

## LICITAÇÃO

## SECRETARIAS

## SEPLAG

## SECRETARIA DE ESTADO DE PLANEJAMENTO E GESTÃO

## ATA DE REGISTRO DE PREÇOS 015/2021/SECRETARIA DE ESTADO DE PLANEJAMENTO E GESTÃO

PROCESSO: Nº. 107.096/2019/SECRETARIA DE ESTADO DE PLANEJAMENTO E GESTÃO.

PREGÃO ELETRÔNICO: Nº 013/2021/SECRETARIA DE ESTADO DE PLANEJAMENTO E GESTÃO.

Pelo presente instrumento, o Estado de Mato Grosso, através da **SECRETARIA DE ESTADO DE PLANEJAMENTO E GESTÃO**, inscrito no CNPJ/MF nº 03.507.415/0004-97, com sede na Rua C, Centro Político Administrativo, Bloco III, CUIABÁ/MT - CEP: 78.049-005, neste ato representado pelo Senhor Secretário de Estado de Planejamento e Gestão **BASILIO BEZERRA GUIMARÃES DOS SANTOS**, brasileiro, divorciado, portador da cédula de identidade n.º 793306 SSP-MT e do CPF sob n.º 630.581.111-34 e pela Secretária Adjunta de Aquisições Governamentais **KATIENE CETSUMI MIYAKAWA PINHEIRO**, brasileira, casada, portadora da cédula de identidade n.º 1339591-2 SSP/MT e do CPF sob n.º 001.817.961-47, RESOLVEM REGISTRAR OS PREÇOS das empresas abaixo relacionadas, nas quantidades estimadas e indicadas abaixo, de acordo com as classificações obtidas nos lotes, atendendo as condições, as especificações técnicas e as propostas oferecidas na licitação regulamentada pelo edital e anexos do **PREGÃO ELETRÔNICO Nº 013/2021/SEPLAG**, do tipo **MENOR PREÇO GLOBAL POR LOTE**, PROCESSO ADMINISTRATIVO Nº **107.096/2019/SEPLAG**, independentemente de transcrições, constituindo esta ATA DE REGISTRO DE PREÇOS documento vinculativo e obrigacional às partes.

EMPRESA	FLEXIBASE INDÚSTRIA E COMERCIO DE MÓVEIS, IMPORTAÇÃO E EXPORTAÇÃO LTDA
CNPJ	04.869.711/0001-58
ENDEREÇO	RUA 13, S/Nº, QD. 10, Lt.19-24, POLO EMPRESARIAL GOIÁS, ETAPA VIII, APARECIDA DE GOIÂNIA-GO - CEP 74.985-174.
REPRESENTANTES:	NOME: RICARDO ALVES DE DEUS CPF: 477.377.941-15 RG: 1.696.434 SSP-GO
CONTATO (TELEFONE)	(62) 3625-5222
ENDEREÇO E-MAIL	flexibase@flexibase.com.br

EMPRESA	LAYOUT MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO LTDA
CNPJ	02.604.236/0001-62
ENDEREÇO	RUA ANTONIO ZANINI, Nº 387 - BAIRRO: SÃO JOSÉ, CAXIAS DO SUL-RS, CEP: 95.041-070.
REPRESENTANTES:	NOME: MARCOS RICARDO COSTI CPF: 451.636.000-44 RG: 90303855-13 SSP/RS
CONTATO (TELEFONE)	(54) 3224-0868
ENDEREÇO E-MAIL	licitacao@layout.ind.br

Sujeitam-se as partes às normas constantes da Constituição Federal de 1988, Lei Federal nº 8666/1993 e suas eventuais alterações, Lei Federal nº 10.520/2002, Decreto Estadual nº. 840/2017, Lei Complementar nº 123/2006, Lei Estadual nº 7.696/2002, sem prejuízo de outras normas aplicáveis.

## 1. DO OBJETO

**1.1. Esta Ata possui o objetivo de registrar preços dos itens abaixo relacionados, no respectivo LOTE, para a futura e eventual aquisição de mobiliário em geral (armários, cadeiras, estação de trabalho, gaveteiro, mesas de reunião, poltronas, longarinas e outros), em atendimento à demanda dos órgãos/entidades do Poder Executivo Estadual, conforme condições e especificações constantes nesta Ata de Registro de Preço.**

