocação formal, no local: Rua General Eurico Gaspar Dutra, 746, Estreito, Florianópolis/SC. Horário de recebimento: 12h às 18h (dias úteis).

Admitida prorrogação uma única vez, por igual período, mediante justificativa aceita pela Administração.

4.3.2.2.4. Quantidade e composição das amostras:

4.3.2.2.4.1. Para todos os lotes:

- Catálogo técnico ilustrado em formato físico ou digital;
- Amostras de cores e padrões de acabamento.

4.3.2.2.4.2. Para os lotes de mobiliário modular e planejado:

- Amostras avulsas de chapas de MDP revestidas com melamina;
- Fitas de borda em PVC nas espessuras usuais (0,45 mm, 1 mm e/ou 2 mm);
- Dobradiças com sistema de amortecimento;
- Puxadores metálicos ou termoplásticos;

4.3.2.2.5. Unidade técnica responsável pela análise:

A análise das amostras será realizada pelo fiscal do contrato, mediante parecer técnico conclusivo.

4.3.2.2.6. Critérios de avaliação:

A avaliação das amostras considerará, de forma objetiva, a conformidade com as especificações técnicas, qualidade dos materiais, acabamento, funcionalidade, ergonomia e adequação aos padrões exigidos, podendo ser utilizada lista de checagem técnica.

4.3.2.2.7. Divulgação do resultado:

O resultado da análise será formalizado por parecer técnico, juntado aos autos e divulgado no sistema eletrônico do certame.

4.3.2.2.8. Manuseio das amostras:

O manuseio, testes ou desmontagem das amostras pela Administração não ensejará direito à indenização ao licitante.

4.3.2.2.9. Destinação das amostras:

Concluída a análise, as amostras aprovadas poderão ser retidas pela Administração para fins de conferência na entrega dos bens.

4.4. Exigência de carta de solidariedade (art. 41, IV, da Lei n.º 14.133/2021)

4.4.1. Não há exigência de carta de solidariedade entre fornecedor e revendedor ou distribuidor.

4.5. Subcontratação

4.5.1. Não é admitida a subcontratação do objeto contratual.



Justificativa: A vedação à subcontratação justifica-se pela natureza do objeto contratado, aquisição de mobiliário corporativo com entrega, montagem e instalação, que não demanda a participação de terceiros especializados em etapas distintas, sendo o fornecimento integralmente executável por empresa habilitada no mercado. A subcontratação, neste caso, introduziria riscos à cadeia de responsabilidade contratual, dificultaria o controle de qualidade dos bens fornecidos e comprometeria a rastreabilidade da execução, em especial quanto à conformidade técnica, aos prazos e à garantia dos itens entregues.

4.6. Garantia da contratação

4.6.1. Não há exigência de garantia da contratação prevista nos artigos 96 e seguintes da Lei n.º 14.133/2021.

5. MODELO DE EXECUÇÃO DO OBJETO (art. 6º, XXIII, alínea e; art. 18, III e VII, e art. 40, caput, II, e § 1º, II e III, da Lei n.º 14.133/2021)

5.1. Utilização do sistema de registro de preços (art. 40, caput, II, da Lei n.º 14.133/2021)

5.1.1. A licitação não será processada por meio do sistema de registro de preços.

5.2. Forma de fornecimento (art. 18, VII, da Lei n.º 14.133/2021)

5.2.1. A forma de fornecimento do objeto será integral.

5.3. Instrumento contratual (art. 95 da Lei n.º 14.133/2021)

5.3.1. Será celebrado termo de contrato, nos termos do art. 92 da Lei Federal nº 14.133, de 2021, contendo, no mínimo, as seguintes cláusulas essenciais:

- a) objeto e seus elementos característicos;
- b) vigência e possibilidade de prorrogação;
- c) preço e condições de pagamento;
- d) obrigações do contratante e da contratada;
- e) cronograma de execução e prazos de entrega, montagem e instalação;
- f) condições de recebimento provisório e definitivo;
- g) garantia técnica do objeto;
- h) penalidades e sanções administrativas;
- i) hipóteses de extinção contratual;
- j) cláusula anticorrupção.

5.3.2. A execução do contrato será iniciada mediante assinatura do instrumento contratual pelas partes, a partir da qual passarão a correr os prazos previstos no item 5.5 deste Termo de Referência.

5.4. Prazo de vigência e prorrogação

5.4.1. O prazo de vigência da contratação é de 180 (cento e oitenta) dias, contados da divulgação do contrato no Portal Nacional de Contratações Públicas (PNCP), nos termos do art. 94 da Lei Federal nº 14.133, de 2021, compreendendo os prazos de produção (até 40 dias corridos), transporte e entrega (até 20 dias corridos), montagem e instalação (até 20 dias corridos), recebimento provisório (até 10 dias úteis), recebimento definitivo (até 10 dias úteis) e pagamento (até 20 dias após o recebimento definitivo), acrescidos de margem operacional para eventuais intercorrências.

5.4.2. Na forma do art. 105 da Lei Federal nº 14.133, de 2021, o contrato permanecerá vigente enquanto perdurarem as obrigações de execução, recebimento e pagamento, ainda que ultrapassado o prazo nominal de vigência, respeitados os limites legais.

5.4.3. Eventual prorrogação do prazo de vigência obedecerá ao disposto no art. 111 da Lei Federal nº 14.133, de 2021.



5.5. Condições de execução – prazo de entrega (art. 18, III, da Lei n.º 14.133/2021)

5.5.1. O fornecimento do objeto observará as seguintes regras:

Etapa	Descrição da Atividade	Prazo Máximo	Responsável
1	Produção e preparação dos mobiliários conforme especificações técnicas	até 40 dias corridos a partir da assinatura do instrumento contratual	Contratada
2	Transporte, entrega e descarregamento no endereço indicado pela SAS	até 20 dias corridos após conclusão da produção	Contratada
3	Montagem, instalação e nivelamento completo dos itens	até 20 dias corridos após entrega	Contratada
4	Inspeção, conferência e recebimento provisório dos bens	até 10 dias úteis após a montagem	SAS
5	Análise técnica de conformidade e recebimento definitivo dos bens	até 10 dias úteis após o recebimento provisório	SAS

5.5.2. Independentemente da forma de fornecimento, caso não seja possível a entrega dos bens dentro do prazo, a contratada deverá comunicar as razões respectivas com pelo menos 5 (cinco) dias de antecedência para que qualquer pleito de prorrogação de prazo seja analisado, ressalvadas situações de caso fortuito e força maior.

5.6. Local de entrega (art. 40, § 1º, II, da Lei n.º 14.133/2021)

5.6.1. Os bens deverão ser entregues no seguinte endereço:

Entrada de desembarque: Rua General Eurico Gaspar Dutra, 746, Estreito, Florianópolis/SC, CEP: 88075-100.

Hall de Entrada: Rua Fúlvio Aducci, 767, Estreito, Florianópolis/SC, CEP: 88075-001

Horário de recebimento: das 8h às 12h e das 13h às 18h (dias úteis), finais de semana somente com autorização da Administração.

5.7. Demais condições de execução (art. 18, III, da Lei n.º 14.133/2021)

5.7.1. A execução do contrato obedecerá às seguintes regras:

5.7.1.1. Os colaboradores da contratada responsáveis pela entrega, montagem e instalação do mobiliário deverão estar devidamente identificados, observando as normas internas de acesso e segurança da unidade recebedora.

5.7.1.2. Os bens fornecidos deverão atender integralmente às especificações técnicas mínimas estabelecidas neste Termo de Referência e em seu anexo, sendo vedado o fornecimento de itens usados, recondicionados ou em desacordo com os padrões de qualidade exigidos.

5.7.1.3. Os produtos deverão ser entregues devidamente embalados, de forma a protegê-los contra danos decorrentes de transporte, manuseio ou armazenamento, sendo responsabilidade da contratada a substituição de itens avariados.



- 5.7.1.4. O transporte dos bens até os locais de entrega será de inteira responsabilidade da contratada, devendo ser observados cuidados especiais para evitar riscos de danos às estruturas físicas do prédio e aos próprios bens fornecidos.
- 5.7.1.5. Não será admitida a mistura de unidades de lotes distintos na mesma entrega quando tal prática comprometer a identificação, conferência ou controle dos itens fornecidos.
- 5.7.1.6. A entrega dos bens deverá ser acompanhada da respectiva nota fiscal, contendo a identificação completa do fornecedor, número do Contrato e dos itens entregues, para fins de conferência e recebimento.
- 5.7.1.7. A contratada será responsável pela montagem e instalação dos itens fornecidos, quando aplicável, de acordo com as especificações técnicas e com o Projeto Arquitetônico de Detalhamento do Mobiliário constante no Anexo III deste Termo de Referência, sendo vedadas alterações sem prévia aprovação da Administração, sem qualquer ônus adicional.
- 5.7.1.8. Quando necessário, a contratada deverá prestar orientações básicas quanto ao uso e manuseio adequado dos mobiliários instalados.
- 5.7.1.9. Eventuais ajustes necessários à perfeita adequação dos itens entregues às condições do ambiente deverão ser realizados pela contratada, observados os prazos e condições estabelecidos neste Termo de Referência.
- 5.7.2. Reajuste de preços:
- 5.7.2.1. Os preços contratuais poderão ser reajustados, observado o interregno mínimo de 1 (um) ano contado da data de apresentação da proposta, com base na variação do Índice Nacional de Preços ao Consumidor Amplo (IPCA), apurado pelo Instituto Brasileiro de Geografia e Estatística (IBGE), acumulada no período.
- 5.7.2.2. O reajuste deverá ser pleiteado pelo contratado mediante requerimento formal dirigido ao contratante, sendo que o seu não requerimento importará na renúncia ao direito.

5.8. Garantia técnica do objeto contratado (art. 40, § 1º, III, da Lei n.º 14.133/2021)

- 5.8.1. O prazo de garantia é aquele estabelecido no art. 26 da Lei n.º 8.078, de 11 de setembro de 1990 (Código de Defesa do Consumidor), aplicável aos bens duráveis, correspondente ao prazo mínimo de 90 (noventa) dias, contados a partir do recebimento definitivo do objeto, abrangendo eventuais vícios aparentes ou de fácil constatação nos móveis fornecidos.
- 5.8.2. A garantia será prestada com vistas a manter os mobiliários fornecidos em perfeitas condições de uso, sem qualquer ônus ou custo adicional para o contratante.
- 5.8.3. A garantia abrange a realização da manutenção corretiva dos bens pelo próprio contratado, ou, se for o caso, por meio de assistência técnica autorizada, de acordo com as normas técnicas específicas, para correção de quaisquer vícios ou defeitos desde que não decorrentes de caso fortuito ou força maior, uso inadequado do bem, negligência, imperícia, vandalismo ou imprudência.
- 5.8.4. Entende-se por manutenção corretiva aquela destinada a corrigir os vícios e defeitos apresentados pelos bens, compreendendo a substituição de peças, a realização de ajustes, reparos e correções necessárias.
- 5.8.5. As peças que apresentarem vício ou defeito no período de vigência da garantia deverão ser substituídas por outras novas, de primeiro uso, e originais, que apresentem padrões de qualidade e desempenho iguais ou superiores aos das peças utilizadas na fabricação do mobiliário.



- 5.8.6. Uma vez notificado, o contratado realizará a reparação ou substituição dos bens que apresentarem vício ou defeito no prazo de até 10 dias úteis, contados a partir da data da notificação.
- 5.8.7. O prazo indicado no subitem anterior, durante seu transcurso, poderá ser prorrogado uma única vez, por igual período, mediante solicitação escrita e justificada do contratado, aceita pelo contratante.
- 5.8.8. Na hipótese do subitem acima, o contratado deverá disponibilizar mobiliário equivalente ou solução provisória de uso, de especificação igual ou superior, para garantir a continuidade das atividades administrativas durante a execução dos reparos.
- 5.8.9. Decorrido o prazo para reparos e substituições sem o atendimento da solicitação do Contratante ou a apresentação de justificativas pelo contratado, fica o contratante autorizado a contratar empresa diversa para executar os reparos, ajustes ou a substituição do bem ou de seus componentes, bem como a exigir do contratado o reembolso pelos custos respectivos, sem que tal fato acarrete a perda da garantia dos mobiliários.
- 5.8.10. O custo referente ao transporte dos mobiliários cobertos pela garantia será de responsabilidade do contratado.
- 5.8.11. A garantia legal ou contratual do objeto tem prazo de vigência próprio e desvinculado daquele fixado no contrato, permitindo eventual aplicação de penalidades em caso de descumprimento de alguma de suas condições, mesmo depois de expirada a vigência contratual.
- 5.8.12. O contratado deverá firmar termo de garantia em favor do contratante.

5.9. Exigências relacionadas à manutenção e à assistência técnica

- 5.9.1. Não se aplicam exigências de manutenção preventiva ou assistência técnica além da garantia legal.

6. MODELO DE GESTÃO DO CONTRATO (art. 6º, XXIII, alínea f, da Lei n.º 14.133/2021)

6.1. Indicação de gestor e de fiscais do contrato

- 6.1.1. O contrato será gerido e fiscalizado pelo(s) seguinte(s) agente(s):

Gestor:

Nome: Lédio Coelho
Cargo: Assessor de Gabinete
Matrícula: 747.699-0-01
E-mail: gabinete@sas.sc.gov.br

Fiscal Técnico e Administrativo:

Nome: André Luis Colasante
Cargo: Analista de informática
Matrícula: 960.385-9-01
E-mail: andrecolasante@sas.sc.gov.br

Suplente:

Nome: Francini Mylena dos Santos
Cargo: Assessora de Gabinete



Matrícula: 643.326-0-02

E-mail: francinisantos@sas.sc.gov.br

6.2. Condições gerais do modelo de gestão

- 6.2.1. O contrato deverá ser executado fielmente pelas partes, de acordo com as cláusulas avençadas e as normas da Lei n.º 14.133/2021, e cada parte responderá pelas consequências de sua inexecução total ou parcial.
- 6.2.2. Em caso de impedimento, ordem de paralisação ou suspensão do contrato, o cronograma de execução será prorrogado automaticamente pelo tempo correspondente, anotadas tais circunstâncias mediante simples apostila.
- 6.2.3. As comunicações entre o órgão ou entidade e o contratado devem ser realizadas por escrito sempre que o ato exigir tal formalidade, admitindo-se o uso de mensagem eletrônica para esse fim.
- 6.2.4. O órgão ou entidade poderá convocar representante da empresa para adoção de providências que devam ser cumpridas de imediato.
- 6.2.5. Após a assinatura do termo do contrato ou instrumento equivalente, o órgão ou entidade poderá convocar o representante da empresa contratada para reunião inicial para apresentação do plano de fiscalização, que conterà informações acerca das obrigações contratuais, dos mecanismos de fiscalização, das estratégias para execução do objeto, do método de aferição dos resultados e das sanções aplicáveis, dentre outros.
- 6.2.6. A execução do contrato deverá ser acompanhada e fiscalizada pelo(s) fiscal(is) do contrato, ou pelos respectivos substitutos (art. 117, *caput*, da Lei n.º 14.133/2021)

6.3. Gestor

6.3.1. Incumbe e compete ao gestor do contrato:

- 6.3.1.1. iniciar, instruir, manifestar-se e submeter à autoridade competente para decisão os seguintes atos e procedimentos:
- prorrogação e suspensão de prazo;
 - alterações qualitativas e quantitativas;
 - reestabelecimento do equilíbrio econômico-financeiro;
 - processo administrativo sancionador;
 - recomendação de abertura de processo licitatório, quando for o caso;
 - e
 - quaisquer outros atos e procedimentos que impliquem na celebração de termo aditivo, apostilamento ou qualquer outro registro;
- 6.3.1.2. quanto à prorrogação e vigência, iniciar, instruir, manifestar-se e submeter à autoridade maior, comunicando a necessidade da prorrogação ou da abertura de nova licitação, atentando-se especialmente para:
- no caso da prestação de serviços, 180 (cento e oitenta) dias antes do vencimento do contrato:
 - consultar o contratado, tomando por escrito o compromisso de prorrogação; e
 - solicitar ao setor competente o levantamento de preços no mercado, para fins de comprovação da vantajosidade; e
 - no caso de fornecimento de produtos, quando os saldos se mostrarem insuficientes;
- 6.3.1.3. quanto às alterações qualitativas e quantitativas, iniciar, instruir, manifestar-se e submeter à autoridade maior:
- acréscimos, supressões e alterações de interesse da própria Administração Pública Estadual;
 - alterações solicitadas pelo titular do contrato;
 - modificações no cronograma físico-financeiro;
 - substituições de materiais e equipamentos; e
 - modificações das especificações para melhor adequação técnica;



- 6.3.1.4. quanto ao restabelecimento do equilíbrio econômico-financeiro, iniciar, instruir, manifestar-se e submeter à autoridade maior todas as intercorrências, em especial:
 - a) reajustes nos termos fixados em contrato; e
 - b) revisão e repactuação solicitadas pela Administração Pública Estadual ou pelo titular do contrato;
- 6.3.1.5. dar prosseguimento aos atos e procedimentos encaminhados pelo fiscal;
- 6.3.1.6. dirimir dúvidas, orientar tecnicamente, esclarecer ou solucionar questionamentos, falhas, omissões ou alterações no projeto básico, fazendo-o por escrito;
- 6.3.1.7. instruir o processo com justificativa e manifestações técnicas necessárias;
- 6.3.1.8. manter os registros atualizados nos sistemas informatizados de Governo;
- 6.3.1.9. manter controle atualizado e acompanhar os saldos de empenhos e dos pagamentos efetuados, evitando a realização de serviço ou fornecimento sem prévio empenho;
- 6.3.1.10. realizar o controle do valor e atualização das garantias e informar a unidade de contabilidade e finanças para os devidos registros;
- 6.3.1.11. acompanhar a manutenção, pelo contratado, das condições estabelecidas em edital e contrato e das exigências legais;
- 6.3.1.12. promover o atesto de notas fiscais e faturas, em conjunto com o fiscal do contrato, no que couber, para fins de comprovação do cumprimento da obrigação contratual;
- 6.3.1.13. promover, quando couber, reunião inicial para apresentação do modelo de gestão, após a assinatura do contrato;
- 6.3.1.14. requerer auxílio às áreas competentes em caso de dúvidas técnicas, administrativas ou jurídicas;
- 6.3.1.15. manter atualizadas as estimativas de consumo, tanto para apurar a suficiência do saldo até o término do contrato como para orientar as futuras contratações;
- 6.3.1.16. receber definitivamente aquisições, obras ou serviços sob sua responsabilidade;
- 6.3.1.17. qualquer outra que se faça necessária ao desempenho da atividade de gestão;
- 6.3.1.18. acompanhar o cumprimento do cronograma de execução previsto no item 5.5 deste Termo de Referência, monitorando as etapas de produção, entrega, montagem e instalação dos mobiliários, e adotando as providências necessárias em caso de atrasos ou intercorrências;
- 6.3.1.19. coordenar, junto à unidade requisitante e ao fiscal do contrato, as condições de acesso ao local de entrega e instalação, assegurando que a contratada disponha das condições necessárias para a execução do objeto nos prazos estabelecidos;
- 6.3.1.20. acompanhar o prazo de vigência do contrato, atentando para os prazos de produção, entrega, montagem, recebimento e pagamento previstos no item 5.4.1, e adotando as medidas cabíveis para evitar a extrapolação do prazo contratual; e
- 6.3.1.21. monitorar o período de garantia técnica dos bens fornecidos, registrando eventuais solicitações de reparos ou substituições, e acompanhando o atendimento pela contratada nos prazos fixados no item 5.8.6 deste Termo de Referência.

6.4. Fiscal

6.4.1. Compete ao fiscal do contrato:

- 6.4.1.1. identificar o objeto contratado;



- 6.4.1.2. conhecer as condições estabelecidas no contrato, no edital ou nas especificações técnicas para o recebimento do objeto;
- 6.4.1.3. praticar os atos necessários à verificação do fiel cumprimento das obrigações, exigindo as providências necessárias para tal fim;
- 6.4.1.4. receber o objeto contratado, examinar e conferir notas fiscais, faturas ou documentos equivalentes, e proceder ao atesto/certificação da despesa;
- 6.4.1.5. recusar produto ou serviço em desacordo com as condições fixadas em edital;
- 6.4.1.6. anotar em registro próprio todas as ocorrências relacionadas à execução do contrato, apontando o que for necessário para a regularização das faltas ou dos defeitos observados;
- 6.4.1.7. informar a seus superiores, em tempo hábil para a adoção das medidas convenientes, a situação que demandar decisão ou providência que ultrapasse sua competência;
- 6.4.1.8. fazer diligências à empresa contratada, se for o caso, adotando controles adequados e suficientes para registro destas ocorrências;
- 6.4.1.9. exigir, por escrito, o refazimento ou correção, comunicando ao gestor do contrato nos casos de não atendimento ou quando as soluções ultrapassarem as suas competências;
- 6.4.1.10. notificar, por escrito, a contratada quanto ao não cumprimento das obrigações, fixando prazo para cumprimento ou apresentação de justificativa;
- 6.4.1.11. encaminhar ao gestor do contrato a solicitação de aplicação de sanções e, quando pertinente, a instauração de processo administrativo sancionador, contendo os registros das ocorrências, notificações, defesas e justificativas da contratada, se for o caso, e da documentação necessária;
- 6.4.1.12. aceitar ou rejeitar, motivadamente, a indicação do preposto feita pela empresa contratada;
- 6.4.1.13. manter contato com o preposto;
- 6.4.1.14. desempenhar suas atividades com autonomia e independência fiscalizatória, buscando as condições necessárias para o desempenho da função, comunicando ao gestor do contrato sobre suas necessidades;
- 6.4.1.15. acompanhar sistematicamente a execução do contrato, mantendo registros das ocorrências e dos documentos relativos à fiscalização;
- 6.4.1.16. manter os registros de confirmação de recebimento dos comunicados à contratada;
- 6.4.1.17. assegurar o cumprimento do cronograma físico-financeiro;
- 6.4.1.18. identificada necessidade de modificações contratuais, encaminhar ao gestor do contrato com as devidas justificativas;
- 6.4.1.19. conhecer os prazos de execução contratual e fornecer subsídios para as prorrogações, quando necessárias, ou manifestar-se contrariamente à prorrogação;
- 6.4.1.20. assegurar a presença dos documentos exigidos em contrato para fins de pagamento;
- 6.4.1.21. apontar, por meio de instrumentos de medição, a necessidade de glosas em notas fiscais;
- 6.4.1.22. solicitar auxílio às áreas técnicas, administrativas, jurídicas ou de controle, quando necessário; e
- 6.4.1.23. conhecer os limites de sua atuação na atividade de fiscalização, bem como zelar pela estrita observância das cláusulas contratuais específicas e das normas internas aplicáveis.
- 6.4.1.24. verificar se os mobiliários entregues estão em conformidade com as especificações técnicas constantes no Termo de Referência, quanto a dimensões, materiais, acabamento e demais requisitos estabelecidos;



- 6.4.1.25. acompanhar e atestar a montagem e instalação dos mobiliários, quando aplicável, certificando-se de que foram executadas de acordo com as orientações do fabricante e as condições contratuais;
- 6.4.1.26. registrar e comunicar ao gestor do contrato quaisquer avarias, vícios ou não conformidades identificadas nos bens no momento da entrega ou durante o período de garantia.

6.5. Regras para recebimento (art. 18, III, e art. 40, § 1º, II, da Lei n.º 14.133/2021)

6.5.1. Competência para recebimento

- 6.5.1.1. O objeto será recebido provisoriamente, de forma sumária, pelo fiscal do contrato, responsável por seu acompanhamento e fiscalização, no momento da entrega, para efeito de verificação inicial, ficando a conformidade do material com as exigências contratuais sujeita a verificação posterior.
- 6.5.1.2. O objeto será recebido definitivamente, pelo fiscal do contrato, mediante termo detalhado que comprove o atendimento das exigências contratuais.

6.5.2. Prazos de recebimento

- 6.5.2.1. O recebimento provisório será realizado no prazo de até 05 (cinco) dias úteis, contados a partir da conclusão da montagem quando esses serviços forem de responsabilidade do contratado.
- 6.5.2.2. O recebimento definitivo ocorrerá no prazo de até 05 (cinco) dias úteis contados do termo de recebimento provisório.
- 6.5.2.3. O prazo para recebimento definitivo poderá ser excepcionalmente prorrogado, de forma justificada, uma única vez, por igual período, mediante aviso ao contratado, quando houver necessidade de diligências a serem realizadas pela Administração para a aferição do atendimento das exigências contratuais.
- 6.5.2.4. Suspenderá o prazo de recebimento definitivo a concessão de prazo ao contratado para a solução de inconsistências na execução do objeto ou de saneamento da nota fiscal ou de instrumento de cobrança equivalente. Nesse caso, o reinício da contagem do prazo considerará o tempo já transcorrido, computando-se a partir da nova contagem apenas o intervalo de tempo restante entre a data da suspensão e o termo final inicialmente previsto para o recebimento definitivo.
- 6.5.2.5. Os bens rejeitados deverão ser trocados no prazo de 10 (dez) dias.
 - 6.5.2.5.1. No caso de rejeição parcial ou total de bens, será interrompido o prazo de recebimento definitivo. Nesse caso, em relação aos bens rejeitados, haverá reinício da contagem do prazo de recebimento definitivo, em sua totalidade, a partir da nova entrega e recebimento provisório.
 - 6.5.2.5.2. A concessão de prazo para troca de bens rejeitados não afasta a possibilidade de aplicação de sanção quando descumprido o prazo de entrega.

6.5.3. Métodos e efeitos do recebimento

- 6.5.3.1. O recebimento provisório ocorrerá de forma sumária.
 - 6.5.3.1.1. O recebimento provisório consistirá na verificação visual e quantitativa dos bens entregues e, quando aplicável, da instalação e montagem, com a finalidade de constatar, preliminarmente, a conformidade com a nota fiscal, o quantitativo contratado e a integridade



aparente dos itens, sem prejuízo da posterior verificação detalhada no recebimento definitivo.