LOTE I - ARMÁRIOS				
LAYOUT MOVEIS PARA ESCRITORIO LTDA				
ITEM	DESCRIÇÃO	UNID.	QUANT.	MARCA MODELO V A L O R UNIT.
1	ARMÁRIO EXTRA ALTO COM DUAS PORTAS - MDP (L=800 MM, P=500 MM, A=2100 MM), COM AS SEGUINTE CARACTERÍSTICAS MÍNIMAS: TAMPO SUPERIOR CONFECCIONADO COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MEDIUM DENSITY PARTICLEBOARD - MDP), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 25 MM DE ESPESURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMÍNICO COM ESPESURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS DEVEM POSSUIR DENSIDADE MÍNIMA DE 565 KG/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KG/F/CM² = 3,1, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA KG/F/CM² = 143, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KG/F/CM² = 10,2 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 MÉTODOS DE ENSAIO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTOURO DO TAMPO É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2,5 MM DE ESPESURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICO DE 2,5 MM DE ACORDO COM AS NORMAS ABNT. PORTAS CONFECCIONADAS COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 18 MM DE ESPESURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMÍNICO COM ESPESURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÍNIMA DE 575 KG/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KG/F/CM² = 3,6, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA KG/F/CM² = 163, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KG/F/CM² = 10,2 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTOURO DA PORTA É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2 MM DE ESPESURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICO DE 2 MM DE ACORDO COM AS NORMAS DE ERGONOMIA NR-17. O PAR DE PORTAS SUSTENTA-SE EM OITO DOBRADIÇAS TOP (4 POR PORTA), EM ZAMAK COM ACABAMENTO NIQUELADO E FIXAÇÃO LATERAL COM CALÇO DE 5 MM ALTURA, AUMENTANDO O ESPAÇO INTERNO ÚTIL EVITANDO ACIDENTES POR NÃO TER CANTOS VIVOS, PERMITINDO AINDA DIVERSAS REGULAGENS COM ABERTURA DE ATÉ 270 GRAUS. CADA DOBRADIÇA É FIXADA POR 5 PARAFUSOS FIXADOS EM PONTOS PRÉ-MARCADOS PARA PERFEITO ALINHAMENTO DO PAR DE PORTAS NO CONJUNTO. A PORTA DIREITA POSSUI FECHADURA CILÍNDRICA COM TRAVAMENTO POR LINGUETA COM 02 CHAVES (PRINCIPAL E RESERVA) COM CORPOS ESCAMOTEÁVEIS (DOBRÁVEIS), ACABAMENTO ZINCOADO E CAPA PLÁSTICA. A PORTA ESQUERDA É AUTOMATICAMENTE TRAVADA PELA DIREITA, POR MEIO DE 02 CHAPAS METÁLICAS 80 X 50 X 1,2 MM, PERMITINDO ASSIM O FECHAMENTO DO PAR DE PORTAS COM APENAS UMA OPERAÇÃO. AMBAS AS PORTAS SÃO DOTADAS DE PUXADORES TIPO "ALÇA", INJETADOS EM ZAMAK COM ROSCA INTERNA M4 COM ACABAMENTO NIQUEL FOSCO. A FIXAÇÃO DOS MESMOS DEVE SER FEITA POR DOIS PARAFUSOS, À RAZÃO DE 96 MM. CORPO DE 02 LATERAIS, 01 FUNDO, 01 TAMPO INFERIOR, 01 PRATELEIRA FIXA E 05 PRATELEIRAS MÓVEIS) CONFECCIONADO COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 18 MM DE ESPESURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMÍNICO COM ESPESURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÍNIMA DE 575 KG/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KG/F/CM² = 3,6, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA KG/F/CM² = 163, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KG/F/CM² = 10,2 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. OS BORDOS APARENTES DO CONJUNTO SÃO ENCABEÇADOS COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2 MM DE ESPESURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICO DE 2 MM DE ACORDO COM AS NORMAS DE ERGONOMIA NR-17, E OS BORDOS NÃO APARENTES DO CONJUNTO SÃO ENCABEÇADOS EM FITA DE POLIESTIRENO COM 0,45 MM DE ESPESURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT. AS LATERAIS E O FUNDO DEVEM TER FURAÇÕES PARA REGULAGEM DE PRATELEIRAS EM TODA A ALTURA ÚTIL DO ARMÁRIO, COM 06 PONTOS DE APOIO POR PRATELEIRA. AS PRATELEIRAS MÓVEIS SÃO APOIADAS POR SUPORTES METÁLICOS EM ZAMAK, FIXADOS COM ROSCA COM PINO VERTICAL PARA IMPEDIR DESLIZAMENTO HORIZONTAL DA PRATELEIRA. A MONTAGEM DAS PEÇAS DEVE SER FEITA POR MEIO DE ACESSÓRIOS INTERNOS, COMO CAVILHAS E PARAFUSOS OCULTOS TIPO MINIFIX. RODAPÉ RETANGULAR FECHADO EM TUBOS DE AÇO DE 50 X 20 X 1,2 MM CONTÍNUO DOBRADO, SUBMETIDO A UM PRÉ-TRATAMENTO POR FOSFATIZAÇÃO A BASE DE ZINCO (LAVAGEM DECAPAGEM - FOSFATIZAÇÃO) E PINTURA ELETROSTÁTICA EM TINTA EPOXI EM PÓ TEXTURIZADA, POLIMERIZADA EM ESTUFA A 200°C. A BASE É APOIADA POR 04 SAPATAS ARTICULÁVEIS EM NYLON INJETADO COM REGULADOR DE ALTURA INTERNO (POR DENTRO DO ARMÁRIO) E NIVELAMENTO AUTO AJUSTÁVEL CUJA FUNÇÃO SERÁ CONTOURNAR EVENTUAIS DESNÍVEIS DE PISO. REVESTIMENTO MELAMÍNICO NA CÔR A SER DEFINIDA.	UN	926	LAYOUT / LAYOUT / M A D . AEA2P R\$ 990,00