- 6.5.3.2. O recebimento definitivo avaliará o atendimento das exigências contratuais.
- 6.5.3.2.1. O recebimento definitivo compreenderá a análise técnica da conformidade dos bens com as especificações constantes no Termo de Referência, no edital e na proposta vencedora, incluindo, quando aplicável, a verificação do acabamento, dimensões, materiais, funcionalidade, estabilidade, qualidade construtiva, correta instalação/montagem, bem como a correspondência com eventuais amostras aprovadas, quando exigidas, podendo ser utilizado checklist técnico ou outro instrumento de conferência adotado pela fiscalização.
- 6.5.3.3. Os bens poderão ser rejeitados, no todo ou em parte, inclusive antes do recebimento provisório, quando em desacordo com as especificações constantes neste termo de referência, na proposta, no edital da licitação, no termo de contrato ou em qualquer dos anexos desses documentos.
- 6.5.3.4. O recebimento provisório ou definitivo não excluirá a responsabilidade civil pela solidez e pela segurança dos bens, a responsabilidade ético-profissional pela perfeita execução do contrato, nos limites estabelecidos pela lei ou pelo contrato, nem a responsabilidade pelos prejuízos resultantes da execução incorreta do contrato.
- 6.5.3.5. O contratado, mesmo não sendo o fabricante ou produtor da matéria-prima empregada no produto, responderá pela sua qualidade e autenticidade, obrigando-se a substituir, às suas expensas, no todo ou em parte, o objeto contratado, em que se verificarem vícios, defeitos, incorreções, sejam eles resultantes de fabricação ou transporte. Quando os vícios, defeitos ou incorreções forem constatados por testes ou exames, o contrato obriga-se a ressair os custos à contratante.
- 6.5.3.6. O recebimento provisório ou definitivo do objeto não exclui a responsabilidade do contratado por vício de quantidade ou qualidade do produto ou disparidade com as especificações técnicas constantes deste termo de referência, da proposta, do edital e de seus anexos, constatada apenas posteriormente ao recebimento, garantindo-se ao contratante as faculdades previstas no art. 18 da Lei n.º 8.078/1990.

6.6. Sanções

- 6.6.1. A apuração de infrações e aplicação de sanções aos licitantes e aos contratados obedecerá ao disposto no Decreto estadual n.º 441, de 19 de janeiro de 2024.

6.7. Cláusula anticorrupção

- 6.7.1. As partes, por seus agentes públicos ou por seus sócios, acionistas, administradores e colaboradores:
- 6.7.1.1. Declaram que têm conhecimento das normas previstas na legislação, entre as quais nas Leis n.º 8.429/1992 e n.º 12.846/2013, seus regulamentos e eventuais outras aplicáveis;
- 6.7.1.2. Comprometem-se em não adotar práticas ou procedimentos que se enquadrem nas hipóteses previstas nas leis e regulamentos mencionados no inciso anterior e se comprometem em exigir o mesmo pelos terceiros por elas contratados;
- 6.7.1.3. Comprometem-se em notificar à Controladoria Geral do Estado qualquer irregularidade que tiverem conhecimento acerca da execução do contrato;
- 6.7.1.4. Declaram que têm ciência que a violação de qualquer das obrigações previstas na Instrução Normativa conjunta CGE/SEA n.º 01/2020, além de outras, é causa para a rescisão unilateral do contrato, sem prejuízo da cobrança



das perdas e danos, inclusive danos potenciais, causados à parte inocente e das multas pactuadas.

7. CRITÉRIOS DE MEDIÇÃO E DE PAGAMENTO (art. 6º, XXIII, alínea g, da Lei n.º 14.133/2021)

7.1. Medição e recebimento

7.1.1. As regras de recebimento estão indicadas no item 6 deste termo de referência.

7.2. Pagamento

7.2.1. O pagamento, precedido de liquidação da despesa, será realizado no prazo de até 20 (vinte) dias, contados a partir da data do recebimento definitivo do objeto, mediante apresentação da respectiva nota fiscal devidamente atestada pelo fiscal do contrato.

7.2.2. O pagamento ficará condicionado:

- a) à comprovação do recebimento definitivo dos bens, nos termos deste Termo de Referência;
- b) à regularidade da documentação fiscal apresentada;
- c) à manutenção, pelo contratado, das condições de habilitação e regularidade fiscal exigidas no certame;
- d) à inexistência de pendências administrativas ou contratuais que impeçam a liquidação da despesa.

8. FORMA E CRITÉRIOS DE SELEÇÃO DO FORNECEDOR (art. 6º, XXIII, alínea h, da Lei n.º 14.133/2021)

8.1. Forma de seleção e critério de julgamento da proposta

8.1.1. O fornecedor será selecionado por meio de processo de licitação na modalidade pregão sob forma eletrônica com adoção do critério de julgamento de menor preço.

8.2. Parcelamento do objeto

8.2.1. O julgamento das propostas ocorrerá por lotes, uma vez que os itens que compõem cada lote apresentam complementaridade funcional, integração técnica e compatibilidade de uso, sendo destinados à composição de ambientes institucionais de forma padronizada, harmônica e operacionalmente integrada.

A contratação por lote permite a adequada compatibilização entre os componentes, especialmente quanto a medidas, acabamento, padrão estético, instalação e garantia, assegurando a funcionalidade do conjunto, a qualidade final do objeto entregue e a responsabilização única do fornecedor pela execução integral do lote.

Além disso, o agrupamento adotado não compromete a competitividade, uma vez que os itens reunidos em cada lote são usualmente fornecidos pelo mesmo segmento de mercado, preservando a ampla participação de fornecedores, em conformidade com os princípios da economicidade, eficiência e vantagem para a Administração.

8.3. Tratamento diferenciado a microempresas e empresas de pequeno porte

8.3.1. É inaplicável o tratamento diferenciado às microempresas (ME) e empresas de pequeno porte (EPP) para o item ou lote cujo valor estimado for superior a R\$ 4.800.000,00 (quatro milhões e oitocentos mil reais) (art. 4º, § 1º, I, da Lei n.º 14.133/2021).

- Cota reservada de até 25%

8.3.2. Não se aplica a cota reservada de até 25% para microempresa e empresas de pequeno porte (art. 48, III, da Lei Complementar nº 123 de 14 de dezembro de 2006) uma vez que o objeto será contratado por lote, envolvendo bens tecnicamente integrados e funcionalmente interdependentes, cuja execução fragmentada comprometeria a padronização, a compatibilidade técnica, a logística de entrega e instalação, bem como a



adequada gestão e fiscalização da contratação, não se mostrando, portanto, vantajosa para a Administração Pública.

- Licitação exclusiva

8.3.3. Não se aplica a licitação exclusiva para microempresas e empresas de pequeno porte (art. 48, I, da Lei Complementar, uma vez que o objeto da contratação envolve fornecimento de mobiliário corporativo por lotes, com exigências técnicas específicas, entrega e instalação, coordenação logística, padronização dos itens e responsabilidade integrada pela execução, circunstâncias que demandam capacidade operacional, técnica e financeira compatível com o conjunto do objeto.

A adoção de licitação exclusiva para ME/EPP não se mostra vantajosa para a Administração, pois pode restringir a competitividade efetiva, dificultar a execução contratual integrada, aumentar riscos de inadimplemento, comprometer a padronização do mobiliário e gerar ônus adicionais de gestão e fiscalização, o que prejudica a eficiência administrativa e a economicidade da contratação.

8.4. Participação de consórcios

8.4.1. Não será admitida a participação de consórcios.

8.4.1.1. Justificativa: A vedação à participação de consórcio de empresas no presente procedimento licitatório não limita a competitividade, pois o objeto não apresenta alta complexidade técnica nem exige capacidades complementares excepcionais que justifiquem a atuação consorciada, sendo plenamente exequível por fornecedores individualmente habilitados no mercado.

A admissão de consórcios é recomendável, em regra, para objetos de elevada complexidade técnica ou operacional, o que não se verifica no presente caso, que envolve fornecimento de bens padronizados, ainda que com entrega e instalação, com requisitos amplamente praticados no mercado.

A permissão de consórcios, neste contexto, poderia reduzir a competitividade, ao viabilizar a união de empresas que poderiam disputar entre si, contrariando o princípio da competitividade e prejudicando a obtenção da proposta mais vantajosa para a Administração, sem agregar ganhos relevantes à execução contratual.

8.5. Critério de aceitação da proposta

8.5.1. A proposta deverá conter a descrição completa do item cotado, apresentando, no mínimo:

8.5.1.1. identificação do item ou lote;

8.5.1.2. descrição técnica do produto ofertado, de forma clara e objetiva, compatível com as especificações deste Termo de Referência;

8.5.1.3. marca, modelo e fabricante do produto, quando aplicável;

8.5.1.4. unidade de fornecimento e quantidade ofertada;

8.5.1.5. preço unitário e preço total, em moeda corrente nacional, incluídos todos os custos diretos e indiretos necessários à execução do objeto, tais como transporte, montagem, instalação, tributos, encargos e demais despesas;

8.5.1.6. prazo de entrega, observado o limite máximo estabelecido neste Termo de Referência;

8.5.1.7. prazo e condições de garantia, em conformidade com o item específico deste Termo de Referência;

8.5.1.8. declaração de que o produto atende integralmente às especificações técnicas, normas aplicáveis e condições estabelecidas neste Termo de Referência.

8.5.2. Serão aceitas apenas propostas que estejam em conformidade com as especificações técnicas, condições de execução, prazos, garantias e demais exigências previstas neste



Termo de Referência, sendo desclassificadas aquelas que apresentarem omissões, incompatibilidades técnicas, informações insuficientes ou condições divergentes das estabelecidas.

8.5.3. Serão exigidos, juntamente com a proposta de preços, laudos técnicos e certificações de conformidade, para fins de análise pela equipe técnica na fase de julgamento da proposta final, que comprovem o atendimento às normas técnicas aplicáveis ao objeto, especialmente quanto aos requisitos de desempenho, segurança, resistência e ergonomia do mobiliário. Os laudos e certificações deverão ser emitidos por laboratórios acreditados pelo Inmetro ou por entidade de acreditação oficialmente reconhecida, comprovando, no mínimo, a conformidade com as seguintes normas:

- ABNT NBR 8094/1983;
- ABNT NBR 8095/2015;
- ABNT NBR 8096/1983;
- ABNT NBR 10443/2018;
- Norma Regulamentadora nº 17, aprovada pela Portaria MTP nº 423, de 7 de outubro de 2021;
- Documento de Origem Florestal, ou documento ambiental equivalente, exclusivamente para os itens que utilizem madeira ou produtos de origem florestal, emitido pelo órgão ambiental competente, que comprove a origem legal da matéria-prima empregada, nos termos da legislação ambiental vigente.

8.6. Garantia da proposta

8.6.1. Não será exigida garantia da proposta prevista no art. 58 da Lei n.º 14.133/2021.

8.7. Habilitação

8.7.1. Para fins de habilitação, deverá o licitante comprovar os seguintes requisitos:

- Habilitação jurídica

- 8.7.1.1. Pessoa física: cédula de identidade (RG) ou documento equivalente que, por força de lei, tenha validade para fins de identificação em todo o território nacional;
- 8.7.1.2. Empresário individual: registro comercial arquivado na Junta Comercial respectiva;
- 8.7.1.3. Microempreendedor Individual - MEI: Certificado da Condição de Microempreendedor Individual - CCMEI, cuja aceitação ficará condicionada à verificação da autenticidade no sítio <https://www.gov.br/empresas-e-negocios/pt-br/empreendedor>;
- 8.7.1.4. Sociedade empresária, sociedade limitada unipessoal – SLU ou sociedade identificada como empresa individual de responsabilidade limitada - EIRELI: inscrição do ato constitutivo, estatuto ou contrato social no Registro Público de Empresas Mercantis, a cargo da Junta Comercial da respectiva sede, acompanhada de documento comprobatório de seus administradores;
- 8.7.1.5. Sociedade empresária estrangeira: portaria de autorização de funcionamento no Brasil, publicada no Diário Oficial da União e arquivada na Junta Comercial da unidade federativa onde se localizar a filial, agência, sucursal ou estabelecimento, a qual será considerada como sua sede, conforme Instrução Normativa DREI/ME n.º 77, de 18 de março de 2020;
- 8.7.1.6. Sociedade simples: inscrição do ato constitutivo no Registro Civil de Pessoas Jurídicas do local de sua sede, acompanhada de documento comprobatório de seus administradores;
- 8.7.1.7. Filial, sucursal ou agência de sociedade simples ou empresária: inscrição do ato constitutivo da filial, sucursal ou agência da sociedade simples ou empresária, respectivamente, no Registro Civil das Pessoas Jurídicas ou no



Registro Público de Empresas Mercantis onde opera, com averbação no Registro onde tem sede a matriz;

- 8.7.1.8. Sociedade cooperativa: ata de fundação e estatuto social, com a ata da assembleia que o aprovou, devidamente arquivado na Junta Comercial ou inscrito no Registro Civil das Pessoas Jurídicas da respectiva sede, além do registro de que trata o art. 107 da Lei n.º 5.764, de 16 de dezembro 1971;
- 8.7.1.9. Agricultor familiar: Declaração de Aptidão ao Pronaf – DAP ou DAP-P válida, ou, ainda, outros documentos definidos pela Secretaria Especial de Agricultura Familiar e do Desenvolvimento Agrário, nos termos do art. 4º, §2º do Decreto n.º 10.880, de 2 de dezembro de 2021;
- 8.7.1.10. Produtor Rural: matrícula no Cadastro Específico do INSS – CEI, que comprove a qualificação como produtor rural pessoa física, nos termos da Instrução Normativa RFB n. 971, de 13 de novembro de 2009 (arts. 17 a 19 e 165);
- 8.7.1.11. Os documentos apresentados deverão estar acompanhados de todas as alterações ou da consolidação respectiva.

- Habilitação fiscal, social e trabalhista

- 8.7.1.12. Prova de inscrição no Cadastro Nacional de Pessoas Jurídicas (CNPJ) ou no Cadastro de Pessoas Físicas (CPF), conforme o caso;
- 8.7.1.13. Prova de regularidade com a Fazenda Federal, relativa aos tributos federais, dívida ativa e seguridade social/INSS;
- 8.7.1.14. Prova de regularidade com a Fazenda Estadual ou Distrital do domicílio ou sede da licitante, mediante apresentação de certidão emitida pela Secretaria competente do estado ou Distrito Federal;
- 8.7.1.15. Prova de regularidade com a Fazenda Municipal ou Distrital do domicílio ou sede da licitante, ou outra equivalente, na forma da lei;
- 8.7.1.16. Prova de regularidade relativa ao Fundo de Garantia por tempo de Serviço (FGTS), emitida pela Caixa Econômica Federal;
- 8.7.1.17. Prova de inexistência de débitos inadimplidos perante a Justiça do trabalho, mediante apresentação de Certidão Negativa de Débitos Trabalhistas (CNDT).
- 8.7.1.18. Declaração de observância ao cumprimento do disposto no inciso XXXIII do art. 7º da Constituição Federal;
- 8.7.1.19. Declaração de cumprimento das exigências de reserva de cargos para pessoa com deficiência e para reabilitado da Previdência Social, previstas em lei e em outras normas específicas.

- Qualificação econômico-financeira

- 8.7.1.20. Certidão negativa de insolvência civil expedida pelo distribuidor do domicílio ou sede do licitante, caso se trate de pessoa física, quando admitida sua participação na licitação, ou de sociedade simples;
- 8.7.1.21. Certidão negativa de falência expedida pelo distribuidor da sede do fornecedor (art. 69, caput, II, da Lei n.º 14.133/2021);

- Qualificação técnica

- 8.7.1.22. Comprovação de aptidão para o fornecimento de bens similares de complexidade tecnológica e operacional equivalente ou superior com o objeto desta contratação, mediante apresentação de atestados de capacidade técnica, emitidos por pessoa jurídica de direito público ou privado.



8.7.1.22.1. Para fins da comprovação de que trata este subitem, os atestados deverão demonstrar que o licitante executou fornecimento de mobiliário corporativo, contendo, no mínimo, a seguinte característica:

8.7.1.22.1.1. fornecimento de mobiliário corporativo, tais como: mesas, armários, estações de trabalho, cadeiras, poltronas ou itens equivalentes, em quantitativo mínimo correspondente a 10% (dez por cento) do total de unidades/peças estimadas para o lote para o qual o licitante estiver concorrendo, admitida a comprovação por meio da somatória de atestados.

8.7.1.22.2. Justifica-se a exigência de atestado de capacidade técnica em razão da necessidade de comprovar a aptidão operacional do licitante para executar fornecimento de mobiliário corporativo em escala compatível com a demanda desta Administração, garantindo a adequada logística, gestão de prazos, conformidade técnica e qualidade dos bens fornecidos.

8.7.1.22.3. Os atestados de capacidade técnica poderão ser apresentados em nome da matriz ou da filial do fornecedor.

8.7.1.22.4. O fornecedor disponibilizará todas as informações necessárias à comprovação da legitimidade dos atestados, apresentando, quando solicitado pela Administração, documentos complementares que deem suporte à comprovação.

8.7.1.23. Caso admitida a participação de cooperativas, será exigida a seguinte documentação complementar:

8.7.1.23.1. relação dos cooperados que atendem aos requisitos técnicos exigidos para a contratação e que executarão o contrato, com as respectivas atas de inscrição e a comprovação de que estão domiciliados na localidade da sede da cooperativa, respeitado o disposto nos arts. 4º, inciso XI, 21, inciso I e 42, §§2º a 6º da Lei n. 5.764, de 1971;

8.7.1.23.2. declaração de regularidade de situação do contribuinte individual – DRSCI, para cada um dos cooperados indicados;

8.7.1.23.3. comprovação do capital social proporcional ao número de cooperados necessários à execução contratual;

8.7.1.23.4. registro previsto no art. 107 da Lei n. 5.764, de 1971;

8.7.1.23.5. comprovação de integração das respectivas quotas-partes por parte dos cooperados que executarão o contrato; e

8.7.1.23.6. seguintes documentos para a comprovação da regularidade jurídica da cooperativa: a) ata de fundação; b) estatuto social com a ata da assembleia que o aprovou; c) regimento dos fundos instituídos pelos cooperados, com a ata da assembleia; d) editais de convocação das três últimas assembleias gerais extraordinárias; e) três registros de presença dos cooperados que executarão o contrato em assembleias gerais ou nas reuniões seccionais; e f) ata da sessão que os cooperados autorizaram a cooperativa a contratar o objeto da licitação;

8.7.1.23.7. última auditoria contábil-financeira da cooperativa, conforme dispõe o art. 112 da Lei n. 5.764, de 1971, ou uma declaração, sob as penas da lei, de que tal auditoria não foi exigida pelo órgão fiscalizador.

8.8. Margem de preferência

8.8.1. Não haverá margem de preferência prevista no art. 26, § 1º, da Lei n.º 14.133/2021.

8.9. Critérios de desempate

8.9.1. Em caso de empate, serão aplicados os critérios do art. 44 da Lei Complementar n.º 123/2006 e do art. 60 da Lei n.º 14.133/2021.

8.9.2. Permanecendo o empate, a escolha do melhor classificado será realizada por sorteio.



9. ESTIMATIVA DO VALOR DA CONTRATAÇÃO (art. 6º, XXIII, alínea i, art. 18, IV, e arts. 23 e 24 da Lei n.º 14.133/2021)

9.1. O valor máximo estimado para a contratação é de **R\$ 804.345,81** (oitocentos e quatro mil, trezentos e quarenta e cinco reais e oitenta e um centavos), distribuídos da seguinte forma:

Lote	Descrição	Valor Estimado
I	Mobiliário Modular	R\$ 301.179,40
II	Cadeiras e Poltronas	R\$ 349.302,18
III	Planejado (sob medida)	R\$ 63.912,94
IV	Carpete e Tapete	R\$ 89.951,29
Total		R\$ 804.345,81

9.2. Os custos unitários de cada item constam na Planilha de Precificação (págs. 23 e 24 dos autos) e no Relatório de Cotação (págs. 25 a 170 dos autos).

10. ADEQUAÇÃO ORÇAMENTÁRIA (art. 6º, XXIII, alínea j, da Lei n.º 14.133/2021)

10.1. O processo encontra-se instruído com declaração de disponibilidade orçamentária-financeira, conforme documento emitido pela Secretaria de Estado da Assistência Social, Mulher e Família, em obediência ao art. 4º, VII, do Decreto estadual n.º 47, de 9 de março de 2023.

11. CONSIDERAÇÕES GERAIS E FINAIS

11.1. São anexos deste termo de referência, sendo dele partes integrantes:
Anexo I – Especificações e Quantitativos;
Anexo II – Planta Baixa;
Anexo III – Projeto Arquitetônico de Detalhamento do Mobiliário (págs. 400 a 419 dos autos).

11.1.1. Em caso de divergência entre as disposições deste termo de referência e de seus anexos prevalecem as primeiras.

11.2. As especificações deste termo de referência estão de acordo com os regulamentos aplicáveis ao objeto licitado e observação das normativas estaduais em sua elaboração.

11.3. Agente público que elaborou o termo de referência:

Nome	Matrícula	Contato
Ludmila Gaia Bouvier	0611605-1-03	3664-0714
Fernanda Vieira Diniz Farias	0757557-2-01	3664-0644

11.4. Autoridade competente pela aprovação deste Termo de Referência:

Nome	Cargo	Matrícula
Adeliana Dal Pont	Secretária de Estado da Assistência Social, Mulher e Família	0290384-9-10

Florianópolis, data da assinatura digital no SGPe.



ESTADO DE SANTA CATARINA
SECRETARIA DA ASSISTÊNCIA SOCIAL, MULHER E FAMÍLIA – SAS
GERÊNCIA DE APOIO OPERACIONAL

A validade deste documento está condicionada à(s) assinatura(s) digital(is) no Sistema de Gestão de Processos Eletrônicos (SGPe)



Anexo I – Especificações e Quantitativos

1º Lote – Mobiliário Modular - Itens 1 a 21:

Item	Qtd	Descrição
01	01	<p>Balcão atendimento: balcão composto por um módulo reto maior, um módulo reto menor, um módulo de canto e uma mesa. tampo superior é confeccionado em chapa de média densidade MDP (Médium Density Particleboard) com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm (BP). O contorno do tampo é encabeçamento em todos os topos com fita borda PVC (Polyvinyl chloride) 2 mm, sendo todas as bordas frontais chanfradas em 45°, chanfrado, colada a quente pelo sistema hotmelt CQ-645PUR que é elaborado a base de poliuretano reativo (PUR) que em contato com a umidade relativa do ar e/ ou dos substratos inicia a sua reticulação, tornando-se um adesivo termo fixo de alta flexibilidade e na cor branco. Painel frontal, painéis laterais e painéis internos dos módulos confeccionados em chapa de média densidade MDP (Médium Density Particleboard) com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm (BP). O contorno das peças são com encabeçamento em todos os topos com fita borda PVC (Polyvinyl chloride) 1 mm, sendo que vai bordas chanfradas em 45° e bordas retas, colada a quente pelo sistema hotmelt CQ-645PUR que é elaborado a base de poliuretano reativo (PUR) que em contato com a umidade relativa do ar e/ ou dos substratos inicia a sua reticulação, tornando-se um adesivo termo fixo de alta flexibilidade e na cor branco. Prateleiras e tampa saque internas dos módulos confeccionados em chapa de média densidade MDP (Médium Density Particleboard) com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 15mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm (BP). O contorno das peças são com encabeçamento em todos os topos com fita borda PVC (Polyvinyl chloride) 1.0 mm, colada a quente pelo sistema hotmelt CQ-645PUR que é elaborado a base de poliuretano reativo (PUR) que em contato com a umidade relativa do ar e/ ou dos substratos inicia a sua reticulação, tornando-se um adesivo termo fixo de alta flexibilidade e na cor branco. Prateleiras com orifícios para passagem de cabos com acabamento e polipropileno na cor preto. Base dos módulos confeccionada em chapa de média densidade MDP (Médium Density Particleboard) com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm (BP). O contorno das peças são com encabeçamento nos</p>



topos aparentes com fita borda PVC (Polyvinyl chloride) 1,0 mm, colada a quente pelo sistema hotmelt CQ-645PUR que é elaborado a base de poliuretano reativo (PUR) que em contato com a umidade relativa do ar e/ ou dos substratos inicia a sua reticulação, tornando-se um adesivo termo fixo de alta flexibilidade e na cor branco. A montagem entre as peças é realizada por meio de acessórios internos, como cavilhas, buchas metálicas M6 e parafusos com rosca milimétrica ocultos pelo sistema minifix. União entre módulos é feita com parafuso de união e parafuso próprio para madeira. Conjunto de bucha e sapata niveladora em polipropileno injetado e haste metálica com regulagem através de rosca 5/16", aplicados na base, cuja função para contornar eventuais desníveis de piso. Parte interna do balcão com amplo espaço para passagem de fiação, tanto para armazenamento de fontes e outros objetos, em suas prateleiras furos que poderão ser instaladas tomadas elétricas, possibilitando a passagem de cabos, de um balcão para outro. Em seu painel interno acima do tampo da mesa contém uma caixa de tomadas com formato retangular, com tampa articulável, fácil acesso a parte interna da caixa para conectar cabos ou até mesmo apoiar fontes. Confeccionada em termoplástico ABS, A caixa contém 03 pontos para rede elétrica, todos os pontos sem conectores, para uso das tomadas ou tecla para ligar e desligar fita de LED, caso for instado fita no balcão. Tampo da mesa confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2mm, colada a quente pelo sistema hotmelt CQ-645PUR que é elaborado a base de poliuretano reativo (PUR) que em contato com a umidade relativa do ar e/ ou dos substratos inicia a sua reticulação, tornando-se um adesivo termo fixo de alta flexibilidade e na cor branco, sendo a mesma com raio de 2 mm. Tampo possui orifício para passagem de cabos com acabamento e polipropileno. Painéis Laterais da mesa confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, em formato ergonômico, usinados e colada borda em máquina CNC, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno dos painéis é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 1.0mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. A borda frontal é usinada para garantir que, ao posicionar os balcões lado a lado, os usuários não batam as pernas. Painel Frontal confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O painel frontal é encabeçado nos topos aparentes com borda PVC (Polyvinyl chloride) 1,0 mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Montagem é feita através de bucha metálica em



		<p>zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincada amarela a mesma sendo totalmente impregnada nas peças e parafuso minifix em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado branco, com conjunto do tambor minifix Ø15mm produzido em injeção em zamac e acabamento zincado branco, sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Conjunto de bucha e sapata niveladora em polipropileno injetado e haste metálica com regulagem através de rosca 5/16", aplicados nos painéis laterais, cuja função para contornar eventuais desníveis de piso.</p> <p>Aplique frontal vertical em PET vincado: Painel acústico confeccionado em fibra têxtil reciclada de alta resistência na cor a definir, com aproximadamente 10mm de espessura, proporciona alto isolamento acústico, possui densidade de 155kg/m³, ótima absorção sonora, resistente ao fogo, flexível e não amarela com raios UV. Todos os recortes do painel acústico são realizados por máquina CNC, garantindo precisão nos encaixes. Painel possui ranhura em formato de vinco, dando uma estética diferente e avançada ao balcão, aplique fixado ao painel frontal do balcão através de cola PU. Medidas mesa 1400 x 600 x 740 mm, balcão 1760 x 360 x 1100 mm. Medida total 1760 x 970 x 1100 mm. As dimensões indicadas são de referência e poderão ser ajustadas em conformidade com o Projeto Arquitetônico de Detalhamento do Mobiliário e com as medidas verificadas in loco previamente à fabricação</p>
02	90	<p>Gaveteiro volante 02 gavetas e 01 pasta: Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2mm, colada a quente pelo sistema hotmelt CQ-645PUR que é elaborado a base de poliuretano reativo (PUR) que em contato com a umidade relativa do ar e/ ou dos substratos inicia a sua reticulação, tornando-se um adesivo termo fixo de alta flexibilidade e na cor branco, sendo a mesma com raio de 2 mm. Corpo e Gavetas confeccionadas em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. Encabeçados nos topos aparentes com borda PVC (Polyvinyl chloride) 1,0mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Frente em MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 15mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm, encabeçamento nos topos superior e inferior com fita borda PVC 1,0 mm nos topos laterais com borda 1mm feito em 45° que servira como puxador da gaveta, colada a quente pelo sistema hotmelt CQ-645PUR que é elaborado a base de poliuretano reativo (PUR) que em contato com a umidade relativa do ar e/ ou dos substratos inicia a sua reticulação, tornando-se um adesivo termo fixo de alta flexibilidade e na cor</p>



		<p>branco. Todos revestidos com laminado melamínico de baixa pressão (BP) em ambas as faces. Gavetas com Fundo em Eucaplac 03 mm revestido em uma face e dotada de trilho telescópico em aço estampado, zinco eletrolítico branco com roldanas e esferas de aço, abertura da gaveta com total acesso a profundidade, com capacidade de até 15 Kg cada gaveta. Gaveta para pastas suspensas dotadas de trilho telescópico em aço estampado, zinco eletrolítico branco com roldanas e esferas de aço, abertura da gaveta com total acesso a profundidade, com capacidade de até 15 Kg na gaveta. Montagem da gaveta com sistema que consiste em dois conectores em termoplástico ABS que são fixados entre as laterais e costa da gaveta fazendo uma junção simples e prática na montagem. O gaveteiro é composto por 03 frentes de gaveta sendo uma frente de gaveta com fechadura frontal para travamento simultâneo das gavetas. A rotação 180° da chave aciona a barra em alumínio conduzida por guias em aço, com pinos para travamento simultâneo das gavetas. A abertura das gavetas é feita lateralmente por vão que há entre as frentes das gavetas e a caixa do gaveteiro com um sistema de pega lateral 45° chanfrado para abertura da gaveta. Rodízios em nylon com eixo e haste em aço com 30 Kg de capacidade em cada um. A montagem entre as peças é realizada por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos pelo sistema minifix. Medidas: 360 x 500 x 650 mm. Variação de até 5% quanto as dimensões.</p>
03	11	<p>Plataforma Dupla 4 lugares Pedestal Cavalete (pé madeira): Tampos confeccionados em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2mm, colada a quente pelo sistema hotmelt CQ-645PUR que é elaborado a base de poliuretano reativo (PUR) que em contato com a umidade relativa do ar e/ ou dos substratos inicia a sua reticulação, tornando-se um adesivo termo fixo de alta flexibilidade e na cor branco, sendo a mesma com raio de 2 mm. Em seu tampo possui recorte retangular para acoplamento de uma caixa de tomada. Caixa de tomada metálica, sendo caixa de tomadas com formato retangular, com tampa articulável, confeccionada em chapa de aço SAE 1008 de 1,90mm de espessura, cortada em máquina a laser, dobrada com máquina CNC, possui recorte frontal para saída de fiação quando fechada, fixada as laterais da caixa com parafuso e rebite m4, possibilitando a articulação de até 100°. Colarinho em todas as extremidades com 25mm de altura para dar acabamento e sustentação da caixa. Possui batente frontal com silicone para amortecimento na hora do fechamento da tampa. Fácil acesso a parte interna da caixa para conectar as tomadas ou até mesmo apoiar fontes com acabamento em pintura eletrostática em epóxi, espessura mínima de 40 microns. A caixa contém chapa metálica 1.90mm fixada no tampo com 04 pontos para rede elétrica com 4 tomadas inclusas 20 A, 03 pontos com suportes para RJ45 ou RJ11, os mesmos recebem espelho para melhor aplicação. Calha com leito horizontal para passagem de cabos sob os tampos por toda extensão da plataforma, confeccionada em chapa de aço dobrada em</p>



formato triangular tanto em suas laterais, como nas suas extremidades, sendo em chapa de aço fina frio SAE 1008 com espessura de 0,75mm, em suas laterais existem recortes para 03 tomadas elétricas e 02 RJ11 ou RJ45 sendo sempre está quantidade para cada usuário em seu lado esquerdo, a fixação da calha se dá por ganchos existentes do próprio processo do corte laser na calha e assim a mesma sendo encaixadas nos rasgos das longarinas, desta maneira permitindo facilmente remoção da calha em eventuais manutenções. Longarinas de sustentação horizontal (02 peças) constituída por tubos de aço fina frio SAE1008 de secção retangular, em tubo 30 x 50 x 0,9mm, centralizadas ao tampo, não prejudicando o espaço útil de trabalho do usuário, com corte a laser, dispensando o uso de solda e encaixada aos pedestais trave com travamento por parafuso M6. Pedestal (2 peças) confeccionado em aço laminado fina frio SAE 1008, tubo secção quadrada 50 x 50 x 1,5 mm, mesmo sendo processado no corte laser, sendo 30° os mesmos são conformados e soldados pelo processo MIG, com suporte em formato "U" em chapa de aço fina frio SAE1008 (1.9mm) soldadas ao tubo, permitindo assim o perfeito travamento entre pedestais e longarinas em tubo. Todas as partes metálicas recebem um pré-tratamento por um processo de banho contendo desengraxante a base de soda para a retirada num total dos óleos do aço, logo passa por um enxague e refinador e um banho de fosfato de zinco, assim sendo enxaguado em duas imersões e secado para a pintura eletrostática a pó com camada de 120 micras, e curada em estufa a 200°C. Pés em madeira natural com perímetro angular, sendo na parte superior quadrado de 50x50mm e na parte inferior quadrado de 30x30mm, com acabamento em verniz. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado amarela a mesma sendo totalmente impregnada nas peças, nas partes metálicas são feitas através de rebite em aço com rosca milimétrica M6 e os mesmos fixados com parafuso em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado branco, sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Nas extremidades dos pedestais contem sapatas niveladoras em PVC rígido com diâmetro de 50mm e parafuso central com rosca 5/16", cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Plataforma Acoplar Dupla: Tamos confeccionados em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2mm, colada a quente pelo sistema hotmelt CQ-645PUR que é elaborado a base de poliuretano reativo (PUR) que em contato com a umidade relativa do ar e/ ou dos substratos inicia a sua reticulação, tornando-se um adesivo termo fixo de alta flexibilidade e na cor branco, sendo a mesma com raio de 2 mm. Em seu tampo possui recorte retangular para acoplamento de uma caixa de tomada. Caixa de tomada metálica, sendo caixa de tomadas com formato retangular, com tampa articulável, confeccionada em chapa de aço SAE 1008 de 1,90mm de espessura, cortada em máquina a



laser, dobrada com máquina CNC, possui recorte frontal para saída de fiação quando fechada, fixada as laterais da caixa com parafuso e rebite m4, possibilitando a articulação de até 100°. Colarinho em todas as extremidades com 25mm de altura para dar acabamento e sustentação da caixa. Possui batente frontal com silicone para amortecimento na hora do fechamento da tampa. Fácil acesso a parte interna da caixa para conectar as tomadas ou até mesmo apoiar fontes com acabamento em pintura eletrostática em epóxi, espessura mínima de 40 microns. A caixa contém chapa metálica 1.90mm fixada no tampo com 04 pontos para rede elétrica com 4 tomadas inclusas 20 A, 03 pontos com suportes para RJ45 ou RJ11, os mesmos recebem espelho para melhor aplicação. Calha com leito horizontal para passagem de cabos sob os tampos por toda extensão da plataforma, confeccionada em chapa de aço dobrada em formato triangular tanto em suas laterais, como nas suas extremidades, sendo em chapa de aço fina frio SAE 1008 com espessura de 0,75mm, em suas laterais existem recortes para 03 tomadas elétricas e 02 RJ11 ou RJ45 sendo sempre está quantidade para cada usuário em seu lado esquerdo, a fixação da calha se dá por ganchos existentes do próprio processo do corte laser na calha e assim a mesma sendo encaixadas nos rasgos das longarinas, desta maneira permitindo facilmente remoção da calha em eventuais manutenções, Longarinas de sustentação horizontal (02 peças) constituída por tubos de aço fina frio SAE1008 de secção retangular, em tubo 30 x 50 x 0,9mm, centralizadas ao tampo, não prejudicando o espaço útil de trabalho do usuário, com corte a laser, dispensando o uso de solda e encaixada aos pedestais trave com travamento por parafuso M6. Pedestal central confeccionado em aço laminado fina frio SAE 1008, tubo secção retangular 30 x 50 x 1,2 mm, mesmo sendo processado no corte laser, o mesmo conformado e soldado pelo processo MIG, suportes laterias (02 peças) os mesmos na mesma padronagem de tubo com furações em suas extremidades para fixação e estruturação dos tampos, soldados nas extremidades pelo processo MIG. Suportes centrais (02 peças) em formatos “U” em chapa de aço fina frio SAE1008 (1.9mm) soldadas ao tubo, permitindo assim o perfeito travamento entre os pedestais e longarinas em tubo. Todas as partes metálicas recebem um pré-tratamento por um processo de banho contendo desengraxante a base de soda para a retirada num total dos óleos do aço, logo passa por um enxague e refinador e um banho de fosfato de zinco, assim sendo enxaguado em duas imersões e secado para a pintura eletrostática a pó com camada de 120 micras, e curada em estufa a 200°C. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado amarela a mesma sendo totalmente impregnada nas peças, nas partes metálicas são feitas através de rebite em aço com rosca milimétrica M6 e os mesmos fixados com parafuso em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado branco, sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Nas extremidades dos pedestais contem sapatas niveladoras em PVC rígido com diâmetro de 50mm e parafuso central com rosca 5/16”, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Medida total: 2800 x 1400 mm; 02 Painéis Divisor em MDP: Confeccionado em chapa de média densidade



		<p>MDP (Médium Density Particleboard) com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 15mm de espessura, acabamento em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm (BP). Encabeçamento em todos os topos aparentes com fita borda PVC 0,45mm, colada a quente pelo sistema hotmelt. Para ser fixado nas mesas através de suporte metálico 130x130x1,9mm, Suportes com pintura eletrostática em epóxi, recebem um pré-tratamento por um processo de banho contendo desengraxante a base de soda para a retirada num total dos óleos do aço, logo passa por um enxague e refinador e um banho de fosfato de zinco, assim sendo enxaguado em duas imersões e secado para a pintura eletrostática a pó com camada de 120 micras, e curada em estufa a 200°C. Variação de até 5% quanto as dimensões.</p>
04	08	<p>Plataforma Dupla 6 lugares Pedestal Cavalete (pé madeira): Tampos confeccionados em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2mm, colada a quente pelo sistema hotmelt CQ-645PUR que é elaborado a base de poliuretano reativo (PUR) que em contato com a umidade relativa do ar e/ ou dos substratos inicia a sua reticulação, tornando-se um adesivo termo fixo de alta flexibilidade e na cor branco, sendo a mesma com raio de 2 mm. Em seu tampo possui recorte retangular para acoplamento de uma caixa de tomada. Caixa de tomada metálica, sendo caixa de tomadas com formato retangular, com tampa articulável, confeccionada em chapa de aço SAE 1008 de 1,90mm de espessura, cortada em máquina a laser, dobrada com máquina CNC, possui recorte frontal para saída de fiação quando fechada, fixada as laterais da caixa com parafuso e rebite m4, possibilitando a articulação de até 100°. Colarinho em todas as extremidades com 25mm de altura para dar acabamento e sustentação da caixa. Possui batente frontal com silicone para amortecimento na hora do fechamento da tampa. Fácil acesso a parte interna da caixa para conectar as tomadas ou até mesmo apoiar fontes com acabamento em pintura eletrostática em epóxi, espessura mínima de 40 microns. A caixa contém chapa metálica 1.90mm fixada no tampo com 04 pontos para rede elétrica com 4 tomadas inclusas 20 A, 03 pontos com suportes para RJ45 ou RJ11, os mesmos recebem espelho para melhor aplicação. Calha com leito horizontal para passagem de cabos sob os tampos por toda extensão da plataforma, confeccionada em chapa de aço dobrada em formato triangular tanto em suas laterais, como nas suas extremidades, sendo em chapa de aço fina frio SAE 1008 com espessura de 0,75mm, em suas laterais existem recortes para 03 tomadas elétricas e 02 RJ11 ou RJ45 sendo sempre está quantidade para cada usuário em seu lado esquerdo, a fixação da calha se dá por ganchos existentes do próprio processo do corte laser na calha e assim a mesma sendo encaixadas nos rasgos das longarinas, desta maneira permitindo facilmente remoção da calha em eventuais</p>



manutenções. Longarinas de sustentação horizontal (02 peças) constituída por tubos de aço fina frio SAE1008 de secção retangular, em tubo 30 x 50 x 0,9mm, centralizadas ao tampo, não prejudicando o espaço útil de trabalho do usuário, com corte a laser, dispensando o uso de solda e encaixada aos pedestais trave com travamento por parafuso M6. Pedestal (2 peças) confeccionado em aço laminado fina frio SAE 1008, tubo secção quadrada 50 x 50 x 1,5 mm, mesmo sendo processado no corte laser, sendo 30° os mesmos são conformados e soldados pelo processo MIG, com suporte em formato "U" em chapa de aço fina frio SAE1008 (1.9mm) soldadas ao tubo, permitindo assim o perfeito travamento entre pedestais e longarinas em tubo. Todas as partes metálicas recebem um pré-tratamento por um processo de banho contendo desengraxante a base de soda para a retirada num total dos óleos do aço, logo passa por um enxague e refinador e um banho de fosfato de zinco, assim sendo enxaguado em duas imersões e secado para a pintura eletrostática a pó com camada de 120 micras, e curada em estufa a 200°C. Pés em madeira natural com perímetro angular, sendo na parte superior quadrado de 50x50mm e na parte inferior quadrado de 30x30mm, com acabamento em verniz. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado amarela a mesma sendo totalmente impregnada nas peças, nas partes metálicas são feitas através de rebite em aço com rosca milimétrica M6 e os mesmos fixados com parafuso em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado branco, sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Nas extremidades dos pedestais contem sapatas niveladoras em PVC rígido com diâmetro de 50mm e parafuso central com rosca 5/16", cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Plataforma Acoplar Dupla: Tamos confeccionados em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2mm, colada a quente pelo sistema hotmelt CQ-645PUR que é elaborado a base de poliuretano reativo (PUR) que em contato com a umidade relativa do ar e/ ou dos substratos inicia a sua reticulação, tornando-se um adesivo termo fixo de alta flexibilidade e na cor branco, sendo a mesma com raio de 2 mm. Em seu tampo possui recorte retangular para acoplamento de uma caixa de tomada. Caixa de tomada metálica, sendo caixa de tomadas com formato retangular, com tampa articulável, confeccionada em chapa de aço SAE 1008 de 1,90mm de espessura, cortada em máquina a laser, dobrada com máquina CNC, possui recorte frontal para saída de fiação quando fechada, fixada as laterais da caixa com parafuso e rebite m4, possibilitando a articulação de até 100°. Colarinho em todas as extremidades com 25mm de altura para dar acabamento e sustentação da caixa. Possui batente frontal com silicone para amortecimento na hora do fechamento da tampa. Fácil acesso a parte interna da caixa para conectar as tomadas ou até mesmo apoiar fontes com acabamento em pintura eletrostática em epóxi,



espessura mínima de 40 microns. A caixa contém chapa metálica 1.90mm fixada no tampo com 04 pontos para rede elétrica com 4 tomadas inclusas 20 A, 03 pontos com suportes para RJ45 ou RJ11, os mesmos recebem espelho para melhor aplicação. Calha com leito horizontal para passagem de cabos sob os tampos por toda extensão da plataforma, confeccionada em chapa de aço dobrada em formato triangular tanto em suas laterais, como nas suas extremidades, sendo em chapa de aço fina frio SAE 1008 com espessura de 0,75mm, em suas laterais existem recortes para 03 tomadas elétricas e 02 RJ11 ou RJ45 sendo sempre está quantidade para cada usuário em seu lado esquerdo, a fixação da calha se dá por ganchos existentes do próprio processo do corte laser na calha e assim a mesma sendo encaixadas nos rasgos das longarinas, desta maneira permitindo facilmente remoção da calha em eventuais manutenções, Longarinas de sustentação horizontal (02 peças) constituída por tubos de aço fina frio SAE1008 de secção retangular, em tubo 30 x 50 x 0,9mm, centralizadas ao tampo, não prejudicando o espaço útil de trabalho do usuário, com corte a laser, dispensando o uso de solda e encaixada aos pedestais trave com travamento por parafuso M6. Pedestal central confeccionado em aço laminado fina frio SAE 1008, tubo secção retangular 30 x 50 x 1,2 mm, mesmo sendo processado no corte laser, o mesmo conformado e soldado pelo processo MIG, suportes laterias (02 peças) os mesmos na mesma padronagem de tubo com furações em suas extremidades para fixação e estruturação dos tampos, soldados nas extremidades pelo processo MIG. Suportes centrais (02 peças) em formatos "U" em chapa de aço fina frio SAE1008 (1.9mm) soldadas ao tubo, permitindo assim o perfeito travamento entre os pedestais e longarinas em tubo. Todas as partes metálicas recebem um pré-tratamento por um processo de banho contendo desengraxante a base de soda para a retirada num total dos óleos do aço, logo passa por um enxague e refinador e um banho de fosfato de zinco, assim sendo enxaguado em duas imersões e secado para a pintura eletrostática a pó com camada de 120 micras, e curada em estufa a 200°C. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado amarela a mesma sendo totalmente impregnada nas peças, nas partes metálicas são feitas através de rebite em aço com rosca milimétrica M6 e os mesmos fixados com parafuso em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado branco, sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Nas extremidades dos pedestais contem sapatas niveladoras em PVC rígido com diâmetro de 50mm e parafuso central com rosca 5/16", cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Medida total: 4200 x 1400 mm. 02 Painéis Divisor em MDP: Confeccionado em chapa de média densidade MDP (Médium Density Particleboard) com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 15mm de espessura, acabamento em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm (BP). Encabeçamento em todos os topos aparentes com fita borda PVC 0,45mm, colada a quente pelo sistema hotmelt. Para ser fixado nas mesas através de suporte metálico



		130x130x1,9mm, Suportes com pintura eletrostática em epóxi, recebem um pré-tratamento por um processo de banho contendo desengraxante a base de soda para a retirada num total dos óleos do aço, logo passa por um enxague e refinador e um banho de fosfato de zinco, assim sendo enxaguado em duas imersões e secado para a pintura eletrostática a pó com camada de 120 micras, e curada em estufa a 200°C. Variação de até 5% quanto as dimensões.
05	01	Mesa Bistrô alta quadrada pé disco: Tampos confeccionados em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2mm, colada a quente pelo sistema hotmelt CQ-645PUR que é elaborado a base de poliuretano reativo (PUR) que em contato com a umidade relativa do ar e/ ou dos substratos inicia a sua reticulação, tornando-se um adesivo termo fixo de alta flexibilidade e na cor branco, sendo a mesma com raio de 2 mm. Estrutura metálica composta por base disco com diametro de 580mm, em chapa de aço ¼ de espessura, na parte inferior terá tubos 15x15mm com rebites ¼ soldados para colocar sapatas, fixada na coluna através de parafuso milimetrico M6. Coluna em aço de 2 1/2"x1.5mm com chapa de aço ¼ de espessura soldada na parte superior e travessa superior para fixar ao tampo em tubo 20x40x0.9mm. Todos os aços são fina frio SAE1008. Pintura eletrostática em epóxi, espessura mínima de 40 microns. Sapata niveladora em polipropileno injetado e haste metálica com regulagem através de rosca 1/4. Medidas: 600 x 1100 (L x A). Variação de até 5% quanto as dimensões.
06	05	Mesa de Trabalho retangular pé cavalete: Tampo confeccionado em chapa de média densidade MDP (Médium Density Particleboard) com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm (BP). O contorno do tampo é encabeçamento em todos os topos com fita borda PVC (Polyvinyl chloride) 1 mm, no lado do usuário a borda é 45°, colada a quente pelo sistema hotmelt CQ-645PUR que é elaborado a base de poliuretano reativo (PUR) que em contato com a umidade relativa do ar e/ ou dos substratos inicia a sua reticulação, tornando-se um adesivo termo fixo de alta flexibilidade e na cor branco. Pé cavalete lateral composto pela união de tubos 30x50x0.9mm, assim se tornando um cavalete, a união deles se dá pela fixação de solda MIG na parte superior interna. Todos os aços são fina frio SAE1008. Pintura eletrostática em epóxi, espessura mínima de 40 microns. Na parte interna do pé cavalete é fixado um painel lateral orgânico, confeccionado em chapa de média densidade MDP (Médium Density Particleboard) com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, acabamento em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm (BP).