2	<p>ARMÁRIO ALTO COM DUAS PORTAS - MDP (L=800 MM, P=500 MM, A=1600 MM), COM AS SEGUINTE CARACTERÍSTICAS MÍNIMAS: TAMPO SUPERIOR CONFECCIONADO COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MEDIUM DENSITY PARTICLEBOARD - MDP), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 25 MM DE ESPESURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMÍNICO COM ESPESURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS DEVEM POSSUIR DENSIDADE MÉDIA DE 565 KG/FM<sup>3</sup>, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KG/FCM<sup>2</sup> = 3,1, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTATICA KG/FCM<sup>2</sup> = 143, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KG/FCM<sup>2</sup> = 10,2 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 MÉTODOS DE ENSAIO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTOURNO DO TAMPO É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2,5 MM DE ESPESURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICO DE 2,5 MM DE ACORDO COM AS NORMAS ABNT. PORTAS CONFECCIONADAS COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 18 MM DE ESPESURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMÍNICO COM ESPESURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÍNIMA DE 575 KG/FM<sup>3</sup>, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KG/FCM<sup>2</sup> = 3,6, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTATICA KG/FCM<sup>2</sup> = 163, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KG/FCM<sup>2</sup> = 10,2 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTOURNO DA PORTA É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2 MM DE ESPESURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICO DE 2 MM DE ACORDO COM AS NORMAS DE ERGONOMIA NR-17. O PAR DE PORTAS SUSTENTA-SE EM SEIS DOBRADIÇAS TOP (3 POR PORTA), EM ZAMAK COM ACABAMENTO NIQUELADO E FIXAÇÃO LATERAL COM CALÇO DE 5 MM ALTURA, AUMENTANDO O ESPAÇO INTERNO ÚTIL EVITANDO ACIDENTES POR NÃO TER CANTOS VIVOS, PERMITINDO AINDA DIVERSAS REGULAGENS COM ABERTURA DE ATÉ 270 GRAUS. CADA DOBRADIÇA É FIXADA POR 5 PARAFUSOS FIXADOS EM PONTOS PRÉ-MARCADOS PARA PERFEITO ALINHAMENTO DO PAR DE PORTAS NO CONJUNTO. A PORTA DIREITA POSSUI FECHADURA CILÍNDRICA COM TRAVAMENTO POR LINGUETA COM 02 CHAVES (PRINCIPAL E RESERVA) COM CORPOS ESCAMOTEÁVEIS (DOBRÁVEIS), ACABAMENTO ZINCADO E CAPA PLÁSTICA. A PORTA ESQUERDA É AUTOMATICAMENTE TRAVADA PELA DIREITA, POR MEIO DE 03 CHAPAS METÁLICAS 80 X 50 X 1,2 MM, PERMITINDO ASSIM O FECHAMENTO DO PAR DE PORTAS COM APENAS UMA OPERAÇÃO. AMBAS AS PORTAS SÃO DOTADAS DE PUXADORES TIPO "ALÇA", INJETADOS EM PVC RÍGIDO. A FIXAÇÃO DOS MESMOS DEVE SER FEITA POR DOIS PARAFUSOS, À RAZÃO DE 96 MM. CORPO (02 LATERAIS, 01 FUNDO, 01 TAMPO INFERIOR, E 01 PRATELEIRA FIXA E 03 PRATELEIRAS MÓVEIS) CONFECCIONADO COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMOESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 18 MM DE ESPESURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMÍNICO COM ESPESURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÍNIMA DE 575 KG/FM<sup>3</sup>, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KG/FCM<sup>2</sup> = 3,6, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTATICA KG/FCM<sup>2</sup> = 163, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KG/FCM<sup>2</sup> = 10,2 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. OS BORDOS APARENTES DO CONJUNTO SÃO ENCABEÇADOS COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2 MM DE ESPESURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICO DE 2 MM DE ACORDO COM AS NORMAS DE ERGONOMIA NR-17. E OS BORDOS NÃO APARENTES DO CONJUNTO SÃO ENCABEÇADOS EM FITA DE POLIESTIRENO COM 0,45 MM DE ESPESURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT. AS LATERAIS E O FUNDO DEVEM TER FURAÇÕES PARA REGULAGEM DE PRATELEIRAS EM TODA A ALTURA ÚTIL DO ARMÁRIO, COM 06 PONTOS DE APOIO POR PRATELEIRA. AS PRATELEIRAS MÓVEIS SÃO APOIADAS POR SUPORTES METÁLICOS EM ZAMAK, FIXADOS COM ROSCA COM PINO VERTICAL PARA IMPEDIR DESLIZAMENTO HORIZONTAL DA PRATELEIRA. A MONTAGEM DAS PEÇAS DEVE SER FEITA POR MEIO DE ACESSÓRIOS INTERNOS, COMO CAVILHAS E PARAFUSOS OCULTOS TIPO MINIFIX. RODAPÉ RETANGULAR FECHADO EM TUBOS DE AÇO DE 50 X 20 X 1,2 MM CONTINUO DOBRADO, SUBMETIDO A UM PRÉ-TRATAMENTO POR FOSFATIZAÇÃO A BASE DE ZINCO (LAVAGEM - DECAPAGEM - FOSFATIZAÇÃO) E PINTURA ELETROSTÁTICA EM TINTA EPOXI EM PÓ TEXTURIZADA, POLIMERIZADA EM ESTUFA A 200° C. O RODAPÉ É APOIADO POR 04 SAPATAS EM NYLON INJETADO, COM REGULADOR DE ALTURA CUJA FUNÇÃO SERÁ CONTORNAR EVENTUAIS DESNÍVEIS DE PISO. REVESTIMENTO MELAMÍNICO NA CÔR A SER DEFINIDA.</p>	904	LAYOUT / LAYOUT / M A D . AA2P	R\$ 820,00