		<p>Encabeçamento em todos os topos aparentes com fita borda PVC 0,45mm e 1 mm, colada a quente pelo sistema hotmelt. Painel frontal confeccionado em chapa de média densidade MDP (Médium Density Particleboard) com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 15mm de espessura, acabamento em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm (BP). Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica e parafuso com rosca milimétrica, facilitando a montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Conjunto de ponteira e sapata niveladora em polipropileno injetado e haste metálica com regulagem através de rosca 5/16. Medidas: 1350 mm x 600 x 740 mm. Variação de até 5% quanto as dimensões.</p>
07	01	<p>Mesa Diretor com armário lateral: Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 40mm de espessura, sendo face superior bicolor em três chapas superiores de 25mm de espessura colada em uma chapa inferior cor preto de 15mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 1mm, colada a quente pelo sistema hotmelt CQ-645PUR que é elaborado a base de poliuretano reativo (PUR) que em contato com a umidade relativa do ar e/ ou dos substratos inicia a sua reticulação, tornando-se um adesivo termo fixo de alta flexibilidade e na cor branco. Pé lateral composto pela união de tubos 40x40x1.2mm sendo nas laterais e na parte superior e inferior com tubo 20x40x0.9mm, assim se tornando um requadro, tubos laterais com pré – furos tipo micro juntas, para passagem de fiação, tubos são posicionados na diagonal, soldados nos tubos superior e inferior de canto, tubos horizontais com corte tipo “V” nas duas extremidades para um encaixe perfeito nos tubos laterais, a união deles se dá pela fixação de solda MIG na parte superior e inferior. Todos os aços são fina frio SAE1008. Pintura eletrostática em epóxi, espessura mínima de 40 microns. Na parte interna do pé é fixado um painel lateral confeccionado em chapa de média densidade MDP (Médium Density Particleboard) com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, acabamento em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm (BP). Encabeçamento em todos os topos aparentes com fita borda PVC 0,45mm, colada a quente pelo sistema hotmelt. Painel Frontal confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 15mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm, o painel frontal é encabeçado nos topos aparentes com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema hotmelt CQ-645PUR que é elaborado a base de poliuretano reativo (PUR) que em contato com a úmida de relativa</p>



do ar e/ ou dos substratos inicia a sua reticulação, tornando-se um adesivo termo fixo de alta flexibilidade e na cor branco. Painel possui em sua borda inferior usinagem transversal tipo 45 graus. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica e parafuso com rosca milimétrica, facilitando a montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Conjunto de bucha e sapata niveladora em polipropileno injetado e haste metálica com regulagem através de rosca 5/16. Caixa de tomadas dupla com formato retangular, com tampa articulável em um lado e no outro porta objetos, confeccionada em chapa de aço SAE 1008 de 1,90mm de espessura, cortada em máquina a laser, dobrada com máquina CNC, possui recorte frontal para saída de fiação quando fechada, fixada as laterais da caixa com rebite, possibilitando a articulação de até 100°. Colarinho nas extremidades da caixa com 40mm de altura e porta objetos com 25mm, para dar acabamento e sustentação da caixa. Possui batente frontal com silicone para amortecimento na hora do fechamento da tampa. Suporte de tomadas em chapa de aço comporta 03 tomadas elétricas e 03 logicas Caixa metálica fixada na face inferior do tampo, composta por chapa de aço 0,75mm, dobrada com encaixe, para acomodar a fiação. Todas as partes em aço recebem um pré-tratamento por um processo de banho contendo desengraxante a base de soda para a retirada num total dos óleos do aço, logo passa por um enxague e refinador e um banho de fosfato de zinco, assim sendo enxaguado em duas imersões e secado para a pintura eletrostática a pó com camada de 120 micras, e curada em estufa a 200°. A mesa é composta por 02 tampos assim formando um "L" e os mesmos sendo em um desnível com um modulo abaixo do tampo formado por: Tampo 25mm e corpo em MDP 15 mm de espessura, encabeçamento nos topos aparentes com fita borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, 01 porta de giro e 03 frentes de gavetas, sendo 02 gavetas media e uma maior para pasta, em MDP 15 mm de espessura, em todos os topos com fita borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema hotmelt CQ-645PUR que é elaborado a base de poliuretano reativo (PUR) que em contato com a umidade relativa do ar e/ ou dos substratos inicia a sua reticulação, tornando-se um adesivo termo fixo de alta flexibilidade e na cor branco, todos revestidos com laminado melamínico de baixa pressão (BP) em ambas as faces. Porta dotada de dobradiças em aço de alta resistência com caneco de diâmetro 35 mm fixado a porta por meio de alojamento com diâmetro de 35mm para maior fixação e resistência. Possui calço em aço estampado a frio em formato cruz com parafuso para regulagem de abertura e altura da porta, possui quatro furos onde é fixado o calço por meio de parafusos. A dobradiça possui braço em aço estampado a frio que permite a abertura com um ângulo de 110° com recobrimento total da lateral, possui sistema de amortecimento soft-close. Corpo e Gavetas em MDP 15 mm de espessura, encabeçamento nos topos aparentes com fita borda PVC 0,45mm. Frentes em MDP 15 mm de espessura, encabeçamento em todos os topos com fita borda PVC 0,45 mm. Todos revestidos com laminado melamínico de baixa pressão (BP) em ambas as faces. Gaveta com Fundo em Eucaplac 03 mm revestido em uma face e dotada de trilho telescópico em aço estampado, zinco eletrolítico branco com roldanas e esferas de aço, abertura da



		<p>gaveta com total acesso a profundidade, com capacidade de até 15 Kg na gaveta. Montagem da gaveta com o sistema, que consiste em dois conectores em termoplástico ABS que são fixados entre as laterais e costa da gaveta fazendo uma junção simples e prática na montagem. Gaveta para pastas suspensas dotada de trilho telescópico em aço estampado, zinco eletrolítico branco com roldanas e esferas de aço, abertura da gaveta com total acesso a profundidade, com capacidade de até 15 Kg na gaveta, composta por duas hastes postadas entre as laterais da gaveta, sendo confeccionada em aço SAE 1008 com Ø6mm. Travamento na primeira gaveta. Composto por 01 prateleira interna móvel com possibilidade de regulagem, 01 tampa saque, produzidas em MDP 15 mm, encabeçado nos topos aparentes com fita borda PVC (POLYVINYL CHLORIDE) 0,45mm, todos revestidos com laminado melamínico de baixa pressão (BP) em ambas as faces. Pés laterais e centrais do armário composto pela união de tubos 40x40x1.2mm sendo nas laterais e na parte superior e inferior com tubo 20x40x0.9mm, tubos laterais são posicionados na diagonal, soldados nos tubos superior e inferior de canto, tubos horizontais com corte tipo "V" nas duas extremidades para um encaixe perfeito nos tubos laterais, a união deles se dá pela fixação de solda MIG na parte superior e inferior. A ligação entre pés é feita através de longarinas, confeccionadas em tubo de aço 20x40x0,9mm. Como acabamento recebe um pré-tratamento por um processo de banho contendo desengraxante a base de soda para a retirada num total dos óleos do aço, logo passa por um enxague e refinador e um banho de fosfato de zinco, assim sendo enxaguado em duas imersões e secado para a pintura eletrostática a pó com camada de 120 micras, e curada em estufa a 200°. Puxador em chapa de aço 1.2mm de espessura, com cantos arredondados e dobras feitas em dobradeira CNC. Como acabamento recebe um pré-tratamento por um processo de banho contendo desengraxante a base de soda para a retirada num total dos óleos do aço, logo passa por um enxague e refinador e um banho de fosfato de zinco, assim sendo enxaguado em duas imersões e secado para a pintura eletrostática a pó com camada de 120 micras, e curada em estufa a 200°. Distanciador entre a mesa e armário retangular em tubo 20x40x0.9mm, com rebites de repuxo para fixação. Como acabamento recebe um pré-tratamento por um processo de banho contendo desengraxante a base de soda para a retirada num total dos óleos do aço, logo passa por um enxague e refinador e um banho de fosfato de zinco, assim sendo enxaguado em duas imersões e secado para a pintura eletrostática a pó com camada de 120 micras, e curada em estufa a 200°. Montagem através de parafuso minifix em zamac com rosca soberba e milimétrica M6, com conjunto do tambor minifix Ø15mm produzido em injeção em zamac e acabamento zincado branco, sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Sapatas niveladoras de piso em polipropileno injetado. Medidas: 1800 mm x 1765 x 740 mm. Variação de até 5% quanto as dimensões.</p>
08	01	Mesa de reunião: Composta por três tampos, tampos laterais confeccionados em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de



reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 40mm de espessura, sendo chapa superior de 25mm de espessura colada em uma chapa inferior cor preto de 15mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2mm, colada a quente pelo sistema hotmelt CQ-645PUR que é elaborado a base de poliuretano reativo (PUR) que em contato com a umidade relativa do ar e/ ou dos substratos inicia a sua reticulação, tornando-se um adesivo termo fixo de alta flexibilidade e na cor branco. Tampo central confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 40mm de espessura, sendo chapa superior de 25mm de espessura bicolor, parte central na cor preto, colada em uma chapa inferior cor preto de 18mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 1mm, colada a quente pelo sistema hotmelt CQ-645PUR que é elaborado a base de poliuretano reativo (PUR) que em contato com a umidade relativa do ar e/ ou dos substratos inicia a sua reticulação, tornando-se um adesivo termo fixo de alta flexibilidade e na cor branco. Pé lateral composto pela união de tubos 40x40x1.2mm sendo nas laterais e na parte superior e inferior com tubo 20x40x0.9mm, assim se tornando um requadro, tubos laterais com pré – furos tipo micro juntas, para passagem de fiação, tubos são posicionados na diagonal, soldados nos tubos superior e inferior de canto, tubos horizontais com corte tipo “V” nas duas extremidades para um encaixe perfeito nos tubos laterais, a união deles se dá pela fixação de solda MIG na parte superior e inferior. Todos os aços são fina frio SAE1008. Pintura eletrostática em epóxi, espessura mínima de 40 microns. Na parte interna do pé é fixado um painel lateral confeccionado em chapa de média densidade MDP (Médium Density Particleboard) com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, acabamento em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm (BP). Encabeçamento em todos os topos aparentes com fita borda PVC 1,0mm, colada a quente pelo sistema hotmelt. Painel frontal duplo para passagem de cabos, confeccionados em MDP 15mm, com uma travessa inferior apoiada em pinos de prateleira em aço e a mesma sendo em HDF 3mm pintado em uma das suas faces que possibilita que a mesma seja sacada em qualquer momento para possíveis instalações. Painel frontal é encabeçado nos topos aparentes com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema hotmelt CQ-645PUR que é elaborado a base de poliuretano reativo (PUR) que em contato com a umidade relativa do ar e/ ou dos substratos inicia a sua reticulação, tornando-se um adesivo termo fixo de alta flexibilidade e na cor branco. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincada amarela a mesma sendo totalmente impregnada nas peças e parafuso minifix em zamac com



		<p>rosca milimétrica M6 com acabamento zincado branco, com conjunto do tambor minifix Ø15mm produzido em injeção em zamac e acabamento zincado branco, sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Conjunto de bucha e sapata niveladora em polipropileno injetado e haste metálica com regulagem através de rosca 5/16", aplicado nos pedestais, cuja função para contornar eventuais desníveis de piso. Caixa de tomadas dupla com formato retangular, com duas tampas articuláveis nas extremidades e no meio um porta objeto, confeccionada em chapa de aço SAE 1008 de 1,90mm de espessura, cortada em máquina a laser, dobrada com máquina CNC, possui recorte frontal para saída de fiação quando fechada, fixada as laterais da caixa com rebite, possibilitando a articulação de até 100°. Colarinho nas extremidades da caixa com 40mm de altura e porta objetos com 25mm, para dar acabamento e sustentação da caixa. Possui batente frontal com silicone para amortecimento na hora do fechamento da tampa. Dois suportes de tomadas em chapa de aço comportam 03 tomadas elétricas e 03 logicas cada. Caixa metálica fixada na face inferior do tampo, composta por chapa de aço 0,75mm, dobrada com encaixe, para acomodar a fiação. Todas as partes em aço recebem um pré-tratamento por um processo de banho contendo desengraxante a base de soda para a retirada num total dos óleos do aço, logo passa por um enxague e refinador e um banho de fosfato de zinco, assim sendo enxaguado em duas imersões e secado para a pintura eletrostática a pó com camada de 120 micras, e curada em estufa a 200°. Medidas: 2400 mm x 1200 x 740 mm. Variação de até 5% quanto as dimensões.</p>
09	01	<p>Mesa de reunião: Composta por três tampos, tampos laterais confeccionados em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 40mm de espessura, sendo chapa superior de 25mm de espessura colada em uma chapa inferior cor preto de 15mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 1mm, colada a quente pelo sistema hotmelt CQ-645PUR que é elaborado a base de poliuretano reativo (PUR) que em contato com a umidade relativa do ar e/ ou dos substratos inicia a sua reticulação, tornando-se um adesivo termo fixo de alta flexibilidade e na cor branco. Tampo central confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 40mm de espessura, sendo chapa superior de 25mm de espessura bicolor, parte central na cor preto, colada em uma chapa inferior cor preto de 15mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 1mm, colada a quente pelo sistema hotmelt CQ-645PUR que é elaborado a base de poliuretano reativo (PUR) que em contato com a umidade relativa do ar e/ ou dos substratos inicia a sua reticulação, tornando-se um adesivo termo fixo de alta flexibilidade e na cor branco. Pé lateral</p>



composto pela união de tubos 40x40x1.2mm sendo nas laterais e na parte superior e inferior com tubo 20x40x0.9mm, assim se tornando um requadro, tubos laterais com pré – furos tipo micro juntas, para passagem de fiação, tubos são posicionados na diagonal, soldados nos tubos superior e inferior de canto, tubos horizontais com corte tipo “V” nas duas extremidades para um encaixe perfeito nos tubos laterais, a união deles se dá pela fixação de solda MIG na parte superior e inferior. Todos os aços são fina frio SAE1008. Pintura eletrostática em epóxi, espessura mínima de 40 microns. Na parte interna do pé é fixado um painel lateral confeccionado em chapa de média densidade MDP (Médium Density Particleboard) com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, acabamento em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm (BP). Encabeçamento em todos os topos aparentes com fita borda PVC 0,45mm, colada a quente pelo sistema hotmelt. Painel frontal duplo para passagem de cabos, confeccionados em MDP 18mm, com uma travessa inferior apoiada em pinos de prateleira em aço e a mesma sendo em HDF 3mm pintado em uma das suas faces que possibilita que a mesma seja sacada em qualquer momento para possíveis instalações. Painel frontal é encabeçado nos topos aparentes com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema hotmelt CQ-645PUR que é elaborado a base de poliuretano reativo (PUR) que em contato com a úmida derelativa do ar e/ ou dos substratos inicia a sua reticulação, tornando-se um adesivo termo fixo de alta flexibilidade e na cor branco. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincada amarela a mesma sendo totalmente impregnada nas peças e parafuso minifix em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado branco, com conjunto do tambor minifix Ø15mm produzido em injeção em zamac e acabamento zincado branco, sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Conjunto de bucha e sapata niveladora em polipropileno injetado e haste metálica com regulagem através de rosca 5/16”, aplicado nos pedestais, cuja função para contornar eventuais desníveis de piso. Caixa de tomadas dupla com formato retangular, com duas tampas articuláveis nas extremidades e no meio um porta objeto, confeccionada em chapa de aço SAE 1008 de 1,90mm de espessura, cortada em máquina a laser, dobrada com máquina CNC, possui recorte frontal para saída de fiação quando fechada, fixada as laterais da caixa com rebite, possibilitando a articulação de até 100°. Colarinho nas extremidades da caixa com 40mm de altura e porta objetos com 25mm, para dar acabamento e sustentação da caixa. Possui batente frontal com silicone para amortecimento na hora do fechamento da tampa. Dois suportes de tomadas em chapa de aço comportam 03 tomadas elétricas e 03 logicas cada. Caixa metálica fixada na face inferior do tampo, composta por chapa de aço 0,75mm, dobrada com encaixe, para acomodar a fiação. Todas as partes em aço recebem um pré-tratamento por um processo de banho contendo desengraxante a base de soda para a retirada num total dos óleos do aço, logo passa por um enxague e refinador e um banho de



		fosfato de zinco, assim sendo enxaguado em duas imersões e secado para a pintura eletrostática a pó com camada de 120 micras, e curada em estufa a 200°. Medidas: 3.600 mm x 1200 x 740 mm. Variação de até 5% quanto as dimensões.
10	02	Armário frigobar: Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 40mm de espessura, sendo face superior bicolor em duas chapas superiores de 25mm de espessura colada em uma chapa inferior cor preto de 18mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2mm, colada a quente pelo sistema hotmelt CQ-645PUR que é elaborado a base de poliuretano reativo (PUR) que em contato com a umidade relativa do ar e/ ou dos substratos inicia a sua reticulação, tornando-se um adesivo termo fixo de alta flexibilidade e na cor branco. Corpo em MDP 15 mm de espessura, encabeçamento nos topos aparentes com fita borda PVC 0,45mm. Portas em MDP 15 mm de espessura, em todos os topos com fita borda PVC 0,45mm, todos revestidos com laminado melamínico de baixa pressão (BP) em ambas as faces. As portas recebem dobradiças em aço de alta resistência com caneco de diâmetro 35 mm fixado a porta por meio de alojamento com diâmetro de 35mm para maior fixação e resistência. Possui calço em aço estampado a frio em formato cruz com parafuso para regulagem de abertura e altura da porta, possui furos onde é fixado o calço por meio de parafusos. A dobradiça possui braço em aço estampado a frio que permite a abertura com um ângulo de 110° com recobrimento total da lateral, possui sistema de amortecimento soft-close. E recebe acabamento niquelado para maior durabilidade. Puxador em chapa de aço 1.2mm de espessura, com cantos arredondados e dobras feitas em dobradeira CNC. Como acabamento recebe um pré-tratamento por um processo de banho contendo desengraxante a base de soda para a retirada num total dos óleos do aço, logo passa por um enxague e refinador e um banho de fosfato de zinco, assim sendo enxaguado em duas imersões e secado para a pintura eletrostática a pó com camada de 120 micras, e curada em estufa a 200°. Composto por nicho aberto com 02 prateleiras fixas, possui costa no espaço do frigobar em MDP 15mm, 01 prateleira móvel com possibilidade de regulagem no armário. Pé lateral composto pela união de tubos 40x40x1.2mm sendo nas laterais e na parte superior e inferior com tubo 20x40x0.9mm, assim se tornando um requadro, tubos laterais com pré – furos tipo micro juntas, para passagem de fiação, tubos são posicionados na diagonal, soldados nos tubos superior e inferior de canto, tubos horizontais com corte tipo “V” nas duas extremidades para um encaixe perfeito nos tubos laterais, a união deles se dá pela fixação de solda MIG na parte superior e inferior. Todos os aços são fina frio SAE1008. Pintura eletrostática em epóxi, espessura mínima de 40 microns. Na parte interna do pé é fixado um painel lateral confeccionado em chapa de média densidade MDP (Médium Density Particleboard) com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de



		<p>espessura, acabamento em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm (BP). Encabeçamento em todos os topos aparentes com fita borda PVC 0,45mm, colada a quente pelo sistema hotmelt. Pé do armário composto pela união de tubos 40x40x1.2mm sendo nas laterais e na parte superior e inferior com tubo 20x40x0.9mm, tubos laterais são posicionados na diagonal, soldados nos tubos superior e inferior de canto, tubos horizontais com corte tipo “V” nas duas extremidades para um encaixe perfeito nos tubos laterais, a união deles se dá pela fixação de solda MIG na parte superior e inferior. A ligação entre pés é feita através de longarina, confeccionada em tubo de aço 20x40x0,9mm. Como acabamento recebe um pré-tratamento por um processo de banho contendo desengraxante a base de soda para a retirada num total dos óleos do aço, logo passa por um enxague e refinador e um banho de fosfato de zinco, assim sendo enxaguado em duas imersões e secado para a pintura eletrostática a pó com camada de 120 micras, e curada em estufa a 200°. Montagem através de parafuso minifix em zamac com rosca soberba, com conjunto do tambor minifix Ø15mm produzido em injeção em zamac e acabamento zincado branco, sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem sem danificar o produto. Conjunto de bucha e sapata niveladora em polipropileno injetado e haste metálica com regulagem através de rosca 5/16”, aplicado nos pedestais, cuja função para contornar eventuais desníveis de piso. Medidas: 1585 mm x 450 x 740 mm. Variação de até 5% quanto as dimensões.</p>
11	02	<p>Mesa Diretor retangular: Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 40mm de espessura, sendo face superior bicolor em três chapas superiores de 25mm de espessura colada em uma chapa inferior cor preto de 15mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 1mm, colada a quente pelo sistema hotmelt CQ-645PUR que é elaborado a base de poliuretano reativo (PUR) que em contato com a umidade relativa do ar e/ ou dos substratos inicia a sua reticulação, tornando-se um adesivo termo fixo de alta flexibilidade e na cor branco. Pé lateral composto pela união de tubos 40x40x1.2mm sendo nas laterais e na parte superior e inferior com tubo 20x40x0.9mm, assim se tornando um requadro, tubos laterais com pré – furos tipo micro juntas, para passagem de fiação, tubos são posicionados na diagonal, soldados nos tubos superior e inferior de canto, tubos horizontais com corte tipo “V” nas duas extremidades para um encaixe perfeito nos tubos laterais, a união deles se dá pela fixação de solda MIG na parte superior e inferior. Todos os aços são fina frio SAE1008. Pintura eletrostática em epóxi, espessura mínima de 40 microns. Na parte interna do pé é fixado um painel lateral confeccionado em chapa de média densidade MDP (Médium Density Particleboard) com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, acabamento em ambas as faces, com</p>



		<p>filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm (BP). Encabeçamento em todos os topos aparentes com fita borda PVC 1.0 mm, colada a quente pelo sistema hotmelt. Painel Frontal confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 15mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm, o painel frontal é encabeçado nos topos aparentes com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema hotmelt CQ-645PUR que é elaborado a base de poliuretano reativo (PUR) que em contato com a úmida derelativa do ar e/ ou dos substratos inicia a sua reticulação, tornando-se um adesivo termo fixo de alta flexibilidade e na cor branco. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincada amarela a mesma sendo totalmente impregnada nas peças e parafuso minifix em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado branco, com conjunto do tambor minifix Ø15mm produzido em injeção em zamac e acabamento zincado branco, sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Conjunto de bucha e sapata niveladora em polipropileno injetado e haste metálica com regulagem através de rosca 5/16", aplicado nos pedestais, cuja função para contornar eventuais desníveis de piso. Caixa de tomadas dupla com formato retangular, com tampa articulável em um lado e no outro porta objetos, confeccionada em chapa de aço SAE 1008 de 1,90mm de espessura, cortada em máquina a laser, dobrada com máquina CNC, possui recorte frontal para saída de fiação quando fechada, fixada as laterais da caixa com rebite, possibilitando a articulação de até 100°. Colarinho nas extremidades da caixa com 40mm de altura e porta objetos com 25mm, para dar acabamento e sustentação da caixa. Possui batente frontal com silicone para amortecimento na hora do fechamento da tampa. Suporte de tomadas em chapa de aço comporta 03 tomadas elétricas e 03 logicas Caixa metálica fixada na face inferior do tampo, composta por chapa de aço 0,75mm, dobrada com encaixe, para acomodar a fiação. Todas as partes em aço recebem um pré-tratamento por um processo de banho contendo desengraxante a base de soda para a retirada num total dos óleos do aço, logo passa por um enxague e refinador e um banho de fosfato de zinco, assim sendo enxaguado em duas imersões e secado para a pintura eletrostática a pó com camada de 120 micras, e curada em estufa a 200°. Medidas: 1800 mm x 800 x 740 mm. Variação de até 5% quanto as dimensões.</p>
12	15	<p>Armário baixo 02 portas: Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 40mm de espessura, sendo face superior bicolor em duas chapas superiores de 25mm de espessura colada em uma chapa inferior cor preto de 15mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2mm, colada a quente pelo sistema</p>



		<p>hotmelt CQ-645PUR que é elaborado a base de poliuretano reativo (PUR) que em contato com a umidade relativa do ar e/ ou dos substratos inicia a sua reticulação, tornando-se um adesivo termo fixo de alta flexibilidade e na cor branco. Corpo em MDP 15 mm de espessura, encabeçamento nos topos aparentes com fita borda PVC 0,45mm. Portas em MDP 15 mm de espessura, em todos os topos com fita borda PVC 1,0mm, todos revestidos com laminado melaminico de baixa pressão (BP) em ambas as faces. As portas recebem dobradiças em aço de alta resistência com caneco de diâmetro 35 mm fixado a porta por meio de alojamento com diâmetro de 35mm para maior fixação e resistência. Possui calço em aço estampado a frio em formato cruz com parafuso para regulagem de abertura e altura da porta, possui quatro furos onde é fixado o calço por meio de parafusos. A dobradiça possui braço em aço estampado a frio que permite a abertura com um ângulo de 110° com recobrimento total da lateral, possui sistema de amortecimento soft-close. E recebe acabamento niquelado para maior durabilidade. Puxador em chapa de aço 1.2mm de espessura, com cantos arredondados e dobras feitas em dobradeira CNC. Como acabamento recebe um pré-tratamento por um processo de banho contendo desengraxante a base de soda para a retirada num total dos óleos do aço, logo passa por um enxague e refinador e um banho de fosfato de zinco, assim sendo enxaguado em duas imersões e secado para a pintura eletrostática a pó com camada de 120 micras, e curada em estufa a 200°. Composto por prateleira interna, sendo 01 prateleira móvel com possibilidade de regulagem. Pé do armário composto pela união de tubos 40x40x1.2mm sendo nas laterais e na parte superior e inferior com tubo 20x40x0.9mm, tubos laterais são posicionados na diagonal, soldados nos tubos superior e inferior de canto, tubos horizontais com corte tipo “V” nas duas extremidades para um encaixe perfeito nos tubos laterais, a união deles se dá pela fixação de solda MIG na parte superior e inferior. A ligação entre pés é feita através de longarina, confeccionada em tubo de aço 20x40x0,9mm. Como acabamento recebe um pré-tratamento por um processo de banho contendo desengraxante a base de soda para a retirada num total dos óleos do aço, logo passa por um enxague e refinador e um banho de fosfato de zinco, assim sendo enxaguado em duas imersões e secado para a pintura eletrostática a pó com camada de 120 micras, e curada em estufa a 200°. Montagem através de parafuso minifix em zamac com rosca soberba, com conjunto do tambor minifix Ø15mm produzido em injeção em zamac e acabamento zincado branco, sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem sem danificar o produto. Conjunto de bucha e sapata niveladora em polipropileno injetado e haste metálica com regulagem através de rosca 5/16”, aplicado nos pedestais, cuja função para contornar eventuais desníveis de piso. Medidas: 1585 mm x 450 x 740 mm. Variação de até 5% quanto as dimensões.</p>
13	01	<p>Armário Credenza com Porta de Abrir: Tampos confeccionados em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico,</p>



		<p>com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2mm, colada a quente pelo sistema hotmelt CQ-645PUR que é elaborado a base de poliuretano reativo (PUR) que em contato com a umidade relativa do ar e/ ou dos substratos inicia a sua reticulação, tornando-se um adesivo termo fixo de alta flexibilidade e na cor branco, sendo a mesma com raio de 2 mm. Corpo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 15mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. Encabeçados nos topos aparentes com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Portas em MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 15mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm, O contorno da porta é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 1mm, colada a quente pelo sistema hotmelt CQ-645PUR que é elaborado a base de poliuretano reativo (PUR) que em contato com a umidade relativa do ar e/ ou dos substratos inicia a sua reticulação, tornando-se um adesivo termo fixo de alta flexibilidade e na cor branco. Portas dotadas de dobradiças caneco Ø35 em aço estampado com abertura de 110°, sendo que a mesma é dotada do sistema Slide-On de amortecimento para que a porta não colida com o móvel e assim não tendo nenhum ruído, contendo 04 dobradiças, 02 em cada porta. As portas possuem fechadura cilíndrica com travamento por lingueta sendo fixada por travamento no tampo por meio de uma chapa em L em aço com acabamento zincado branco. A fechadura acompanha 02 chaves (principal e reserva). Ambas as portas são dotadas de puxadores tipo "alça", em zamak com acabamento cromo acetinado. A fixação deve ser feita por dois parafusos com rosca milimétrica M4. As laterais do móvel são dotadas de furações para regulagem de prateleiras com distância vertical de 64mm, sendo 04 pontos de apoio por prateleira. Possui 01 prateleira móvel apoiadas em suportes cilíndricos metálicos, por vão do armário, sendo 03 vãos, onde o central é aberto. A montagem entre as peças é realizada por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos pelo sistema minifix. Niveladoras de piso em polipropileno injetado com regulagem para o móvel tanto internamente como externamente, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Medidas: 1200 mm x 450 x 740 mm. Variação de até 5% quanto as dimensões.</p>
14	05	<p>Armário Extra Alto: Tampos confeccionados em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2mm, colada a quente pelo sistema hotmelt CQ-645PUR que é elaborado a base de poliuretano reativo (PUR) que em contato com a umidade relativa do ar e/ ou dos substratos</p>



		<p>inicia a sua reticulação, tornando-se um adesivo termo fixo de alta flexibilidade e na cor branco, sendo a mesma com raio de 2 mm. Corpo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 15mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. Encabeçados nos topos aparentes com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Portas em MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 15mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm, O contorno da porta é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 1mm, colada a quente pelo sistema hotmelt CQ-645PUR que é elaborado a base de poliuretano reativo (PUR) que em contato com a umidade relativa do ar e/ ou dos substratos inicia a sua reticulação, tornando-se um adesivo termo fixo de alta flexibilidade e na cor branco. Portas dotadas de dobradiças caneco Ø35 em aço estampado com abertura de 110°, sendo que a mesma é dotada do sistema Slide-On de amortecimento para que a porta não colida com o móvel e assim não tendo nenhum ruído, contendo 04 dobradiças, 02 em cada porta. A porta direita possui fechadura cilíndrica com travamento por lingueta sendo fixada por travamento na prateleira fixa por meio de uma chapa em L em aço com acabamento zincado branco. A fechadura acompanha 02 chaves (principal e reserva). A porta esquerda é automaticamente travada pela direita, por meio de 01 chapa metálicas 50 x 25 x 1,5 mm com acabamento zincado branco. Ambas as portas são dotadas de puxadores tipo "alça", em zamak com acabamento cromo acetinado. A fixação deve ser feita por dois parafusos com rosca milimétrica M4. As laterais do móvel são dotadas de furações para regulagem de prateleiras com distância vertical de 64mm, sendo 04 pontos de apoio por prateleira. Possui 04 prateleiras móveis apoiadas em suportes cilíndricos metálicos e 01 prateleira fixa. A montagem entre as peças é realizada por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos pelo sistema minifix. Niveladoras de piso em polipropileno injetado com regulagem para o móvel tanto internamente como externamente, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Medidas: 1200 mm x 450 x 740 mm. Variação de até 5% quanto as dimensões.</p>
15	01	<p>Balcão atendimento angular: Balcão composto por dois módulos retos, um módulo de canto e uma mesa angular. tampo superior é confeccionado em chapa de média densidade MDP (Médium Density Particleboard) com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm (BP. O contorno do tampo é encabeçamento em todos os topos com fita borda PVC (Polyvinyl chloride) 1 mm, sendo todas as bordas frontais chanfradas em 45°, colada a quente pelo sistema hotmelt CQ-645PUR que é elaborado a</p>



base de poliuretano reativo (PUR) que em contato com a umidade relativa do ar e/ ou dos substratos inicia a sua reticulação, tornando-se um adesivo termo fixo de alta flexibilidade e na cor branco. Painel frontal, painéis laterais e painéis internos dos módulos confeccionados em chapa de média densidade MDP (Médium Density Particleboard) com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 15mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm (BP. O contorno das peças são com encabeçamento em todos os topos com fita borda PVC (Polyvinyl chloride) 1 mm, sendo que vai bordas chanfradas em 45° e bordas retas, colada a quente pelo sistema hotmelt CQ-645PUR que é elaborado a base de poliuretano reativo (PUR) que em contato com a umidade relativa do ar e/ ou dos substratos inicia a sua reticulação, tornando-se um adesivo termo fixo de alta flexibilidade e na cor branco. Prateleiras e tampa saque internas dos módulos confeccionados em chapa de média densidade MDP (Médium Density Particleboard) com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 15mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm (BP. O contorno das peças são com encabeçamento em todos os topos com fita borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45 mm, colada a quente pelo sistema hotmelt CQ-645PUR que é elaborado a base de poliuretano reativo (PUR) que em contato com a umidade relativa do ar e/ ou dos substratos inicia a sua reticulação, tornando-se um adesivo termo fixo de alta flexibilidade e na cor branco. Prateleiras com orifícios para passagem de cabos com acabamento e polipropileno na cor preto. Base dos módulos confeccionada em chapa de média densidade MDP (Médium Density Particleboard) com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm (BP. O contorno das peças são com encabeçamento nos topos aparentes com fita borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45 mm, colada a quente pelo sistema hotmelt CQ-645PUR que é elaborado a base de poliuretano reativo (PUR) que em contato com a umidade relativa do ar e/ ou dos substratos inicia a sua reticulação, tornando-se um adesivo termo fixo de alta flexibilidade e na cor branco. A montagem entre as peças é realizada por meio de acessórios internos, como cavilhas, buchas metálicas M6 e parafusos com rosca milimétrica ocultos pelo sistema minifix. União entre módulos é feita com parafuso de união e parafuso próprio para madeira. Conjunto de bucha e sapata niveladora em polipropileno injetado e haste metálica com regulagem através de rosca 5/16", aplicados na base, cuja função para contornar eventuais desníveis de piso. Parte interna do balcão com amplo espaço para passagem de fiação, tanto para armazenamento de fontes e outros objetos, em suas prateleiras furos que poderão ser instaladas tomadas elétricas, possibilitando a passagem de cabos, de um balcão para outro. Em seu painel interno acima do tampo da mesa contém uma caixa de tomadas



com formato retangular, com tampa articulável, fácil acesso a parte interna da caixa para conectar cabos ou até mesmo apoiar fontes. Confeccionada em termoplástico ABS, A caixa contém 03 pontos para rede elétrica, para uso das tomadas. Tampo da mesa em formato angular confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2mm, colada a quente pelo sistema hotmelt CQ-645PUR que é elaborado a base de poliuretano reativo (PUR) que em contato com a umidade relativa do ar e/ ou dos substratos inicia a sua reticulação, tornando-se um adesivo termo fixo de alta flexibilidade e na cor branco, sendo a mesma com raio de 2 mm. Tampo possui orifício para passagem de cabos com acabamento e polipropileno. Painéis Laterais da mesa confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, em formato ergonômico, usinados e colada borda em máquina CNC, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno dos painéis é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 1.0mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. A borda frontal é usinada para garantir que, ao posicionar os balcões lado a lado, os usuários não batam as pernas. Painel Frontal confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 15mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O painel frontal é encabeçado nos topos aparentes com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Montagem é feita através de bucha metálica em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincada amarela a mesma sendo totalmente impregnada nas peças e parafuso minifix em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado branco, com conjunto do tambor minifix Ø15mm produzido em injeção em zamac e acabamento zincado branco, sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Conjunto de bucha e sapata niveladora em polipropileno injetado e haste metálica com regulagem através de rosca 5/16", aplicados nos painéis laterais, cuja função para contornar eventuais desníveis de piso. **Aplique frontal vertical em PET vincado:** Painel acústico confeccionado em fibra têxtil reciclada de alta resistência na cor a definir, com aproximadamente 10mm de espessura, proporciona alto isolamento acústico, possui densidade de 155kg/m³, ótima absorção sonora, resistente ao fogo, flexível e não amarela com raios UV. Todos os recortes do painel acústico são realizados por máquina CNC, garantindo precisão nos encaixes. Painel possui ranhura em formato de vinco, dando uma



		estética diferente e avançada ao balcão, aplique fixado ao painel frontal do balcão através de cola PU. Medidas 1400 x 1400 x 740 mm. Variação de até 5% quanto as dimensões.
16	01	Balcão atendimento retangular baixo: Tampo confeccionado em chapa de média densidade MDP (Médium Density Particleboard) com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm (BP. O contorno do tampo é encabeçamento em todos os topos com fita borda PVC (Polyvinyl chloride) 2 mm e 1 mm, sendo a borda frontal 1mm de espessura, chanfrada em 45°, colada a quente pelo sistema hotmelt CQ-645PUR que é elaborado a base de poliuretano reativo (PUR) que em contato com a umidade relativa do ar e/ ou dos substratos inicia a sua reticulação, tornando-se um adesivo termo fixo de alta flexibilidade e na cor branco. Painel frontal, painéis laterais e painéis internos do módulo confeccionado em chapa de média densidade MDP (Médium Density Particleboard) com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 15mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm (BP. O contorno das peças são com encabeçamento em todos os topos com fita borda PVC (Polyvinyl chloride) 1 mm, sendo que vai bordas chanfradas em 45° e bordas retas, colada a quente pelo sistema hotmelt CQ-645PUR que é elaborado a base de poliuretano reativo (PUR) que em contato com a umidade relativa do ar e/ ou dos substratos inicia a sua reticulação, tornando-se um adesivo termo fixo de alta flexibilidade e na cor branco. Prateleiras e tampa saque internas dos módulos confeccionados em chapa de média densidade MDP (Médium Density Particleboard) com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 15mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm (BP. O contorno das peças são com encabeçamento em todos os topos com fita borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45 mm, colada a quente pelo sistema hotmelt CQ-645PUR que é elaborado a base de poliuretano reativo (PUR) que em contato com a umidade relativa do ar e/ ou dos substratos inicia a sua reticulação, tornando-se um adesivo termo fixo de alta flexibilidade e na cor branco. Prateleiras com orifícios para passagem de cabos com acabamento e polipropileno na cor preto. Base dos módulos confeccionada em chapa de média densidade MDP (Médium Density Particleboard) com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm (BP. O contorno das peças são com encabeçamento em todos os topos com fita borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45 mm, colada a quente pelo sistema hotmelt CQ-645PUR que é elaborado a base de poliuretano reativo (PUR) que em contato com a umidade relativa do ar e/ ou dos substratos inicia a sua reticulação, tornando-se um



adesivo termo fixo de alta flexibilidade e na cor branco. A montagem entre as peças é realizada por meio de acessórios internos, como cavilhas, buchas metálicas M6 e parafusos com rosca milimétrica ocultos pelo sistema minifix. União entre módulos é feita com parafuso de união. Conjunto de bucha e sapata niveladora em polipropileno injetado e haste metálica com regulagem através de rosca 5/16", aplicados na base, cuja função para contornar eventuais desníveis de piso. Parte interna do balcão com amplo espaço para passagem de fiação, tanto para armazenamento de fontes e outros objetos, em suas prateleiras furos que poderão ser instaladas tomadas elétricas, possibilitando a passagem de cabos elétricos de um balcão para outro. Balcão possui ainda na sua parte frontal a possibilidade de fixar painéis apliques retos ou orgânicos, acabamentos em MDP 15mm ou em painel PET, com possibilidade de ser instalados fita de LED junto deles. Tampo possui orifício para passagem de cabos com acabamento e polipropileno. Painéis Laterais da mesa confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, em formato ergonômico, usinados e colada borda em máquina CNC, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno dos painéis é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 1.0 mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. A borda frontal é usinada para garantir que, ao posicionar os balcões lado a lado, os usuários não batam as pernas. Painel Frontal confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 15mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O painel frontal é encabeçado nos topos aparentes com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Montagem é feita através de bucha metálica em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincada amarela a mesma sendo totalmente impregnada nas peças e parafuso minifix em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado branco, com conjunto do tambor minifix Ø15mm produzido em injeção em zamac e acabamento zincado branco, sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Conjunto de bucha e sapata niveladora em polipropileno injetado e haste metálica com regulagem através de rosca 5/16", aplicados nos painéis laterais, cuja função para contornar eventuais desníveis de piso.

Aplique frontal vertical em PET vincado: Painel acústico confeccionado em fibra têxtil reciclada de alta resistência na cor a definir, com aproximadamente 10mm de espessura, proporciona alto isolamento acústico, possui densidade de 155kg/m³, ótima absorção sonora, resistente ao fogo, flexível e não amarela com raios UV. Todos os recortes do painel acústico são realizados por máquina CNC, garantindo precisão nos encaixes. Painel possui ranhura em formato de vinco, dando uma estética diferente e avançada ao balcão, aplique fixado ao



		painel frontal do balcão através de cola PU. Medidas 1400 x 960 x 740 mm. Variação de até 5% quanto as dimensões.
17	03	Aparador: Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 40mm de espessura, sendo face superior bicolor em duas chapas superiores de 25mm de espessura colada em uma chapa inferior cor preto de 15mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 1mm, colada a quente pelo sistema hotmelt CQ-645PUR que é elaborado a base de poliuretano reativo (PUR) que em contato com a umidade relativa do ar e/ ou dos substratos inicia a sua reticulação, tornando-se um adesivo termo fixo de alta flexibilidade e na cor branco. Pé lateral composto pela união de tubos 40x40x1.2mm sendo nas laterais e na parte superior e inferior com tubo 20x40x0.9mm, assim se tornando um requadro, tubos laterais com pré – furos tipo micro juntas, para passagem de fiação, tubos são posicionados na diagonal, soldados nos tubos superior e inferior de canto, tubos horizontais com corte tipo “V” nas duas extremidades para um encaixe perfeito nos tubos laterais, a união deles se dá pela fixação de solda MIG na parte superior e inferior. Todos os aços são fina frio SAE1008. Pintura eletrostática em epóxi, espessura mínima de 40 microns. Na parte interna do pé é fixado um painel lateral confeccionado em chapa de média densidade MDP (Médium Density Particleboard) com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, acabamento em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm (BP). Encabeçamento em todos os topos aparentes com fita borda PVC 0,45mm, colada a quente pelo sistema hotmelt. Painel Frontal e prateleira confeccionados em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 15mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm, são encabeçados nos topos aparentes com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema hotmelt CQ-645PUR que é elaborado a base de poliuretano reativo (PUR) que em contato com a úmida derelativa do ar e/ ou dos substratos inicia a sua reticulação, tornando-se um adesivo termo fixo de alta flexibilidade e na cor branco. Montagem através de parafuso minifix em zamac com rosca soberba, com conjunto do tambor minifix Ø15mm produzido em injeção em zamac e acabamento zincado branco, sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem sem danificar o produto. Conjunto de bucha e sapata niveladora em polipropileno injetado e haste metálica com regulagem através de rosca 5/16”, aplicado nos pedestais, cuja função para contornar eventuais desníveis de piso. Medidas: 1200 x 350 x 1000 mm. Variação de até 5% quanto as dimensões.



18	02	<p>Mesa lateral: Possui tampo de mesa com formato orgânico, confeccionado em MDP (Medium Density particleboard) de 25 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 2mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (autoextinguível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 2mm na aresta superior e inferior da borda, colada a quente pelo sistema hotmelt, tornando-se um adesivo termo fixo de alta flexibilidade e resistência ao arranque. Três pés metálicos com formato cônico, coquilhado em alumínio maciço, liga SAE 305, com têmpera T6, ângulo de inclinação de 10°, afastamento de 110mm, possui rosca interna 5/16 para aplicação de sapata niveladora, a parte superior do pé possui haste semi hexagonal com furações específicas para posteriormente receber os parafusos para fixação do pé ao tampo. Após a injeção o pé recebe tratamento superficial com escova de aço para remover as impurezas, garantindo mais qualidade e melhorando o acabamento do produto final. O pé metálico é fixado ao tampo da mesa por meio de buchas americanas M6 x 13 insertadas diretamente no tampo, fixação feita com 4 parafusos CP PH M6 x 20 por pé. Sapata niveladora articulável tipo pirâmide com 33mm de diâmetro, possui base injetada em PP anti deslizante, capa de revestimento cromada, haste metálica com esfera em uma das extremidades para permitir a articulação, rosca 5/16 e possui parte do eixo sextavado para facilitar a regulagem de altura usando ferramentas, permite a regulagem na altura de até 20mm, rosqueada diretamente no pé de alumínio. A sapata articulável é de extrema importância para uso em pisos desnivelados, garantido a planicidade perfeita no móvel. Todas as peças metálicas recebem tratamento de pintura por meio de banho em fosfato de ferro para total desengraxe em tanque submerso, seguido de banho de fosfato de zinco, após vai para secagem com ar aquecido à 220°, possui aplicação de tinta epóxi a pó com aproximadamente 120 micras e é curada em estufa à 200° para fixação da cor ao metal, garantindo assim a qualidade desejada. Medidas: 543 x 445 x 350 mm. Variação de até 5% quanto as dimensões.</p>
19	03	<p>Mesa de Trabalho retangular pé cavalete: Tampo confeccionado em chapa de média densidade MDP (Médium Density Particleboard) com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm (BP). O contorno do tampo é encabeçamento em todos os topos com fita borda PVC (Polyvinyl chloride) 1 mm, no lado do usuário a borda</p>



		<p>é 45°, colada a quente pelo sistema hotmelt CQ-645PUR que é elaborado a base de poliuretano reativo (PUR) que em contato com a umidade relativa do ar e/ ou dos substratos inicia a sua reticulação, tornando-se um adesivo termo fixo de alta flexibilidade e na cor branco. Pé cavalete lateral composto pela união de tubos 30x50x0.9mm, assim se tornando um cavalete, a união deles se dá pela fixação de solda MIG na parte superior interna. Todos os aços são fina frio SAE1008. Pintura eletrostática em epóxi, espessura mínima de 40 microns. Na parte interna do pé cavalete é fixado um painel lateral orgânico, confeccionado em chapa de média densidade MDP (Médium Density Particleboard) com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, acabamento em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm (BP). Encabeçamento em todos os topos aparentes com fita borda PVC 0,45mm e 1 mm, colada a quente pelo sistema hotmelt. Painel frontal confeccionado em chapa de média densidade MDP (Médium Density Particleboard) com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 15mm de espessura, acabamento em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm (BP). Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica e parafuso com rosca milimétrica, facilitando a montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Conjunto de ponteira e sapata niveladora em polipropileno injetado e haste metálica com regulação através de rosca 5/16. Medidas: 1400 mm x 700 x 740 mm. Variação de até 5% quanto as dimensões.</p>
20	10	<p>Mesa rebatível: Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2mm, colada a quente pelo sistema hotmelt CQ-645PUR que é elaborado a base de poliuretano reativo (PUR) que em contato com a umidade relativa do ar e/ ou dos substratos inicia a sua reticulação, tornando-se um adesivo termo fixo de alta flexibilidade e na cor branco, sendo a mesma com raio de 2 mm. Os pés metálicos são em formato de “Y” e são compostos por: Base em tubos de aço SAE 1008, medindo 30 x 50 mm com espessura de 1,20mm de espessura, recortado em máquina a laser para garantir maior qualidade, acabamento e precisão nos encaixes, com conformação em ângulo nas extremidades, sendo assim sem necessidades de uso de ponteira plástica. Coluna em tubos de aço SAE 1008, medindo 50 x 50 mm com espessura de 1,50mm de espessura, recortado em máquina a laser para garantir maior qualidade, acabamento e precisão nos encaixes. Travessa superior em tubos de aço SAE 1008, medindo 30 x 50 mm com espessura de 0,90mm de espessura, com acabamento nas extremidades com tampa dobrada do próprio tubo, recortado em máquina a laser para garantir maior qualidade, acabamento e precisão nos encaixes, sendo assim sem</p>



		<p>necessidades de uso de ponteira plástica. Todas as uniões entre eles se dão pela fixação de solda MIG e acabamento na parte externa. Longarina estrutural em tubos de aço SAE 1008, medindo 30 x 50 mm com espessura de 0,90mm de espessura, recortado em máquina a laser para garantir maior qualidade, acabamento e precisão nos encaixes, fazendo a ligação entre os pés, com suportes de topo em chapa de aço 2,0mm de espessura, sendo a mesma com 04 furações para fixação no pé com rebites e sendo a fixação com parafusos com rosca milimétrica para uma montagem mais segura e de fácil instalação. Pintura eletrostática em epóxi, recebem um pré-tratamento por um processo de banho contendo desengraxante a base de soda para a retirada num total dos óleos do aço, logo passa por um enxague e refinador e um banho de fosfato de zinco, assim sendo enxaguado em duas imersões e secado para a pintura eletrostática a pó com camada de 120 micras, e curada em estufa a 200°C. O tampo é rebatido a partir de um pino em aço Ø6mm soldado nas extremidades da travessa superior com a ligação de uma braçadeira em chapa de aço 1.5mm com acabamento zincado preto, fixada no tampo. O travamento do tampo se dá por meio de fecho botão produzido em material termoplástico com lingueta trava. O fechamento é dado através de uma lingueta que trava na travessa superior em ambos os pés, com travamento automático, e assim proporcionando um ajuste perfeito ao travamento. Possui tranquetas para a união de uma mesa com a outra, tanto na lateral ou frontal da mesa, confeccionadas em material zamac, cor preto, fixadas na face inferior do tampo através de parafusos zincados na cor preto. Na parte inferior da base é soldada uma chapa em aço 2,0 mm com rosca milimétrica para a colocação dos rodízios, sendo os mesmos em nylon com eixo e haste em aço com 35 Kg de capacidade em cada um e sendo a capacidade dinâmica de 30 Kg. Todos os rodízios com sistema de trava. Kit com 02 tomadas elétricas, fixadas nas laterais dos pedestais, ligadas entre si por sistema de fiação que permite eletrificação de ambas as tomadas, com plug acoplado. Medidas: 1200 x 600 x 740 mm. Variação de até 5% quanto as dimensões.</p>
21	01	<p>Mesa Reunião: Mesa Reunião Retangular c/Caixa de Tomadas: Tampo confeccionado em chapa de MDP (Medium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2mm, colada a quente pelo sistema hotmelt CQ-645PUR que é elaborado a base de poliuretano reativo (PUR) que em contato com a umidade relativa do ar e/ ou dos substratos inicia a sua reticulação, tornando-se um adesivo termo fixo de alta flexibilidade e na cor branco, sendo a mesma com raio de 2 mm. Em seu tampo contém uma ou duas (conforme catálogo) caixa de tomadas confeccionada em termoplástico ABS (antichamas), com acabamento fosco. Possui 01 tampa basculante. A caixa contém 04 pontos para rede elétrica, 03 pontos com suportes para RJ45 ou RJ11, 02 pontos para HDMI ou USB, todos os pontos sem conectores. Painéis laterais em MDP 25 mm. Acabamento em ambas as faces, com laminado melamínico de baixa pressão (BP). Encabeçamento nas</p>



		<p>laterais com fita borda PVC 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Pannel frontal duplo (possibilitando a colocação de caixa de tomadas entre os mesmos para passagem de cabos), confeccionado em chapa de média densidade MDP (Médium Density Particleboard) com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 15mm de espessura, acabamento em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm (BP). Encabeçamento em todos os topos aparentes com fita borda PVC 0,45mm, colada a quente pelo sistema hotmelt. Entre os painéis frontais contém uma travessa confeccionada em chapa de média densidade MDP (Médium Density Particleboard) com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 15mm de espessura, acabamento em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm (BP). Encabeçamento em todos os topos aparentes com fita borda PVC 0,45mm, colada a quente pelo sistema hotmelt., formando um berço para acomodação dos cabos, formando um berço para acomodação dos cabos. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha e parafuso com rosca milimétrica, facilitando a montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Conjunto de bucha e sapata niveladora em polipropileno injetado e haste metálica com regulagem através de rosca 5/16. Medidas: 2000 x 900 x 740 mm. Variação de até 5% quanto as dimensões.</p>
--	--	---

2º Lote – Cadeiras e Poltronas - Itens 22 a 27:

22	02	<p>Poltrona giratória Espaldar alto: Assento/Encosto Conjunto constituído por duas estruturas, sendo elas o assento e o encosto unificados, formando um tipo de concha, produzidos predominantemente a partir de chapas de madeira de 18 mm de espessura, são utilizadas porcas garras para a fixação do assento no encosto e posteriormente são utilizados parafusos para a fixação na estrutura, na parte interna de ambas as estruturas, são fixadas fitas elásticas entrelaçadas com a função de amortecer a espuma do assento e do encosto. Para compor o assento e o encosto são utilizadas almofadas de espuma a base de poliuretano, fabricada pelo processo de laminação. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. Para a configuração do assento as dimensões da espuma giram em torno de 557 mm de comprimento, 520 mm de largura, 40 mm de espessura e densidade média de 33kg/m³. Já para o encosto a espuma tem dimensões de 770 mm de comprimento, 520 mm de largura, 20 mm de espessura e densidade média de 28kg/m³. Ambas as espumas possuem tolerância de densidade de +/- 10%. Base de Alumínio 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 706 mm. O conjunto é fabricado em material de liga de alumínio pelo processo de injeção sob pressão. Rodízio de PU constituído de duas roldanas circulares, na</p>
----	----	---



		<p>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. Coluna 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. O mecanismo possui os seguintes recursos: Movimento sincronizado de reclinção do encosto/assento com uma posição de travamento, e relação de inclinação de 1:1. -Opção de livre flutuação, onde o encosto encontra-se livre para movimentação, mantendo o mesmo sempre em contato e sob pressão com as costas do usuário. Essa pressão pode ser ajustada através de um knob na parte frontal do mecanismo. Apoia Braços Sua estrutura é desenvolvida em tubo de aço carbono na configuração oblonga possuindo medidas de 25x50mm e espessura 1,5 mm. Possui ainda uma capa de polipropileno com medidas aproximadas de 315 mm de comprimento, 53 mm de largura e 5 mm de espessura. Medidas: 1240 – 1320 mm de altura x 663 mm de largura x 800 mm de profundidade. Variação de até 5% quanto as dimensões.</p>
23	23	<p>Poltrona Giratória Espaldar Alto: Assento / Encosto Conjunto constituído por duas conchas desenvolvidas em compensado de madeira, ambas com aproximadamente 6 mm de espessura, usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos são inseridas porcas de fixação com garras. Uma das conchas é inteiriça e outra segmentada em duas partes, sendo uma parte responsável por estruturar o encosto e outra por estruturar o assento. Após tapeçadas ambas as partes são unidas entre si através formando uma concha única. Essa é encaixada na concha inteiriça já tapeçada, por meio de dois suportes, fabricados em chapa de aço carbono com espessura de 2,25 mm protegidos contra corrosão à base de eletrodeposição a zinco, localizados na região superior do encosto e fixada na região frontal do assento. As dimensões do encosto são de aproximadamente de 500 mm de largura e 700 mm de altura, enquanto o assento possui dimensões aproximadas de 500 mm de largura e 450 mm de profundidade. Na estrutura da concha são fixadas almofadas de espuma flexível à base de poliuretano (PU), fabricadas pelo processo de laminação. A almofada do assento possui densidade controlada de 45 kg/m³, e a almofada do encosto possui densidade controlada de 30 kg/m³, podendo em ambas ocorrer variações de +/- 10 %, e espessura média de 60 mm. Apoia Braços: Sua estrutura é composta por dois segmentos distintos, a estrutura frontal fabricada com tubo de aço carbono, medindo 20 x 45 mm e com espessura de 1,5 mm, produzido por meio do processo mecânico de calandragem, e a estrutura superior, responsável por realizar o apoio dos braços do usuário. Essa é desenvolvida em polipropileno através do processo de injeção, e possui dimensões aproximadas de 395 mm de comprimento, 49 mm de largura e 7 mm de espessura. Nas extremidades inferiores do apoia braços têm-se duas ponteiros, desenvolvidas para proteção e acabamento do conjunto, fabricadas em polipropileno, pelo processo de injeção. O conjunto recebe uma proteção</p>