3	<p>ARMÁRIO ALTO ABERTO - MDP (L=800 MM, P=500 MM, A=1600 MM), COM AS SEGUINTE CARACTERÍSTICAS MÍNIMAS: TAMPO SUPERIOR CONFECCIONADO COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MEDIUM DENSITY PARTICLEBOARD - MDP), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 25 MM DE ESPESURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMÍNICO COM ESPESURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS DEVEM POSSUIR DENSIDADE MÉDIA DE 565 KG/FM<sup>3</sup>, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KG/FCM<sup>2</sup> = 3,1, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTATICA KG/FCM<sup>2</sup> = 143, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KG/FCM<sup>2</sup> = 10,2 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 MÉTODOS DE ENSAIO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTOURNO DO TAMPO É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2,5 MM DE ESPESURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICO DE 2,5 MM DE ACORDO COM AS NORMAS ABNTCORPO (02 LATERAIS, 01 FUNDO, 01 TAMPO INFERIOR, 01 PRATELEIRA FIXA E 03 PRATELEIRAS MÓVEIS) CONFECCIONADO COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 18 MM DE ESPESURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMÍNICO COM ESPESURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÍNIMA DE 575 KG/FM<sup>3</sup>, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KG/FCM<sup>2</sup> = 3,6, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTATICA KG/FCM<sup>2</sup> = 163, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KG/FCM<sup>2</sup> = 10,2 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. OS BORDOS APARENTES DO CONJUNTO SÃO ENCABEÇADOS COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2 MM DE ESPESURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICO DE 2 MM DE ACORDO COM AS NORMAS DE ERGONOMIA NR-17, E OS BORDOS NÃO APARENTES DO CONJUNTO SÃO ENCABEÇADOS EM FITA DE POLIESTIRENO COM 0,45 MM DE ESPESURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT. AS LATERAIS E O FUNDO DEVEM TER FURAÇÕES PARA REGULAGEM DE PRATELEIRAS EM TODA A ALTURA ÚTIL DO ARMÁRIO, COM 06 PONTOS DE APOIO POR PRATELEIRA. AS PRATELEIRAS MÓVEIS SÃO APOIADAS POR SUPORTES METÁLICOS EM ZAMAK, FIXADOS COM ROSCA COM PINO VERTICAL PARA IMPEDIR DESLIZAMENTO HORIZONTAL DA PRATELEIRA. A MONTAGEM DAS PEÇAS DEVE SER FEITA POR MEIO DE ACESSÓRIOS INTERNOS, COMO CAVILHAS E PARAFUSOS OCULTOS TIPO MINIFIX. RODAPÉ RETANGULAR FECHADO EM TUBOS DE AÇO DE 50 X 20 X 1,2 MM CONTINUO DOBRADO, SUBMETIDO A UM PRÉ-TRATAMENTO POR FOSFATIZAÇÃO A BASE DE ZINCO (LAVAGEM DECAPAGEM - FOSFATIZAÇÃO) E PINTURA ELETROSTÁTICA EM TINTA EPOXI EM PÓ TEXTURIZADA, POLIMERIZADA EM ESTUFA A 200° C. O RODAPÉ É APOIADO POR 04 SAPATAS EM NYLON INJETADO, COM REGULADOR DE ALTURA CUJA FUNÇÃO SERÁ CONTORNAR EVENTUAIS DESNÍVEIS DE PISO. REVESTIMENTO MELAMÍNICO NA CÔR A SER DEFINIDA.</p>	422	LAYOUT / LAYOUT / M A D . AA2P	R\$ 750,00