		<p>de preparação de superfície metálica em nanocerâmica, e revestimento eletroestático epóxi em pó. Mecanismo: Fabricado em aço com corpo fixo desenvolvido em chapa de 2,65 mm de espessura, e corpo móvel desenvolvido em chapa de 2,25 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. Possui uma alavanca localizada no lado direito, que ao ser rotacionada comanda o acionamento da coluna a gás, para regulagem de altura da cadeira, e ao ser puxada, e empurrada, trava e destrava o movimento de reclinção do encosto. O mecanismo possui os seguintes recursos: Movimento sincronizado de reclinção do encosto/assento com uma posição de travamento, e relação de inclinação de 1:1. -Opção de livre flutuação, onde o encosto encontra-se livre para movimentação, mantendo o mesmo sempre em contato e sob pressão com as costas do usuário. Essa pressão pode ser ajustada através de um knob na parte frontal do mecanismo. 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. Base Piramidal: 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 690 mm. O conjunto é fabricado pelo processo de injeção de termoplástico em poliamida aditivada com 30% de fibra de vidro. 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. Variação de até 5% quanto às dimensões. Medidas: 1240 – 1320 mm de altura x 663 mm de largura x 800 mm de profundidade. Variação de até 5% quanto as dimensões.</p>
24	150	<p>Cadeira giratória tipo Digitador: O encosto possui estrutura injetada em polipropileno reforçada com fibra de vidro. Na localização dos furos são inseridas porcas de fixação com garras. Na estrutura do Encosto é fixada uma almofada de espuma flexível á base de poliuretano, fabricada pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 50Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-10, e espessura média de 50mm. O conjunto encosto recebe uma blindagem de acabamento, fabricado em polipropileno. Possui dimensões aproximadas de 488mm de largura e 527 mm de altura, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. Assento: Conjunto constituído por compensado multilaminado de madeira com 15mm de espessura. Possui porcas de fixação com garras inseridas nos pontos de montagem da madeira. Na estrutura do assento é fixada uma almofada de espuma e flexível à base de poliuretano, fabricada processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 60kg/m³,podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, e espessura média de 41mm. O conjunto é revestido com tecido crepe poliéster pelo processo de tapeçamento. Suas dimensões são aproximadamente 501mm de largura e 460mm de profundidade,</p>



		<p>apresentando em suas extremidades cantos arredondados. 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. Possui duas alavancas localizadas no lado direito, uma que trava e destrava o movimento de reclinção 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 reclinção do encosto com possibilidade de travamento em qualquer posição. 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. Rodízios de PU: Constituído de duas roldanas circulares, na dimensão de 50 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. Apoia Braços Regulável: Apoio de braço com regulagem de altura, que se dá pelo pressionamento de um botão na parte frontal do apoio de braço. Possui 70 mm de curso para a regulagem de altura, dispostos em oito posições definidas. A alma do apoio de braço é fabricada em chapa de aço com 6,35 mm de espessura, já os restantes dos componentes são fabricados em polipropileno. Medidas: 1240 – 1320 mm de altura x 663 mm de largura x 800 mm de profundidade. Variação de até 5% quanto as dimensões.</p>
25	90	<p>Poltrona interlocutor: Assento / Encosto Conjunto constituído por duas conchas desenvolvidas em compensado de madeira, ambas com aproximadamente 6 mm de espessura, usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos são inseridas porcas de fixação com garras. Uma das conchas é inteiriça e outra segmentada em duas partes, sendo uma parte responsável por estruturar o encosto e outra por estruturar o assento. Após tapeçadas ambas as partes são unidas entre si através formando uma concha única. Essa é encaixada na concha inteiriça já tapeçada, por meio de dois suportes, fabricados em chapa de aço carbono com espessura de 2,25 mm protegidos contra corrosão à base de eletrodeposição a zinco, localizados na região superior do encosto e fixada na região frontal do assento. Possui dimensões aproximadas de 500 mm de largura e 500 mm de altura, enquanto o assento possui dimensões aproximadas de 500 mm de largura e 450 mm de profundidade. Na estrutura da concha são fixadas almofadas de espuma flexível à base de poliuretano (PU), fabricadas pelo processo de laminação. A almofada do assento possui densidade controlada de 45 kg/m³, e a almofada do encosto possui densidade controlada de 30 kg/m³, podendo em ambas ocorrer variações de +/- 10 %, e espessura média de 60 mm. Apoia Braços: Conjunto de apoio para braços na condição fixa fazendo parte integrada a estrutura e é utilizado para posicionamento dos braços em uma única posição,</p>



		<p>ergonomicamente confortável, fabricado em polipropileno pelo processo de injeção. Base: Sua configuração é definida por uma estrutura fixa fabricada em tubo de aço carbono com as medidas de 20x 45mm e espessura de 1,5 mm, confeccionada pelo processo de calandragem, e em tubo de configuração oblonga com dimensões de 16 x 30 mm e espessura 1,5 mm. O suporte para o assento é fabricado em tubo de aço carbono com diâmetro de 25,4 mm com parede de 1,90 mm, confeccionado pelo processo de curvamento de tubos. Estrutura e suportes são unidos entre si pelo processo de soldagem MIG. A estrutura contém quatro sapatas desenvolvidas para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio. Nas extremidades inferiores da estrutura têm-se dois tampões, desenvolvidos para proteção e acabamento do conjunto, fabricados em material termoplástico denominado polipropileno (PP), pelo processo de injeção. A fixação do conjunto à estrutura da concha é feita através de dois suportes fixados na parte superior da concha, fabricados em chapa de aço carbono com espessura de 4 mm, fixados por meio de parafusos e unidos ao apoio braços através de soldagem MIG. O conjunto recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica pela tecnologia nanocerâmica e revestida por pintura eletrostática epóxi pó preta. Medidas: 1000 mm de altura x 621 mm de largura x 684 mm de profundidade. Variação de até 5% quanto as dimensões.</p>
26	06	<p>Banqueta fixa: Estrutura é composta por tubos de aço carbono com 19,05 mm de diâmetro e espessura média de 1,9mm e um suporte estrutural de reforço nas extremidades da estrutura em aço trefilado com 11,11 mm de diâmetro, dobrados pelo processo de curvamento, unidos entre si pelo processo de soldagem MIG. Para dar acabamento nas pontas dos tubos, a estrutura recebe ponteiros plásticos denominadas sapatas injetadas em termoplástico de polipropileno fabricadas pelo processo de injeção. Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanocerâmica, e revestimento eletrostático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. A concha é produzida com uma mistura de homopolímero e copolímero moldada anatomicamente com acabamento superficial texturizado, fabricada pelo processo de injeção. Possui dimensões aproximadas de 456 mm de largura, 524 mm de profundidade, 396 mm de altura e espessura média de 6 mm. Para fixação da estrutura na concha são desenvolvidos fixadores em termoplástico de polipropileno. Variação de até 5% quanto as dimensões.</p>
27	10	<p>Poltronas recepção: Base com estrutura desenvolvida em tubo de aço carbono na configuração oblonga com as medidas de 25,0 x 50,0 mm e espessura 1,5 mm, conformado pelo processo mecânico de curvamento. A estrutura contém sapatas fixas, desenvolvidas para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio. Fabricada em material termoplástico polipropileno, pelo processo de injeção. Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanocerâmica, e revestimento eletrostático epóxi em pó, que</p>



		<p>garante proteção e maior vida útil ao produto. Apoia Braços: Sua estrutura é desenvolvida em tubo de aço carbono na configuração oblonga com as medidas de 25,0x50,0 mm e espessura 1,5 mm, conformada pelo processo mecânico de curvamento. Possui ainda uma capa em termoplástico de polipropileno com 315 mm de comprimento e 53 mm de largura e espessura média de aproximadamente 6mm. Concha é constituída por compensado multilaminado de madeira com aproximadamente 12mm de espessura. Possui porcas garra inseridas nos pontos de montagem da madeira com a estrutura. Na concha são fixadas duas almofadas de espuma flexível, uma para o assento e outra para o encosto, à base de poliuretano (PU), fabricada pelo processo de injeção. A almofada do encosto possui densidade controlada de 58 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-10 %, e espessura média de 60 mm, já o assento possui densidade de 62 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, e espessura média de 60 mm. Esse conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento em couríssimo e possui em suas extremidades cantos arredondados. Possui dimensões aproximadas de 770mm de largura por 823mm de altura. Variação de até 5% quanto as dimensões.</p>
--	--	---

3º Lote – Mobiliário sob medida - Itens 28 a 37:

28	02	<p>Bancada banheiro sob medida: Móvel sob medida banheiro com estrutura: Encaixado entre tamponamentos verticais aparentes. Configuração: 1 porta de 4 gavetas medindo 100 x 55 x 50 cm Puxador: Tipo passante, 1 porta e 4 gavetas. Prateleira: Todas as portas deverão conter prateleira interna centralizada na altura. Confirmação de Medidas: A Contratada será responsável pela aferição de todas as medidas in loco, bem como pela verificação da mobília já existente e da infraestrutura (pontos elétricos, rodapés), antes da elaboração do projeto executivo e início da fabricação, para garantir a perfeita adequação dos novos móveis. Quaisquer divergências ou necessidades de adequação da infraestrutura deverão ser comunicadas formalmente à Contratante. Material: Todo o mobiliário deverá ser fabricado em MDP primeira linha, com espessura mínima de 15mm. Para gavetas ou outras estruturas internas que não comprometam a resistência e durabilidade, a espessura poderá ser ajustada, mediante justificativa técnica e aprovação da Contratante. Amortecimento: Todas as portas e gavetas deverão possuir sistema de amortecimento (fecho toque ou similar de alta qualidade), que garanta fechamento suave e silencioso, prevenindo impactos. Corrediças: As gavetas deverão ser equipadas com corrediças telescópicas ocultas (invisíveis), de alta resistência, que permitam a abertura total da gaveta e suportem o peso adequado ao uso, com sistema de amortecimento. Puxadores/Sistemas: Os modelos de puxadores ou sistemas de abertura deverão ser rigorosamente seguidos conforme especificado para cada módulo, ou mediante apresentação de amostra e aprovação expressa da Contratante para modelos similares. Pontos Elétricos: A Contratada deverá coordenar com a equipe técnica a exata localização e adequação dos pontos elétricos e de lógica necessários para a integração dos móveis antes da fabricação. Acabamento: O acabamento em MDP (padrão de cor e textura) será definido</p>
----	----	---



		<p>pela Contratante após a contratação, mediante apresentação de amostras físicas pela Contratada para aprovação final. Limpeza: A Contratada deverá ser responsável pela limpeza da área de trabalho e remoção de todos os resíduos e sobras de materiais gerados durante a montagem e instalação dos móveis. As dimensões indicadas são de referência e poderão ser ajustadas em conformidade com o Projeto Arquitetônico de Detalhamento do Mobiliário e com as medidas verificadas in loco previamente à fabricação.</p>
29	01	<p>Bancada banheiro sob medida: Móvel sob medida banheiro Estrutura: Encaixado entre tamponamentos verticais aparentes. Configuração: 1 porta de 4 gavetas medindo 120 x 55 x 50 cm Puxador: Tipo passante, 1 porta e 4 gavetas. Prateleira: Todas as portas deverão conter prateleira interna centralizada na altura. Confirmação de Medidas: A Contratada será responsável pela aferição de todas as medidas in loco, bem como pela verificação da mobília já existente e da infraestrutura (pontos elétricos, rodapés), antes da elaboração do projeto executivo e início da fabricação, para garantir a perfeita adequação dos novos móveis. Quaisquer divergências ou necessidades de adequação da infraestrutura deverão ser comunicadas formalmente à Contratante. Material: Todo o mobiliário deverá ser fabricado em MDP primeira linha, com espessura mínima de 15mm. Para gavetas ou outras estruturas internas que não comprometam a resistência e durabilidade, a espessura poderá ser ajustada, mediante justificativa técnica e aprovação da Contratante. Amortecimento: Todas as portas e gavetas deverão possuir sistema de amortecimento (fecho toque ou similar de alta qualidade), que garanta fechamento suave e silencioso, prevenindo impactos. Corrediças: As gavetas deverão ser equipadas com corrediças telescópicas ocultas (invisíveis), de alta resistência, que permitam a abertura total da gaveta e suportem o peso adequado ao uso, com sistema de amortecimento. Puxadores/Sistemas: Os modelos de puxadores ou sistemas de abertura deverão ser rigorosamente seguidos conforme especificado para cada módulo, ou mediante apresentação de amostra e aprovação expressa da Contratante para modelos similares. Pontos Elétricos: A Contratada deverá coordenar com a equipe técnica a exata localização e adequação dos pontos elétricos e de lógica necessários para a integração dos móveis antes da fabricação. Acabamento: O acabamento em MDP (padrão de cor e textura) será definido pela Contratante após a contratação, mediante apresentação de amostras físicas pela Contratada para aprovação final. Limpeza: A Contratada deverá ser responsável pela limpeza da área de trabalho e remoção de todos os resíduos e sobras de materiais gerados durante a montagem e instalação dos móveis. As dimensões indicadas são de referência e poderão ser ajustadas em conformidade com o Projeto Arquitetônico de Detalhamento do Mobiliário e com as medidas verificadas in loco previamente à fabricação.</p>
30	03	<p>Painel para TV: Painel confeccionado em fibra de madeira aglomerada de média densidade (MDP) com 40 mm de espessura. Acabamento em ambas as faces, com laminado melamínico de baixa pressão (BP). O mesmo é produzido com sistema de engrossamento com pinos em aço zincado 35 mm (compr.) x 1 mm (esp.) para fixação das travessas. O painel é encabeçamento em todos os topos com fita borda PVC 1 mm. Passagem de cabos na parte</p>



		<p>de trás do painel para fácil acesso do mesmo. Fixadores para parede em MDP 25mm com usinagem em 45° para ser feito o encaixe perfeito e com possibilidade de regulagem lateralmente, os mesmos podem ser fixados em alvenaria ou madeira. Confirmação de Medidas: A Contratada será responsável pela aferição de todas as medidas in loco, bem como pela verificação da mobília já existente e da infraestrutura (pontos elétricos, rodapés), antes da elaboração do projeto executivo e início da fabricação, para garantir a perfeita adequação dos novos móveis. Quaisquer divergências ou necessidades de adequação da infraestrutura deverão ser comunicadas formalmente à Contratante. Material: Todo o mobiliário deverá ser fabricado em MDP primeira linha, com espessura mínima de 15mm. Para gavetas ou outras estruturas internas que não comprometam a resistência e durabilidade, a espessura poderá ser ajustada, mediante justificativa técnica e aprovação da Contratante. Pontos Elétricos: A Contratada deverá coordenar com a equipe técnica a exata localização e adequação dos pontos elétricos e de lógica necessários para a integração dos móveis antes da fabricação. Acabamento: O acabamento em MDP (padrão de cor e textura) será definido pela Contratante após a contratação, mediante apresentação de amostras físicas pela Contratada para aprovação final. Limpeza: A Contratada deverá ser responsável pela limpeza da área de trabalho e remoção de todos os resíduos e sobras de materiais gerados durante a montagem e instalação dos móveis. Medida 2000 x 2600 mm. As dimensões indicadas são de referência e poderão ser ajustadas em conformidade com o Projeto Arquitetônico de Detalhamento do Mobiliário e com as medidas verificadas in loco previamente à fabricação.</p>
31	01	<p>Painel ripado: confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 15mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do painel é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Travessas com largura de 30mm confeccionadas em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do das travessas é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 1,0mm e 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. O painel e as travessas possuem furos feitos em centro de usinagem com diâmetro de 08mm, sendo que as travessas devem ser fixadas no painel através de cavilhas plásticas duplas 8x30mm preto, com distância de 25mm entre uma e outra, painel fixado na parede por parafusos e buchas nylon 8x50mm. Painel liso confeccionado em fibra de madeira aglomerada de média densidade (MDP) com 40 mm de espessura. Acabamento em ambas as faces, com laminado melamínico de baixa pressão (BP). O mesmo é produzido com sistema de engrossuramento com pinos em aço zincado 35 mm (compr.) x 1 mm (esp.) para fixação das travessas. O painel é encabeçamento em todos os topos com fita borda PVC 1</p>



		<p>mm. Passagem de cabos na parte de trás do painel para fácil acesso do mesmo. Fixadores para parede em MDP 25mm com usinagem em 45° para ser feito o encaixe perfeito e com possibilidade de regulagem lateralmente, os mesmos podem ser fixados em alvenaria ou madeira. Medida 2000 x 2620 mm metade liso e metade ripado. As dimensões indicadas são de referência e poderão ser ajustadas em conformidade com o Projeto Arquitetônico de Detalhamento do Mobiliário e com as medidas verificadas in loco previamente à fabricação.</p>
32	01	<p>Nicho frigobar: Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2mm, colada a quente pelo sistema hotmelt CQ-645PUR que é elaborado a base de poliuretano reativo (PUR) que em contato com a umidade relativa do ar e/ ou dos substratos inicia a sua reticulação, tornando-se um adesivo termo fixo de alta flexibilidade e na cor branco, sendo a mesma com raio de 2mm. Painéis Laterais confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno dos painéis é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Painel Frontal confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 15mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O painel frontal é encabeçado nos topos aparentes com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Distanciadores em termoplástico PSAI (poliestireno de alto impacto) injetado com acabamento grafite, com medida de 80x25x10mm, o mesmo será utilizado entre o tampo e painel lateral para o auxílio de passagem de cabeamento. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincada amarela a mesma sendo totalmente impregnada nas peças e parafuso minifix em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado branco, com conjunto do tambor minifix Ø15mm produzido em injeção em zamac e acabamento zincado branco, sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Conjunto de bucha e sapata niveladora em polipropileno injetado e haste metálica com regulagem através de rosca 5/16", aplicado nos painéis laterais, cuja função para contornar eventuais desníveis de piso. Medidas 75 x 50 x 88 cm. As dimensões indicadas são de referência e poderão ser ajustadas em conformidade com o Projeto</p>



		Arquitetônico de Detalhamento do Mobiliário e com as medidas verificadas in loco previamente à fabricação.
33	01	<p>Copa: Módulo Refrigerador: Estrutura: Encaixado entre tamponamentos verticais aparentes. Configuração: 1 (um) nicho na parte superior 2 vãos 260 x 70 x 80 cm. Puxador: Tipo passante. Módulo Aéreo Portas: 3 (três) portas com tamponamentos ocultos, devendo estar alinhadas pela altura com a torre quente, formando um conjunto harmônico. 170 x 45 x 117 cm Puxador: Tipo passante. Módulo Inferior Base: pedra itaúnas apoiada sobre rodapé de 10cm de altura (a ser providenciado pela Contratante) com cuba. 3 portas e 4 gavetas. Prateleira: Todas as portas deverão conter prateleira interna centralizada na altura. Confirmação de Medidas: A Contratada será responsável pela aferição de todas as medidas in loco, bem como pela verificação da mobília já existente e da infraestrutura (pontos elétricos, rodapés), antes da elaboração do projeto executivo e início da fabricação, para garantir a perfeita adequação dos novos móveis. Quaisquer divergências ou necessidades de adequação da infraestrutura deverão ser comunicadas formalmente à Contratante. Material: Todo o mobiliário deverá ser fabricado em MDP primeira linha, com espessura mínima de 15mm. Para gavetas ou outras estruturas internas que não comprometam a resistência e durabilidade, a espessura poderá ser ajustada, mediante justificativa técnica e aprovação da Contratante. Amortecimento: Todas as portas e gavetas deverão possuir sistema de amortecimento (fecho toque ou similar de alta qualidade), que garanta fechamento suave e silencioso, prevenindo impactos. Corrediças: As gavetas deverão ser equipadas com corrediças telescópicas ocultas (invisíveis), de alta resistência, que permitam a abertura total da gaveta e suportem o peso adequado ao uso, com sistema de amortecimento. Puxadores/Sistemas: Os modelos de puxadores ou sistemas de abertura (Puxador 4023 Alternativa ou Puxador Passante) deverão ser rigorosamente seguidos conforme especificado para cada módulo, ou mediante apresentação de amostra e aprovação expressa da Contratante para modelos similares. Pontos Elétricos: A Contratada deverá coordenar com a equipe técnica a exata localização e adequação dos pontos elétricos e de lógica necessários para a integração dos móveis antes da fabricação. Acabamento: O acabamento em MDP (padrão de cor e textura) será definido pela Contratante após a contratação, mediante apresentação de amostras físicas pela Contratada para aprovação final. Limpeza: A Contratada deverá ser responsável pela limpeza da área de trabalho e remoção de todos os resíduos e sobras de materiais gerados durante a montagem e instalação dos móveis. As dimensões indicadas são de referência e poderão ser ajustadas em conformidade com o Projeto Arquitetônico de Detalhamento do Mobiliário e com as medidas verificadas in loco previamente à fabricação.</p>
34	01	<p>Bancada refeição copa: Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com</p>



		<p>espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2mm, colada a quente pelo sistema hotmelt CQ-645PUR que é elaborado a base de poliuretano reativo (PUR) que em contato com a umidade relativa do ar e/ ou dos substratos inicia a sua reticulação, tornando-se um adesivo termo fixo de alta flexibilidade e na cor branco, sendo a mesma com raio de 2mm. Painéis Laterais confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno dos painéis é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Painel Frontal confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 15mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O painel frontal é encabeçado nos topos aparentes com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Distanciadores em termoplástico PSAl (poliestireno de alto impacto) injetado com acabamento grafite, com medida de 80x25x10mm, o mesmo será utilizado entre o tampo e painel lateral para o auxílio de passagem de cabeamento. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincada amarela a mesma sendo totalmente impregnada nas peças e parafuso minifix em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado branco, com conjunto do tambor minifix Ø15mm produzido em injeção em zamac e acabamento zincado branco, sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Conjunto de bucha e sapata niveladora em polipropileno injetado e haste metálica com regulagem através de rosca 5/16", aplicado nos painéis laterais, cuja função para contornar eventuais desníveis de piso. Medidas 140 x 45 x 110 cm. As dimensões indicadas são de referência e poderão ser ajustadas em conformidade com o Projeto Arquitetônico de Detalhamento do Mobiliário e com as medidas verificadas in loco previamente à fabricação.</p>
35	02	<p>Painel Parede: Painel confeccionado em fibra de madeira aglomerada de média densidade (MDP) com 40 mm de espessura. Acabamento em ambas as faces, com laminado melamínico de baixa pressão (BP). O mesmo é produzido com sistema de engrossamento com pinos em aço zincado 35 mm (compr.) x 1 mm (esp.) para fixação das travessas. O painel é encabeçamento em todos os topos com fita borda PVC 1 mm. Passagem de cabos na parte de trás do painel para fácil acesso do mesmo. Fixadores para parede em MDP 25mm com usinagem em 45° para ser feito o encaixe perfeito e com possibilidade de regulagem lateralmente, os mesmos podem ser fixados em alvenaria ou madeira. Confirmação de Medidas: A Contratada será responsável pela aferição de todas as medidas in loco, bem como pela verificação da mobília já existente e da infraestrutura (pontos elétricos, rodapés), antes</p>



		<p>da elaboração do projeto executivo e início da fabricação, para garantir a perfeita adequação dos novos móveis. Quaisquer divergências ou necessidades de adequação da infraestrutura deverão ser comunicadas formalmente à Contratante. Material: Todo o mobiliário deverá ser fabricado em MDP primeira linha, com espessura mínima de 15mm. Para gavetas ou outras estruturas internas que não comprometam a resistência e durabilidade, a espessura poderá ser ajustada, mediante justificativa técnica e aprovação da Contratante. Pontos Elétricos: A Contratada deverá coordenar com a equipe técnica a exata localização e adequação dos pontos elétricos e de lógica necessários para a integração dos móveis antes da fabricação. Acabamento: O acabamento em MDP (padrão de cor e textura) será definido pela Contratante após a contratação, mediante apresentação de amostras físicas pela Contratada para aprovação final. Limpeza: A Contratada deverá ser responsável pela limpeza da área de trabalho e remoção de todos os resíduos e sobras de materiais gerados durante a montagem e instalação dos móveis. Medida 2080 x 2510 mm. As dimensões indicadas são de referência e poderão ser ajustadas em conformidade com o Projeto Arquitetônico de Detalhamento do Mobiliário e com as medidas verificadas in loco previamente à fabricação.</p>
36	01	<p>Painel Parede com rack: Painel confeccionado em fibra de madeira aglomerada de média densidade (MDP) com 40 mm de espessura. Acabamento em ambas as faces, com laminado melamínico de baixa pressão (BP). O mesmo é produzido com sistema de engrossamento com pinos em aço zincado 35 mm (compr.) x 1 mm (esp.) para fixação das travessas. O painel é encabeçamento em todos os topos com fita borda PVC 1 mm. Passagem de cabos na parte de trás do painel para fácil acesso do mesmo. Fixadores para parede em MDP 25mm com usinagem em 45° para ser feito o encaixe perfeito e com possibilidade de regulagem lateralmente, os mesmos podem ser fixados em alvenaria ou madeira. Confirmação de Medidas: A Contratada será responsável pela aferição de todas as medidas in loco, bem como pela verificação da mobília já existente e da infraestrutura (pontos elétricos, rodapés), antes da elaboração do projeto executivo e início da fabricação, para garantir a perfeita adequação dos novos móveis. Quaisquer divergências ou necessidades de adequação da infraestrutura deverão ser comunicadas formalmente à Contratante. Material: Todo o mobiliário deverá ser fabricado em MDP primeira linha, com espessura mínima de 15mm. Para gavetas ou outras estruturas internas que não comprometam a resistência e durabilidade, a espessura poderá ser ajustada, mediante justificativa técnica e aprovação da Contratante. Pontos Elétricos: A Contratada deverá coordenar com a equipe técnica a exata localização e adequação dos pontos elétricos e de lógica necessários para a integração dos móveis antes da fabricação. Acabamento: O acabamento em MDP (padrão de cor e textura) será definido pela Contratante após a contratação, mediante apresentação de amostras físicas pela Contratada para aprovação final. Limpeza: A Contratada deverá ser responsável pela limpeza da área de trabalho e remoção de todos os resíduos e sobras de materiais gerados durante a montagem e instalação dos móveis. Medida do Painel 2380 x 2410 mm. Rack Suspenso 04 portas: Tampo único confeccionado em chapa de MDP (Medium Density Particleboard), com</p>



		<p>partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2mm, colada a quente pelo sistema hotmelt CQ-645PUR que é elaborado a base de poliuretano reativo (PUR) que em contato com a umidade relativa do ar e/ ou dos substratos inicia a sua reticulação, tornando-se um adesivo termo fixo de alta flexibilidade e na cor branco, sendo a mesma com raio de 2 mm. Corpo do armário confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 15mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. Encabeçados nos topos aparentes com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Portas em MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 15mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm, O contorno da porta é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 1mm, colada a quente pelo sistema hotmelt CQ-645PUR que é elaborado a base de poliuretano reativo (PUR) que em contato com a umidade relativa do ar e/ ou dos substratos inicia a sua reticulação, tornando-se um adesivo termo fixo de alta flexibilidade e na cor branco. Portas dotadas de dobradiças caneco Ø35 em aço estampado com abertura de 110°, sendo que a mesma é dotada do sistema Slide-On de amortecimento para que a porta não colida com o móvel e assim não tendo nenhum ruído, contendo 08 dobradiças, 02 em cada porta. A porta direita possui fechadura cilíndrica com travamento por lingueta sendo fixada por travamento superior no tampo por meio de uma chapa em L em aço com acabamento zincado branco. A fechadura acompanha 02 chaves (principal e reserva). A porta esquerda é automaticamente travada pela direita, por meio de 01 chapa metálicas 50 x 25 x 1,5 mm com acabamento zincado branco. Ambas as portas são dotadas de puxadores tipo "alça", em zamak com acabamento cromo acetinado. A fixação deve ser feita por dois parafusos com rosca milimétrica M4. As laterais do móvel são dotadas de furações para regulagem de prateleiras com distância vertical de 64mm, sendo 04 pontos de apoio por prateleira. Possui 02 prateleiras moveis apoiadas em suportes cilíndricos metálicos. A montagem entre as peças é realizada por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos pelo sistema minifix. Medidas: 543 x 445 x 350mm. As dimensões indicadas são de referência e poderão ser ajustadas em conformidade com o Projeto Arquitetônico de Detalhamento do Mobiliário e com as medidas verificadas in loco previamente à fabricação</p>
37	01	Armário sob medida com 03 portas de correr de vidro: Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob



	<p>pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2mm, colada a quente pelo sistema hotmelt CQ-645PUR que é elaborado a base de poliuretano reativo (PUR) que em contato com a umidade relativa do ar e/ ou dos substratos inicia a sua reticulação, tornando-se um adesivo termo fixo de alta flexibilidade e na cor branco, sendo a mesma com raio de 2 mm. Corpo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 15mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. Encabeçados nos topos aparentes com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. O tampo superior e base inferior recebem trilho de alumínio sobre posto para porta de correr. Trilho de alumínio extrusado por meio de máquina extrusora de alta pressão, com liga de alumínio. O Trilho possui canal interno que permitem o deslizamento suave das roldanas de nylon do sistema de porta de correr. O trilho recebe uma série de processos químicos, formando uma camada superficial de óxido, esta cobertura se torna mais resistente e se tornando um padrão de acabamento anodizado, que neste caso é na cor preto ou branco. Duas portas de correr de vidro temperado 6 mm com roldanas de nylon de alta resistência que possuem rolamento interno blindado para garantir maior vida útil e maior suavidade no deslizamento. O sistema é fixado as portas por parafusos CF PH 4,0 x 14 ZB. Ambas as portas são dotadas de puxadores tipo "alça", em zamak com acabamento cromo acetinado. A fixação deve ser feita por dois parafusos com rosca milimétrica M4. As laterais do móvel são dotadas de furações para regulagem de prateleiras com distância vertical de 64mm, sendo 04 pontos de apoio por prateleira. Possui 03 prateleiras móveis, 01 maior e 02 menores apoiadas em suportes cilíndricos metálicos. A montagem entre as peças é realizada por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos pelo sistema minifix. Niveladoras de piso em polipropileno injetado com regulagem para o móvel tanto internamente como externamente, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Medidas: 2200 x 2100 x 450 mm. As dimensões indicadas são de referência e poderão ser ajustadas em conformidade com o Projeto Arquitetônico de Detalhamento do Mobiliário e com as medidas verificadas in loco previamente à fabricação.</p>
--	--

4º Lote – Carpete e Tapete - Itens 38 e 39:

38	250 m ²	<p>Carpete Modular: Padrão de Construção do Pelo: Construção em agulhado estruturado , fibra em Stainproff , peso da fibra 650 g/m2 , altura 650mm , peso total 1100 gr /m2, classe 32 comercial pesado; Método de Tingimento: Tingimento por solução, Tingimento por fio (solution dye); Peso Médio dos Fios da Pilha: 600 g/m2 (18 oz/yd2); Bitola Mínima (número de agulhas por polegada de tear): mínimo de 1/10 in; Altura Final Mínima do Pelo (acima da base): 2,0 mm; Densidade Mínima dos Fios da Pilha: 6.600 oz/yd3 (245,34 g/m3); Material</p>
----	--------------------	---

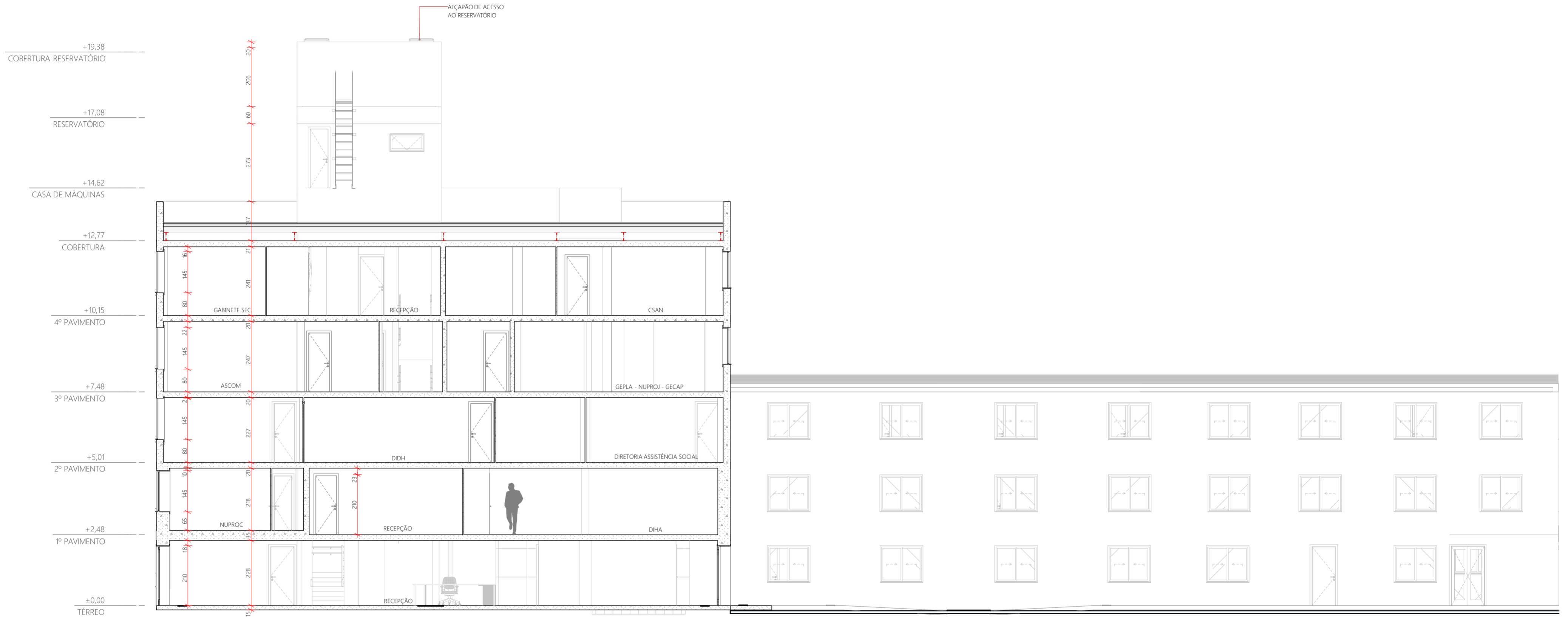


		<p>da Base Primária: 100% tecido não tecido, em poliéster; Material da Base Secundária: 100% termoplástica flexível livre de betumen; Avaliação da Mudança de Aparência da Superfície do Carpete: tráfego severo conforme método de Teste ASTM D5252 com nota igual ou maior que 3,5 TARR após 12.000 ciclos ou Severo conforme método de teste DIN EN1307 classificação 34; Estabilidade Dimensional da Placa Modular: no máximo, 0,15%, Método ISO 2551; Resistência da Ligação de Tufo a Base Primária: Modular, com valor médio mínimo de 8 libras, Método ASTM D1335; Resistência à Delaminação da Base Secundária: No mínimo, 2,5 libras por polegada, Método ASTM D3936;. Solidez de Cor: Resistência de Cor à Fricção: No mínimo, classe 4 de transferência de cor, úmido ou seco, Método AATCC 165; Resistência de Cor à Luz: Mudança de cor entre áreas expostas e não expostas de carpete equivalente a, no mínimo, grau 4 na escala de cinza para alteração de cor após uma exposição de 40 AFU, Método AATCC 16, Opção 3, ou resultado maior ou igual a 4, úmido ou seco, Método AATCC 165; Propensão Eletrostática: No máximo, 3,5 kV, passo único, Método AATCC 134; Propriedades de Flamabilidade: Os carpetes devem estar de acordo com as normas nacionais ou internacionais e atender a IN018/DAT/CBMSC; Propagação de Chama: O carpete deve atender ao teste de ignição de pequena escala, Método 16 CFR 1630, ou teste da pílula de metenamina, Método ASTM D2859 ou FF1-70 com resultado não propagação (passa) ou ainda ISO11925-2FS ≤ 150mm within 20s; Teste do Painel Radiante de Revestimento: Classe I, com resultado mínimo de 0,45 W/cm², Método ASTM E648, ou apresentar resultados em conformidade com a ABNT NBR 8660 Fluxo Crítico (6) ≥ 4,5 kW/m² ou ainda conforme EN135011/ISO9239-1;. Densidade de Fumaça: Densidade óptica corrigida, modo flamejante, de, no máximo, 450, Método ASTM E662; Proteção Contra Manchas e Sujidades: deve ser aplicado ao carpete produto que de proteção contra mancha e sujidade; Tratamento Antimicrobiano: deve ser incorporado à base do carpete durante o processo de manufatura; Método de Instalação: aleatório, randômico, não direcional; O revestimento têxtil (carpete) deverá ser entregue na cor a definir, devendo conter detalhes em tonalidades diversas. Os detalhes poderão ser apresentados em frisos, quadrados ou outras formas geométricas. A Empresa vencedora do certame deverá aplicar autonivelante sob carpete que é o processo que envolve a preparação da superfície, a aplicação da argamassa autonivelante e a instalação do carpete. Tamanho da Placa: 50cm x 50cm; O autonivelante é utilizado para criar uma base nivelada para o carpete, corrigindo imperfeições e desníveis do contrapiso. A instalação deve ser realizada conforme recomendações e especificações do fabricante. O proponente deverá apresentar Certificado ABNT de Qualidade Ambiental – Rótulo Ecológico PE 158 Revestimento têxteis para pavimentos emitido em nome do Fabricante do produto.</p>
39	01	<p>Tapete: fabricado com filamento de vinil entrelaçado, costado sólido não espumado também em vinil cor predominante a definir, lavável, não propagador de chamas, antiderrapante, com propriedades microbiológicas que inibem o crescimento de fungos, fixado no costado</p>

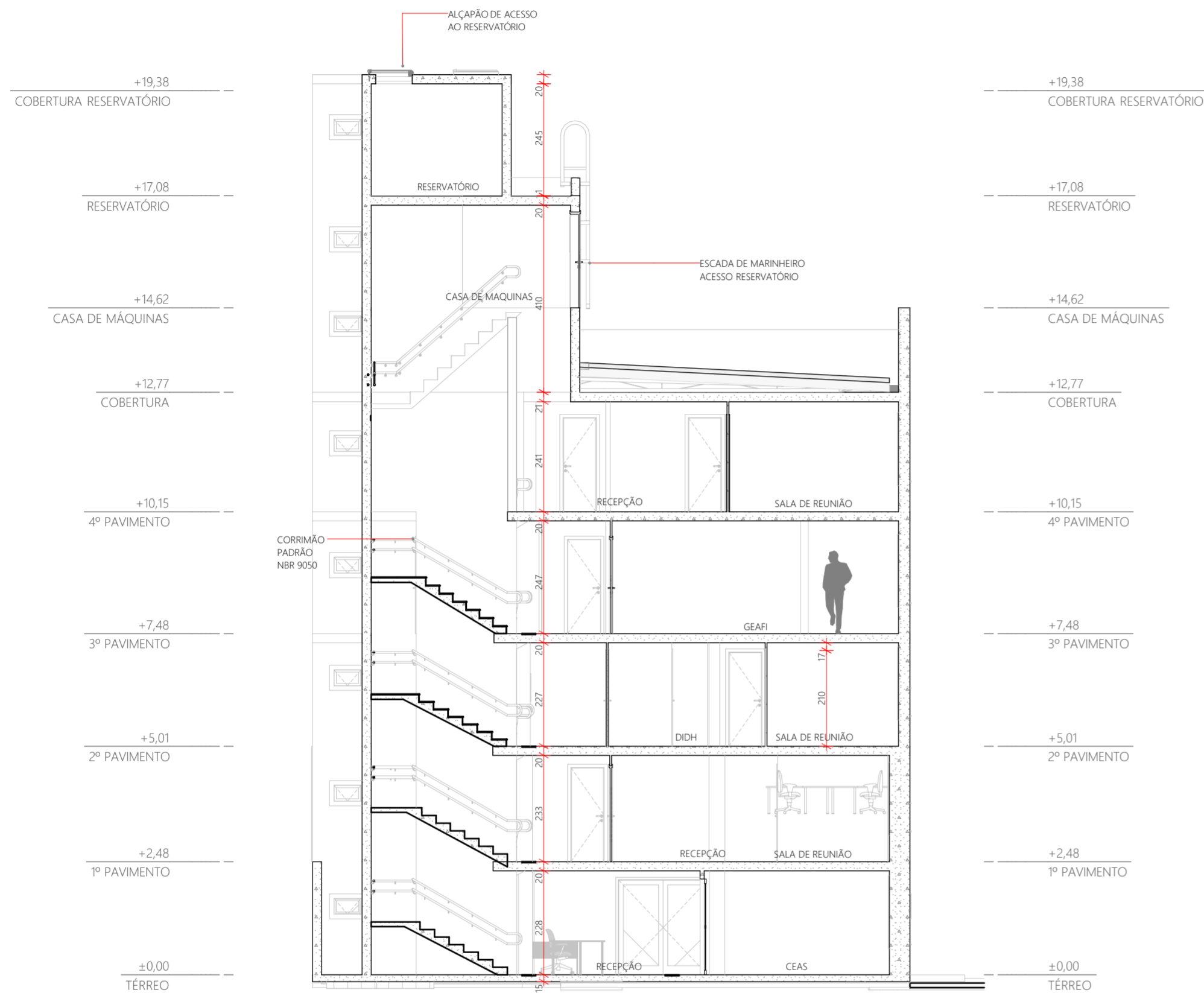


ESTADO DE SANTA CATARINA
SECRETARIA DA ASSISTÊNCIA SOCIAL, MULHER E FAMÍLIA - SAS
GERÊNCIA DE APOIO OPERACIONAL

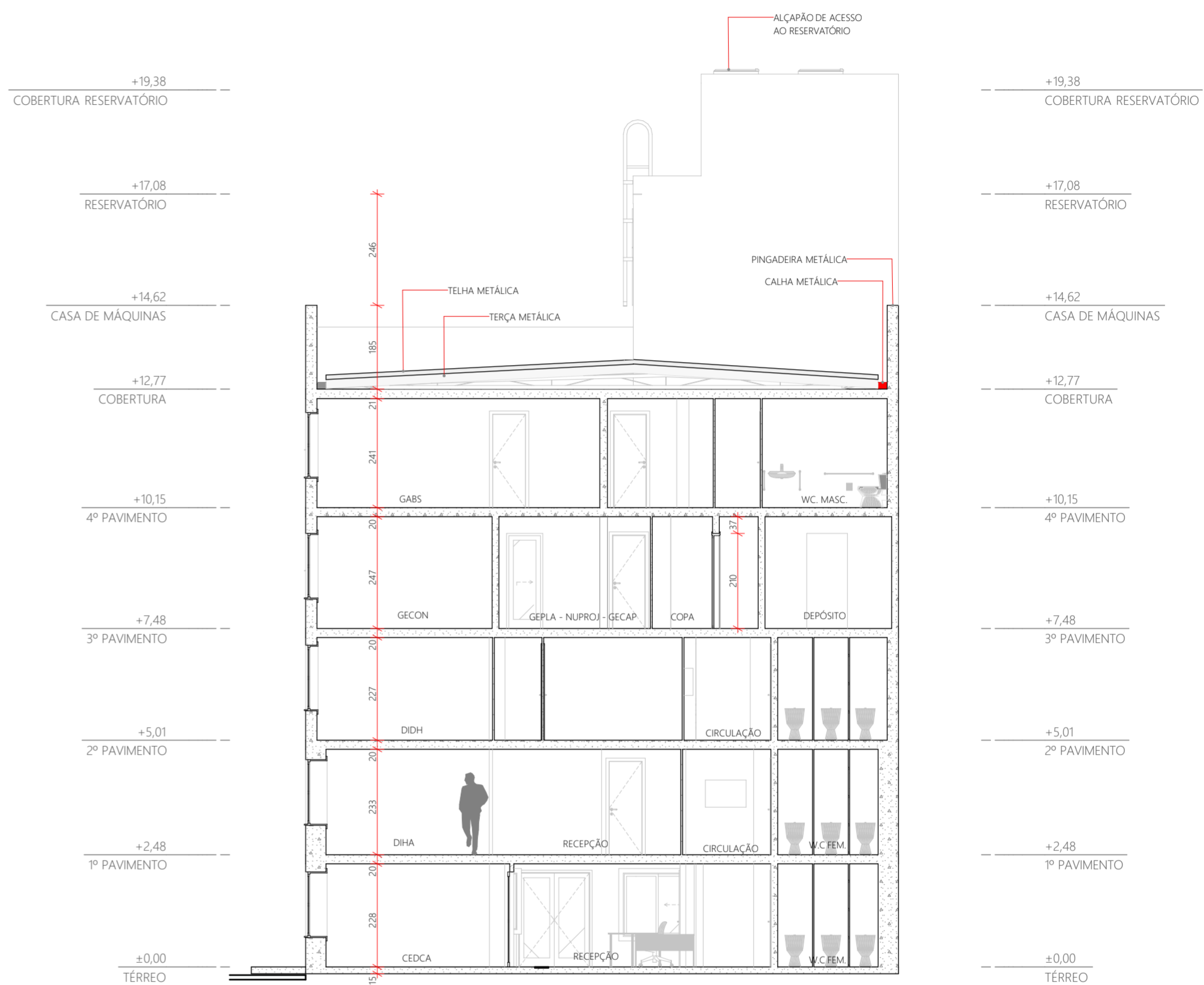
	por fusão térmica durante o processo de produção espessura mínima de 10,00 mm, com base antiderrapante e de material antialérgico, impermeável. Medidas 2400 x 1700 mm.
--	---



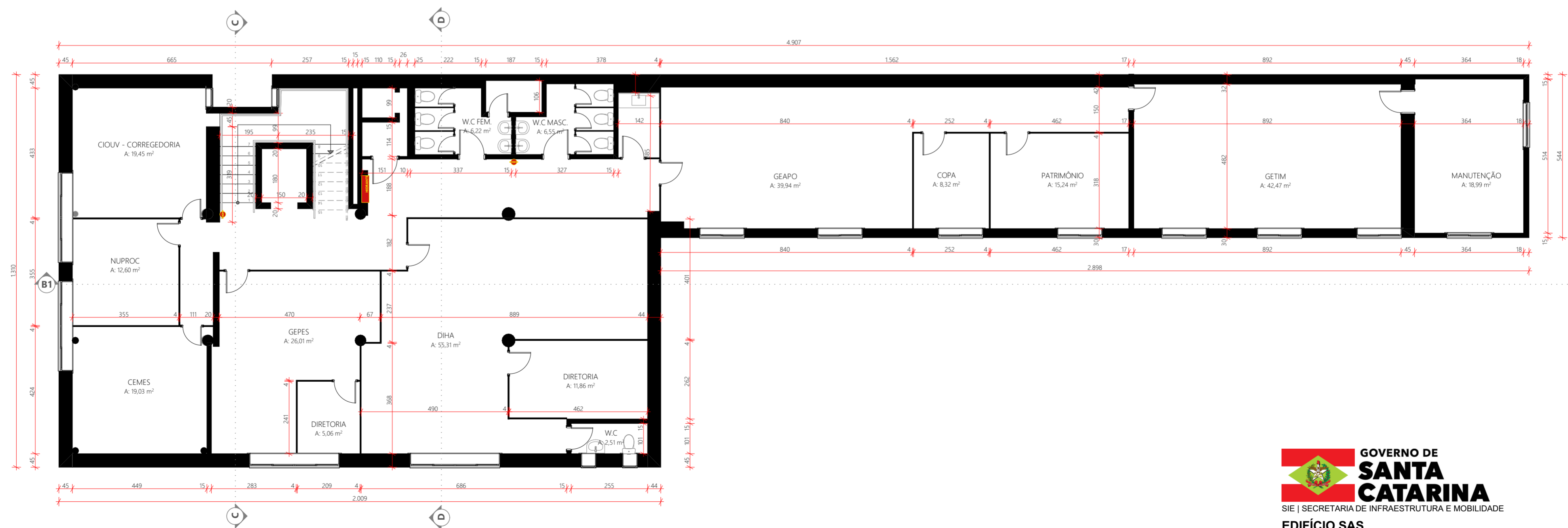
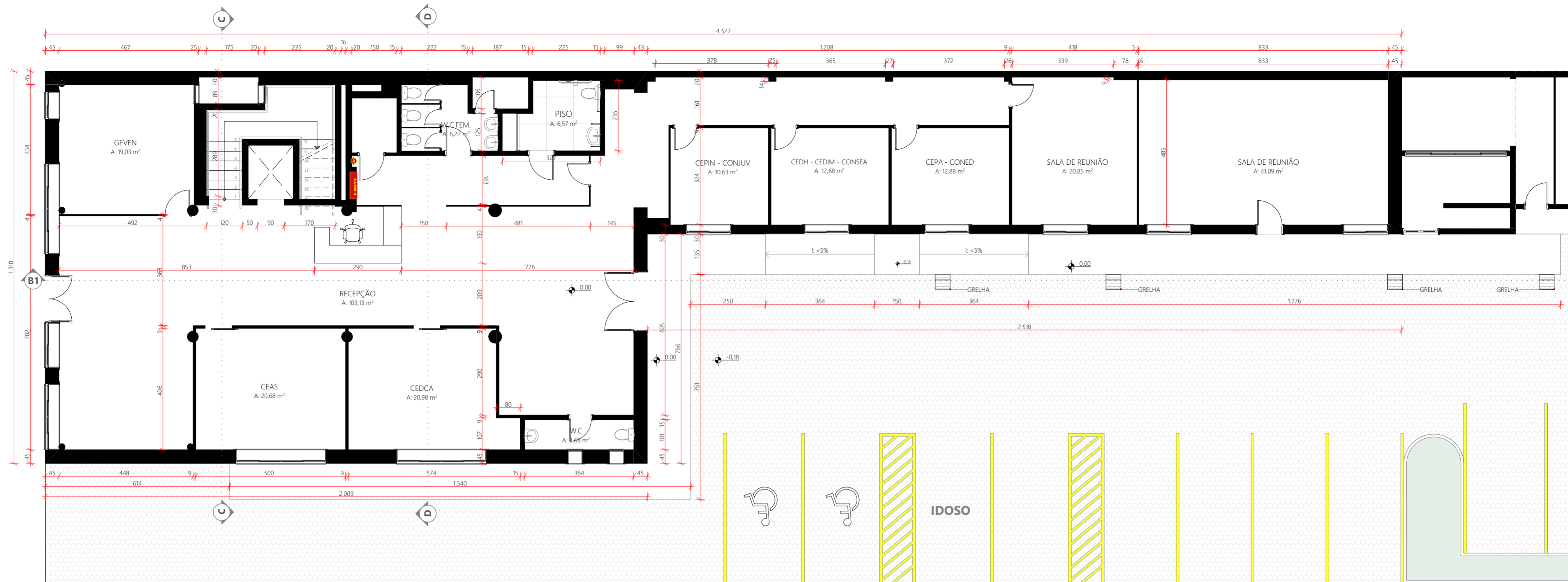
CORTE BB
 ESC.: 1:100