4	<p>ARMÁRIO BAIXO COM DUAS PORTAS - MDP (L=800 MM, P=500 MM, A=740 MM), COM AS SEGUINTE CARACTERÍSTICAS MÍNIMAS: TAMPO SUPERIOR CONFECCIONADO COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MEDIUM DENSITY PARTICLEBOARD - MDP), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 25 MM DE ESPESURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMÍNICO COM ESPESURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS DEVEM POSSUIR DENSIDADE MÉDIA DE 565 KG/FM<sup>3</sup>, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KG/FCM<sup>2</sup> = 3,1, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTATICA KG/FCM<sup>2</sup> = 143, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KG/FCM<sup>2</sup> = 10,2 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 MÉTODOS DE ENSAIO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTOURNO DO TAMPO É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2,5 MM DE ESPESURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICO DE 2,5 MM DE ACORDO COM AS NORMAS ABNT. PORTAS CONFECCIONADAS COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 18 MM DE ESPESURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMÍNICO COM ESPESURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÍNIMA DE 575 KG/FM<sup>3</sup>, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KG/FCM<sup>2</sup> = 3,6, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTATICA KG/FCM<sup>2</sup> = 163, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KG/FCM<sup>2</sup> = 10,2 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTOURNO DA PORTA É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2,5 MM DE ESPESURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICO DE 2 MM DE ACORDO COM AS NORMAS DE ERGONOMIA NR-17. O PAR DE PORTAS SUSTENTA-SE EM QUATRO DOBRADIÇAS TOP (2 POR PORTA), EM ZAMAK COM ACABAMENTO NIQUELADO E FIXAÇÃO LATERAL COM CALÇO DE 5 MM ALTURA, AUMENTANDO O ESPAÇO INTERNO ÚTIL EVITANDO ACIDENTES POR NÃO TER CANTOS VIVOS, PERMITINDO AINDA DIVERSAS REGULAGENS COM ABERTURA DE ATÉ 270 GRAUS. CADA DOBRADIÇA É FIXADA POR 5 PARAFUSOS FIXADOS EM PONTOS PRÉ-MARCADOS PARA PERFEITO ALINHAMENTO DO PAR DE PORTAS NO CONJUNTO. A PORTA DIREITA POSSUI FECHADURA CILÍNDRICA COM TRAVAMENTO POR LINGUETA LATERAL. ACOMPANHAM 02 CHAVES (PRINCIPAL E RESERVA) COM CORPOS ESCAMOTEÁVEIS (DOBRÁVEIS) COM ACABAMENTO ZINCADO E CAPA PLÁSTICA. A PORTA ESQUERDA É AUTOMATICAMENTE TRAVADA PELA DIREITA, POR MEIO DE 02 CHAPAS METÁLICAS 80 X 50 X 1,2 MM, PERMITINDO ASSIM O FECHAMENTO DO PAR DE PORTAS COM APENAS UMA OPERAÇÃO. AMBAS AS PORTAS SÃO DOTADAS DE PUXADORES TIPO "ALÇA", INJETADOS EM PVC RÍGIDO. A FIXAÇÃO DEVE SER FEITA POR DOIS PARAFUSOS, À RAZÃO DE 96 MM. CORPO (02 LATERAIS, 01 FUNDO, 01 TAMPO INFERIOR, E 01 PRATELEIRA MÓVEL) CONFECCIONADO COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 18 MM DE ESPESURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMÍNICO COM ESPESURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÍNIMA DE 575 KG/FM<sup>3</sup>, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KG/FCM<sup>2</sup> = 3,6, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTATICA KG/FCM<sup>2</sup> = 163, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KG/FCM<sup>2</sup> = 10,2 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. OS BORDOS APARENTES DO CONJUNTO SÃO ENCABEÇADOS COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2 MM DE ESPESURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICO DE 2 MM DE ACORDO COM AS NORMAS DE ERGONOMIA NR-17, E OS BORDOS NÃO APARENTES DO CONJUNTO SÃO ENCABEÇADOS EM FITA DE POLIESTIRENO COM 0,45 MM DE ESPESURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT. AS LATERAIS E O FUNDO DEVEM TER FURAÇÕES PARA REGULAGEM DE PRATELEIRAS EM TODA A ALTURA ÚTIL DO ARMÁRIO, COM 06 PONTOS DE APOIO POR PRATELEIRA. AS PRATELEIRAS MÓVEIS SÃO APOIADAS POR SUPORTES METÁLICOS EM ZAMAK, FIXADOS COM ROSCA COM PINO VERTICAL PARA IMPEDIR DESLIZAMENTO HORIZONTAL DA PRATELEIRA. A MONTAGEM DAS PEÇAS DEVE SER FEITA POR MEIO DE ACESSÓRIOS INTERNOS, COMO CAVILHAS E PARAFUSOS OCULTOS TIPO MINIFIX. RODAPÉ RETANGULAR FECHADO EM TUBOS DE AÇO DE 50 X 20 X 1,2 MM CONTINUO DOBRADO, SUBMETIDO A UM PRÉ-TRATAMENTO POR FOSFATIZAÇÃO A BASE DE ZINCO (LAVAGEM DECAPAGEM - FOSFATIZAÇÃO) E PINTURA ELETROSTÁTICA EM TINTA EPOXI EM PÓ TEXTURIZADA, POLIMERIZADA EM ESTUFA A 200° C. O RODAPÉ É APOIADO POR 04 SAPATAS EM NYLON INJETADO, COM REGULADOR DE ALTURA CUJA FUNÇÃO SERÁ CONTORNAR EVENTUAIS DESNÍVEIS DE PISO. REVESTIMENTO MELAMÍNICO NA CÔR A SER DEFINIDA.</p>	1.122	LAYOUT / LAYOUT / M A D . AB2P	R\$ 580,00