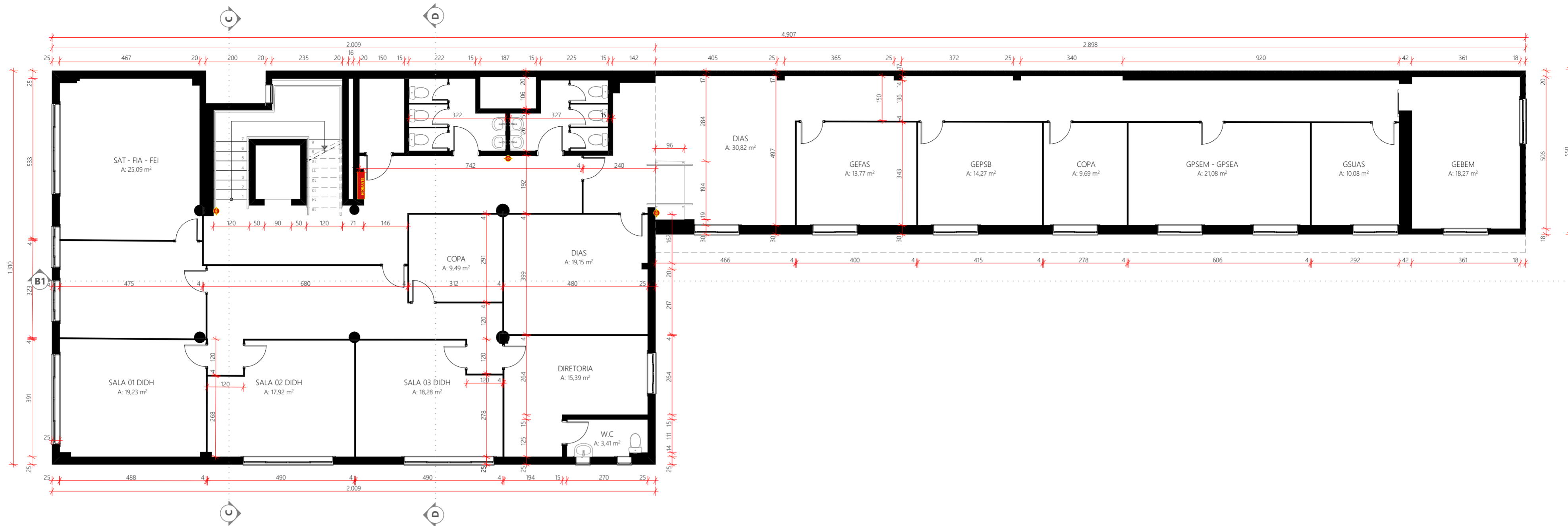


CORTE CC
ESC.: 1:100



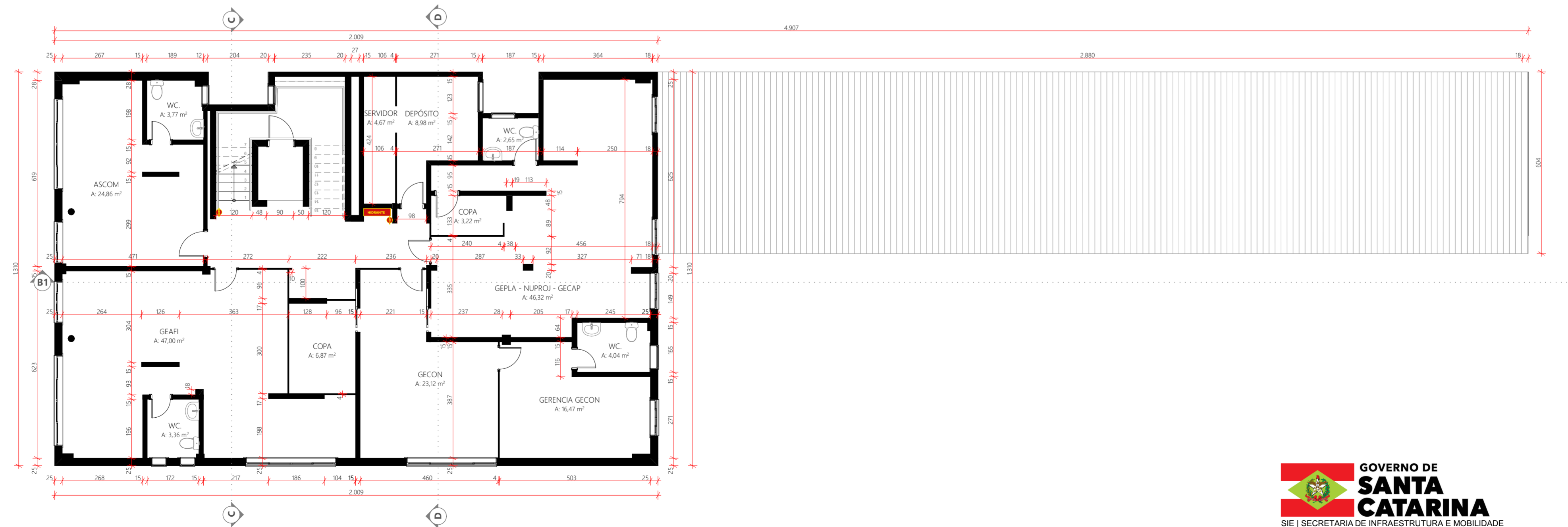
CORTE DD
ESC.: 1:100





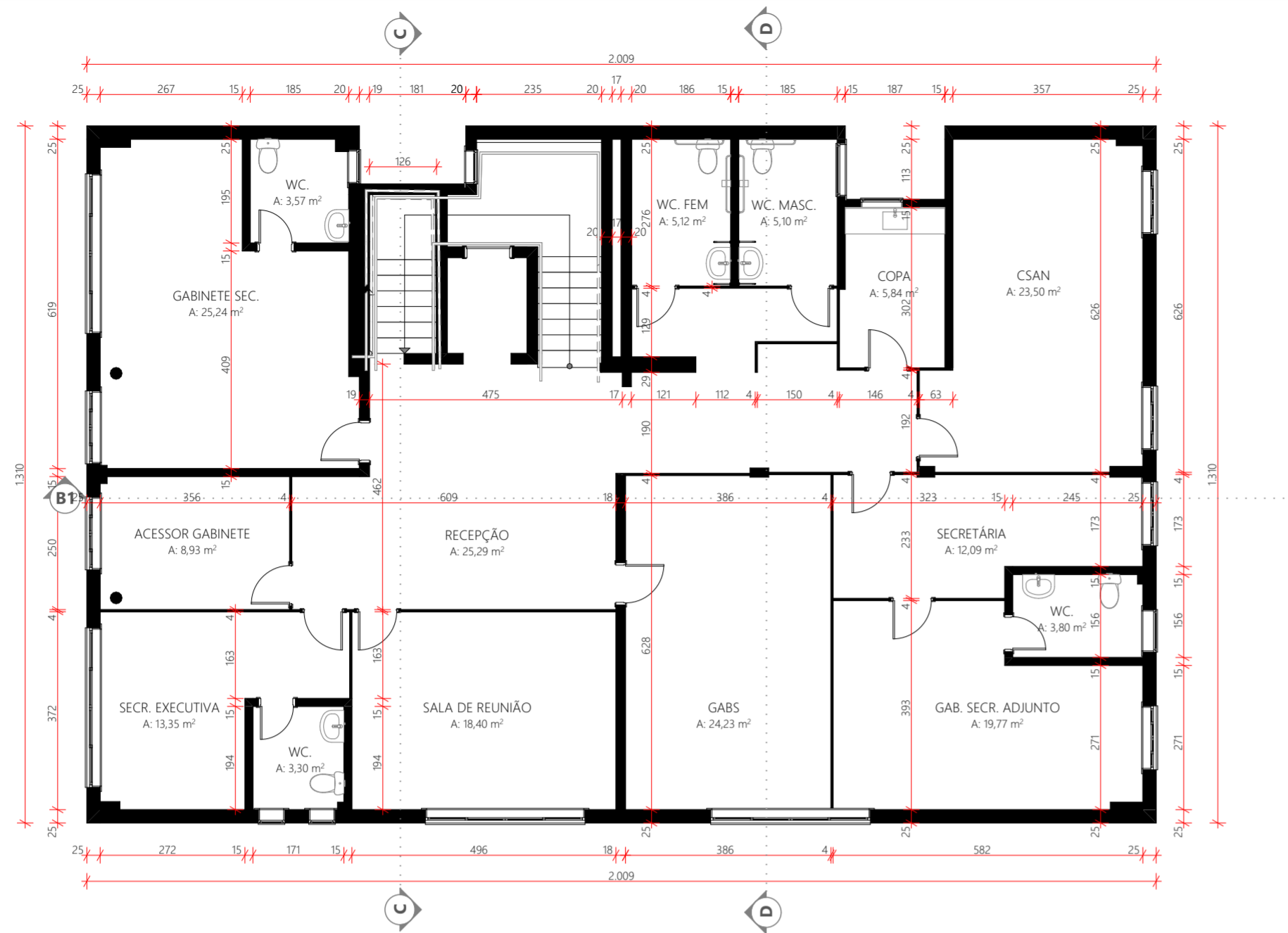
PLANTA BAIXA 2º PAVIMENTO

ESC.: 1:100



PLANTA BAIXA 3º PAVIMENTO

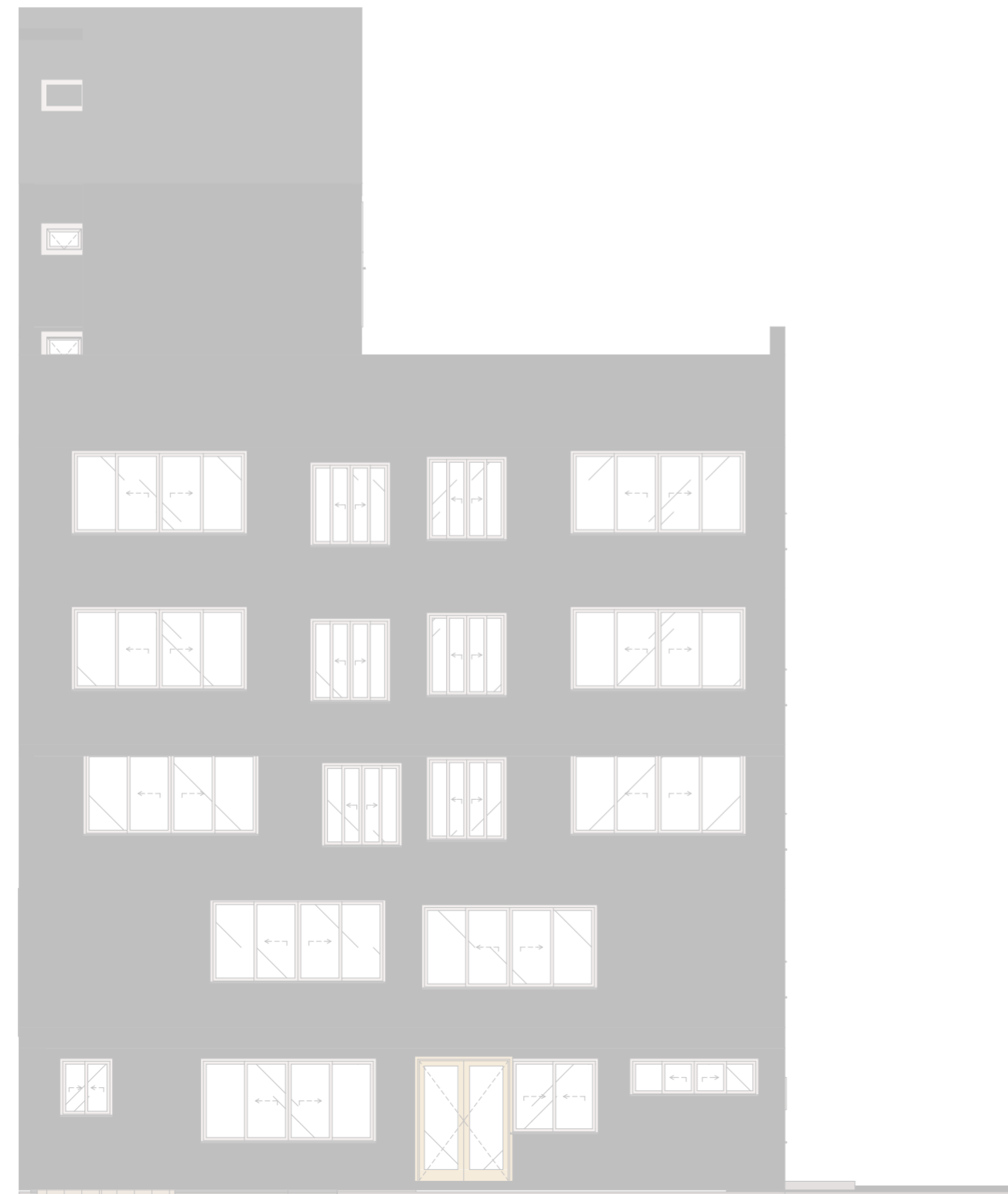
ESC.: 1:100



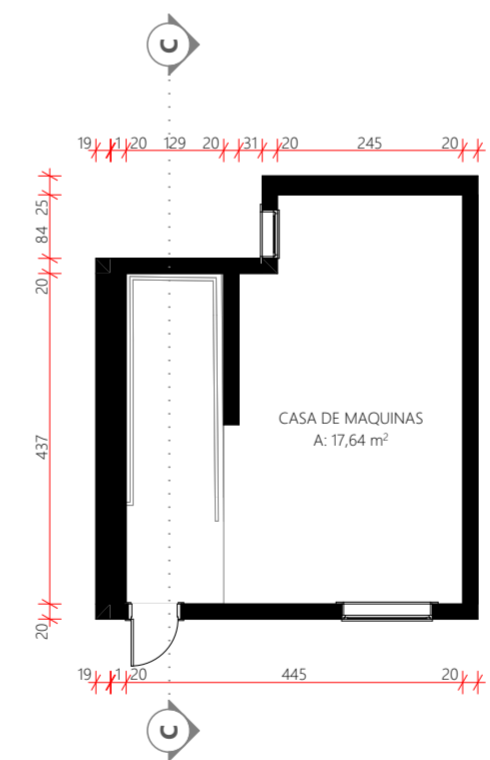
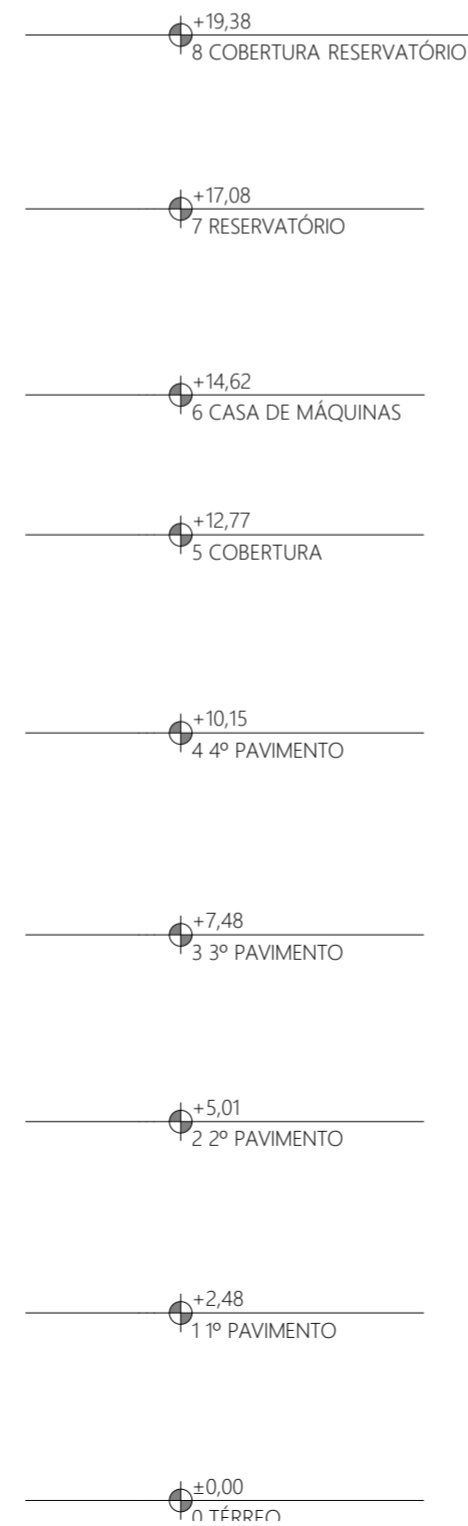
PLANTA BAIXA 4º PAVIMENTO
ESC.: 1:100



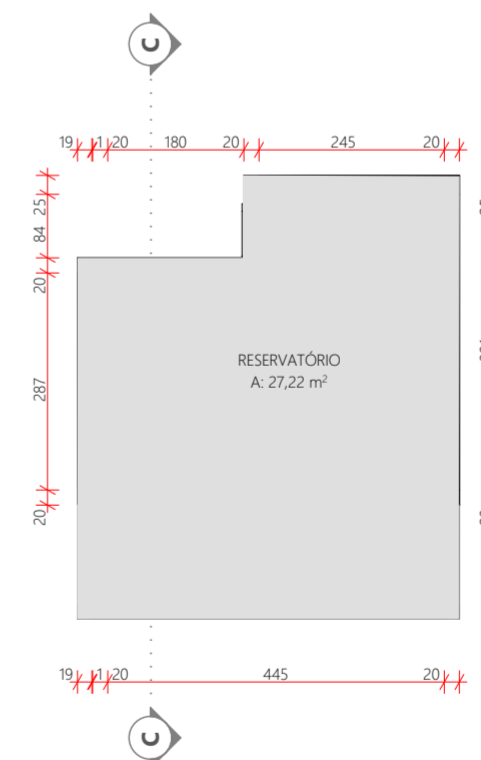
PLANTA DE COBERTURA
ESC.: 1:100



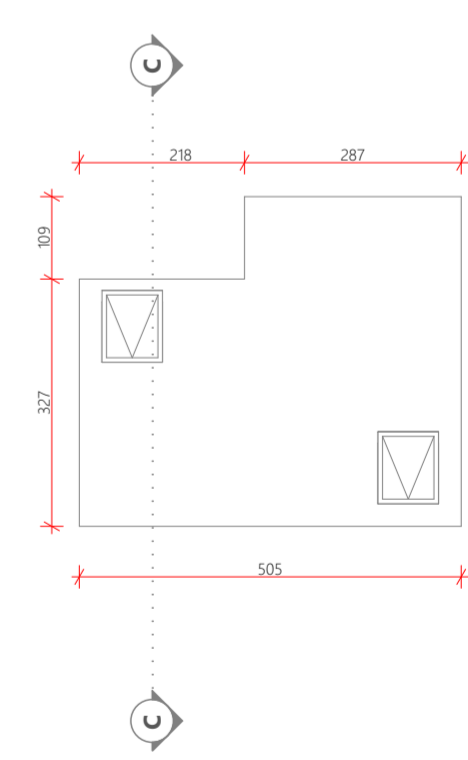
FACHADA PRINCIPAL
ESC.: 1:100



CASA DE MÁQUINAS
ESC.: 1:100



RESERVATÓRIO
ESC.: 1:100



COB. RESERVATÓRIO
ESC.: 1:100



Registro de Responsabilidade Técnica - RRT

1. RESPONSÁVEL TÉCNICO

Nome Civil/Social: ALOISIO FORMIGHIERI JUNIOR
Título Profissional: Arquiteto(a) e Urbanista

CPF: 047.XXX.XXX-23
Nº do Registro: 00A1576461

1.1 Empresa Contratada

Razão Social: SECRETARIA DE ESTADO DE INFRAESTRUTURA E MOBILIDADE (SIE)

CNPJ: 82.XXX.XXX/0001-40

Período de Responsabilidade Técnica: 09/06/2025 - 08/06/2026

Nº Registro: PJ601901

2. DETALHES DO RRT

Nº do RRT: SI16487554R01CT001
Data de Cadastro: 13/03/2026
Data de Registro: 13/03/2026

Modalidade: RRT SIMPLES
Forma de Registro: RETIFICADOR
Forma de Participação: INDIVIDUAL

2.1 Valor do RRT

DOCUMENTO ISENTO DE PAGAMENTO

3. DADOS DO SERVIÇO/CONTRATANTE

3.1 Serviço 001

Contratante: SECRETARIA DE ESTADO DE INFRAESTRUTURA E MOBILIDADE - SIE/SC

CPF/CNPJ: 82.XXX.XXX/0001-40

Tipo: Órgão Público

Data de Início: 05/01/2026

Valor do Serviço/Honorários: R\$0,00

Data de Previsão de Término: 31/12/2026

3.1.1 Endereço da Obra/Serviço

País: Brasil
Tipo Logradouro: RUA
Logradouro: RUA FULVIO ADUCCI
Bairro: ESTREITO

CEP: 88075001
Nº: 767
Complemento:
Cidade/UF: FLORIANÓPOLIS/SC

3.1.2 Atividade(s) Técnica(s)

Grupo: PROJETO
Atividade: 1.1.1 - Levantamento arquitetônico
Grupo: PROJETO
Atividade: 1.1.6 - Projeto de adequação de acessibilidade
Grupo: PROJETO
Atividade: 1.4.2 - Projeto de reforma de interiores
Grupo: PROJETO
Atividade: 1.5.10 - Projeto de comunicação visual para edificações
Grupo: PROJETO
Atividade: 1.7.1 - Memorial descritivo
Grupo: PROJETO

Quantidade: 1.843,50
Unidade: metro quadrado
Quantidade: 1.530,69
Unidade: metro quadrado
Quantidade: 1.530,69
Unidade: metro quadrado
Quantidade: 1.530,69
Unidade: metro quadrado
Quantidade: 1,00
Unidade: unidade
Quantidade: 1,00



Registro de Responsabilidade Técnica - RRT

Atividade: 1.7.3 - Orçamento

Grupo: PROJETO

Atividade: 1.7.4 - Cronograma

Grupo: PROJETO

Atividade: 1.4.3 - Projeto de mobiliário

Unidade: unidade

Quantidade: 1,00

Unidade: unidade

Quantidade: 2,00

Unidade: unidade

3.1.3 Tipologia

Tipologia: Institucional

3.1.4 Descrição da Obra/Serviço

Levantamento arquitetônico e projeto de reforma de interiores para adequação de acessibilidade do edifício sede da Secretaria de Estado de Assistência Social, Mulher e Família - SAS.

3.1.5 Declaração de Acessibilidade

Declaro o atendimento às regras de acessibilidade previstas em legislação e em normas técnicas pertinentes para as edificações abertas ao público, de uso público ou privativas de uso coletivo, conforme § 1º do art. 56 da Lei nº 13146, de 06 de julho de 2015.

4. RRT VINCULADO POR FORMA DE REGISTRO

Nº do RRT	Contratante	Forma de Registro	Data de Registro
SI16487554R01CT001	SECRETARIA DE ESTADO DE INFRAESTRUTURA E MOBILIDADE - SIE/SC	RETIFICADOR	13/03/2026

5. DECLARAÇÃO DE VERACIDADE

Declaro para os devidos fins de direitos e obrigações, sob as penas previstas na legislação vigente, que as informações cadastradas neste RRT são verdadeiras e de minha responsabilidade técnica e civil.

6. ASSINATURA ELETRÔNICA

Documento assinado eletronicamente por meio do SICCAU do arquiteto(a) e urbanista ALOISIO FORMIGHIERI JUNIOR, registro CAU nº 00A1576461, na data e hora: 2026-03-13 15:33:52, com o uso de login e de senha. O **CPF/CNPJ** está oculto visando proteger os direitos fundamentais de liberdade, privacidade e o livre desenvolvimento da personalidade da pessoa natural (**LGPD**).





Assinaturas do documento



Código para verificação: **M8Z24A9O**

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

- ✓ **LUDMILA GAIA BOUVIER** (CPF: 095.XXX.269-XX) em 31/03/2026 às 16:14:32
Emitido por: "SGP-e", emitido em 17/01/2020 - 16:53:35 e válido até 17/01/2120 - 16:53:35.
(Assinatura do sistema)

- ✓ **ADELIANA DAL PONT** (CPF: 445.XXX.039-XX) em 31/03/2026 às 16:21:17
Emitido por: "SGP-e", emitido em 27/01/2025 - 18:57:59 e válido até 27/01/2125 - 18:57:59.
(Assinatura do sistema)

- ✓ **FERNANDA VIEIRA DINIZ FARIAS** (CPF: 932.XXX.679-XX) em 31/03/2026 às 16:50:40
Emitido por: "SGP-e", emitido em 05/11/2025 - 09:11:45 e válido até 05/11/2125 - 09:11:45.
(Assinatura do sistema)

Para verificar a autenticidade desta cópia, acesse o link <https://portal.sgpe.sea.sc.gov.br/portal-externo/conferencia-documento/U0FTXzM3NTc2XzAwMDAwMTQyXzE0MI8yMDI2X004Wjl0QTIP> ou o site <https://portal.sgpe.sea.sc.gov.br/portal-externo> e informe o processo **SAS 00000142/2026** e o código **M8Z24A9O** ou aponte a câmera para o QR Code presente nesta página para realizar a conferência.