VALOR TOTAL DO LOTE R\$ 2.625.280,00 (Dois milhões, seiscentos e vinte e cinco mil, duzentos e oitenta reais).

LOTE II - GABINETE EXECUTIVO					
LAYOUT MOVEIS PARA ESCRITORIO LTDA					
ITEM	DESCRIÇÃO	UNID.	QUANT.	MARCA/ MODELO	V A L O R UNIT.
1	MESA DIRETOR, COM AS SEGUINTE CARACTERÍSTICAS MÍNIMAS: TAMPO DA MESA COM ESPESURA MÍNIMA DE 25 MM, CONSTITUÍDO POR PAINÉIS DE FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE (MDF - MEDIUM DENSITY FIBERBOARD); ACABAMENTO EM AMBAS AS FACES, COM LAMINADO MELAMÍNICO COM ESPESURA DE 0,2 MM. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTOURNO DO TAMPO É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO DE ESPESURA MÍNIMA DE 2,5 MM. SISTEMA DE FIXAÇÃO AOS PÉS É FEITA ATRAVÉS DE BUCHA E PARAFUSO COM ROSCA MILIMÉTRICA, FACILITANDO A MONTAGEM E DESMONTAGEM DA MESA SEM DANIFICAR O PRODUTO. PÉS METÁLICO, COMPOSTO POR BASE CROMADA. CONFECCIONADA EM CHAPA DE AÇO FINO FRIO 2MM DE ESPESURA, COLUNA NA COR GRAFITE, CONFECCIONADA EM CHAPA DE AÇO FINO FRIO 1,0 MM DE ESPESURA, COM ABERTURA PARA PASSAGEM DA FIAÇÃO, COM PERFIL INTERNO DE FECHAMENTO EM TODA A EXTENSÃO EM CHAPA DE AÇO FINO FRIO 0,60MM DE ESPESURA E NA PARTE EXTERNA PASSA CABO COM TRÊS ORIFÍCIOS PARA PASSAGEM DE FIOS, SUPORTE PARA FIXAR TAMPO EM CHAPA DE AÇO ESTAMPADA 2,65MM DE ESPESURA. PINTURA ELETROSTÁTICA EM EPOXI NA COR GRAFITE. NIVELADOR DE PISO EM POLIPROPILENO REGULÁVEL. PAINEL FRONTAL, CONFECCIONADOS NO MESMO MATERIAL DO TAMPO, COM 18MM DE ESPESURA, ACABAMENTO EM AMBAS AS FACES, COM LAMINADO MELAMÍNICO, DA MESMA COR DO TAMPO. ENCABEÇAMENTO NOS TOPOS COM FITA DE POLIESTIRENO DE ESPESURA MÍNIMA DE 0,45MM. FIXAÇÃO AO TAMPO ATRAVÉS DE CANTONEIRA NA COR GRAFITE, PARAFUSOS E BUCHAS METÁLICAS COM ROSCA MILIMÉTRICA. GAVETEIRO PEDESTAL, COM UMA GAVETA PORTA OBJETOS SIMPLES E TRÊS GAVETAS SIMPLES. TAMPO EXTENSOR CONFECCIONADO DO MESMO MATERIAL DO TAMPO, ESPESURA 25MM. CORPO E GAVETAS INTERNAS COM 18MM DE ESPESURA, ACABAMENTO EM AMBAS AS FACES, LAMINADO DA MESMA CÔR DO TAMPO. GAVETAS DOTADAS DE CORREDEIRAS EM AÇO ESTAMPADO COM ROLETE DE NYLON, SISTEMA DE FREIO QUE DELIMITA A ABERTURA, COM CAPACIDADE DE ATÉ 20KG PARA CADA GAVETA, FECHADURA CILÍNDRICA, COM FECHAMENTO SIMULTÂNEO DE TODAS AS GAVETAS, PUXADOR ALÇA EM ZAMAK, SISTEMA DE FIXAÇÃO DO TAMPO COM O GAVETEIRO ATRAVÉS DE COM PARAFUSO COM ROSCA SEM FIM. NIVELADOR DE PISO EM POLIPROPILENO. MEDIDAS: MESA PRINCIPAL: 2000MM (L) X 800MM (P), 730MM (A). MESA AUXILIAR: 1800MM (L) X 600MM (P) X 730MM (A). GAVETEIRO: 432MM (L) X 500MM (P) X 620MM (A). REVESTIMENTO MELAMÍNICO NA CÔR A SER DEFINIDA.	UN	290	LAYOUT / LAYOUT / M A D . ETL+GVP	R\$ 1.600,00

<p>2 MESA DIRETOR COM PAINEL FRONTAL 2200X800X740 SUPERFÍCIE DE TRABALHO: PRINCIPAL SOBREPOSTA À ESTRUTURA, CONSTITUÍDA POR DOIS TAMPOS, UNIDOS POR MEIO DE PARAFUSOS ROSCA MÉTRICA, ESPESSURA TOTAL DE 43 MM, FORMATO PREDOMINANTE RETANGULAR, ARQUEADO NAS DIMENSÕES LONGITUDINAIS, MEDINDO 2200X800X740MM (LXPX). TAMPO SUPERIOR: EM MADEIRA MDF OU MDP (MEDIUM DENSITY FIBERBOARD) COM ESPESSURA MÍNIMA DE 18 MM, POSSUI BORDAS RETAS EM TODO SEU PERÍMETRO. REVESTIMENTO DA PARTE SUPERIOR DO TAMPO E DE SUAS BORDAS SERÁ LAMINADO MELAMÍNICO, NO PADRÃO A DEFINIR. TAMPO INFERIOR: EM MADEIRA MDF (MEDIUM DENSITY FIBERBOARD) COM ESPESSURA MÍNIMA DE 25 MM. BORDAS ARREDONDADAS COM RAIOS DE 25 MM, FAZENDO CONCORDÂNCIA COM A BORDA RETA DO TAMPO SUPERIOR. REVESTIMENTO DA PARTE INFERIOR DO TAMPO E DE SUAS BORDAS EM LAMINADO MELAMÍNICO LÍQUIDO NA COR A DEFINIR; A FIXAÇÃO DA SUPERFÍCIE DE TRABALHO PRINCIPAL ÀS ESTRUTURAS LATERAIS SERÁ ATRAVÉS DE PARAFUSOS DE AÇO E BUCHAS METÁLICAS. PAINEL FRONTAL: EM MADEIRA MDF OU MDP (MEDIUM DENSITY FIBERBOARD) COM ESPESSURA MÍNIMA DE 18 MM POSSUI BORDAS RETAS EM TODO SEU PERÍMETRO. REVESTIMENTO DAS DUAS FACES E DE SUAS BORDAS SERÁ LAMINADO MELAMÍNICO, NO MESMO PADRÃO DO TAMPO SUPERIOR; CALHA DE AÇO EM CHAPA #18 NO MÍNIMO, COM FORMATO "U", PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO, FIXADAS AO PAINEL FRONTAL. COM 02 SUPORTES PARA FIXAÇÃO DAS TOMADAS. ESTRUTURA: A SUSTENTAÇÃO DA SUPERFÍCIE DE TRABALHO DEVERÁ SER POR MEIO DE PÉS PAINÉIS, LOCALIZADOS NAS LATERAIS, INTERLIGADOS PELO PAINEL FRONTAL, QUE DEVERÁ PROPICIAR A ESTRUTURAÇÃO DA MESA. CADA PÉ PAINEL É COMPOSTO POR DUAS PEÇAS UNIDAS POR MEIO DE PARAFUSOS ROSCA MÉTRICA; A PEÇA EXTERNA DE CADA PÉ PAINEL É CONFECCIONADA EM MADEIRA MDF OU MDP (MEDIUM DENSITY FIBERBOARD) COM ESPESSURA MÍNIMA DE 18 MM E BORDAS RETAS EM TODO SEU PERÍMETRO, PROTEGIDA PELO MESMO MATERIAL DA PEÇA EXTERNA. REVESTIMENTO DA PEÇA EXTERNA SERÁ LAMINADO MELAMÍNICO, NA MESMA COR DO TAMPO SUPERIOR; A PEÇA INTERNA DE CADA PÉ PAINEL É CONFECCIONADA EM MDF (MEDIUM DENSITY FIBERBOARD) COM ESPESSURA MÍNIMA DE 25 MM. POSSUI BORDAS ARREDONDADAS COM RAIOS DE 25 MM, FAZENDO CONCORDÂNCIA COM A BORDA RETA DA PEÇA EXTERNA. REVESTIMENTO DA PEÇA INTERNA EM LAMINADO MELAMÍNICO LÍQUIDO NA MESMA COR DO TAMPO INFERIOR. COMPONENTES METÁLICOS: TODAS AS PEÇAS METÁLICAS UTILIZADAS DEVERÃO RECEBER PRÉ-TRATAMENTO QUÍMICO COMPOSTO POR ETAPAS DE IMERSÃO, LAVAGEM E POSTERIOR SECAGEM DE MANEIRA QUE POSSA PREPARAR A SUPERFÍCIE PARA RECEBER A PINTURA; TODAS AS PEÇAS METÁLICAS DEVERÃO RECEBER PINTURA EPÓXI-PÓ, FIXADA POR MEIO DE CARGA ELÉTRICA, CURADA EM ESTUFA DE ALTA TEMPERATURA, NA COR PRETO FOSCO. TODAS AS PEÇAS METÁLICAS DEVERÃO RECEBER PINTURA EPÓXI-PÓ, FIXADA POR MEIO DE CARGA ELÉTRICA OPOSTA, CURADA EM ESTUFA DE ALTA TEMPERATURA, NA COR A DEFINIR.</p>	UN	191	LAYOUT / LAYOUT / MAD.MTR	R \$ 2.013,00
<p>3 ARMÁRIO PARA SALA DE DIRETORIA, MEDINDO 1200 X 500 X 740 MM, COM AS SEGUINTE CARACTERÍSTICAS MÍNIMAS: DOIS TAMPOS COMPOSTOS: TAMPO SUPERIOR E INFERIOR COM 25 MM DE ESPESSURA, CONSTITUÍDO POR DE PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE (MDP - MEDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMÍNICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO E ANTI-REFLEXO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO CONTORNO É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO DE ESPESSURA MÍNIMA DE 2,5 MM, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS COM RAIOS ERGONOMICO DE 2,5 MM. A FIXAÇÃO DO TAMPO/CORPO DO GAVETEIRO DEVERÁ SER FEITA POR MEIO DE PARAFUSOS MÁQUINA M6, FIXADOS POR MEIO DE BUCHAS METÁLICAS CONFECCIONADAS EM ZAMAK CRAVADAS NA FACE INFERIOR DO TAMPO. PORTAS DE CORRER ENTRE TAMPOS, COM 18 MM DE ESPESSURA, CONSTITUÍDAS POR PAINÉIS DE FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE (MDF - MEDIUM DENSITY FIBERBOARD), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FOLHA NATURAL DE MADEIRA PRÉ-COMPOSTA, E ACABAMENTOS COM FITAS DE BORDO EM MADEIRA NATURAL PRÉ-COMPOSTA COM 0,6 MM DE ESPESSURA EM TODO CONTORNO. AS PORTAS SÃO DOTADAS DE PUXADORES EM ALUMÍNIO CROMO-ACETINADO TIPO "BARRA", COM ROSCA INTERNA M4. A FIXAÇÃO DOS MESMOS DEVE SER FEITA POR DOIS PARAFUSOS À RAZÃO DE 128 MM. AS PORTAS SÃO APOIADAS SOBRE TRILHOS DE ALUMÍNIO ANODIZADOS DE APENAS UM CANAL, FIXADOS ENTRE TAMPOS (SUPERIOR E INFERIOR), E DESLIZAM POR MEIO DE ROLDANAS DE NYLON COM ROLAMENTO. CORPO (02 LATERAIS, 02 DIVISÓRIAS INTERNAS, 1 FUNDO, 1 TRAVESSA SUPERIOR E 01 INFERIOR) CONFECCIONADO COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP - MEDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMÍNICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÍNIMA DE 575 KG/M³, OS BORDOS APARENTES DO CONJUNTO SÃO ENCABEÇADOS COM FITAS DE POLIESTIRENO COM 2 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONOMICO DE 2 MM DE ACORDO COM AS NORMAS DE ERGONOMIA NR-17. E OS BORDOS NÃO APARENTES SÃO ENCABEÇADOS COM FITAS DE POLIESTIRENO COM 0,45 MM DE ESPESSURA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT. A MONTAGEM DAS PEÇAS DEVE SER FEITA POR MEIO DE ACESSÓRIOS INTERNOS, COMO CAVILHAS E PARAFUSOS OCULTOS TIPO MINIFIX. PÉS: FORMADOS POR CINCO TUBOS TRIANGULARES 70 X 70 X 90 MM, COM UMA CHAPA DE AÇO QUADRADA #14 (1,9 MM) SOLDADA NA PARTE SUPERIOR DOS TUBOS, COM 4 FURROS QUE POSSIBILITA A FIXAÇÃO NO TAMPO INFERIOR DO ARMÁRIO. A PARTE INFERIOR DOS TUBOS RECEBE NIVELADORES DE Ø 45 MM, CROMADAS E ANTIDERRAPANTES, DE PU, COM ROSCA M10. DIMENSÕES 1200 MM (L) 500 MM (P) 740 MM (H). REVESTIMENTO MELAMÍNICO NA COR A SER DEFINIDA.</p>	UN	170	LAYOUT / LAYOUT / M A D . AB2P1V	R \$ 1.250,00
<p>4 GAVETEIRO VOLANTE COM 04 GAVETAS - 400X500X640MM. TAMPO CONFECCIONADO COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE MEDIUM DENSITY PARTICLEBOARD (MDP), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDA NAS DUAS FACES COM FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMÍNICO TEXTURIZADO, POR EFEITO DE Prensagem A QUENTE FAZ O FILME SE FUNDIR A MADEIRA AGLOMERADA, FORMANDO COM ELA UM CORPO ÚNICO E INSEPARÁVEL, COM ACABAMENTO EM TODO O PERÍMETRO EM PVC 3MM NA COR EXATA AO REVESTIMENTO DO TAMPO, COM RESISTÊNCIA A IMPACTOS E TERMICAMENTE ESTÁVEL. LATERAIS E BASE: NO MESMO MATERIAL DO TAMPO COM ESPESSURA TAMBÉM DE 18MM E ACABAMENTO EM FITA DE PVC 1MM NA COR EXATA AO REVESTIMENTO, COM RESISTÊNCIA A IMPACTOS E TERMICAMENTE ESTÁVEL. FRENTE DAS GAVETAS: NO MESMO MATERIAL DO TAMPO COM 18MM DE ESPESSURA, E ACABAMENTO EM FITA DE PVC 2MM NA COR EXATA AO REVESTIMENTO, COM RESISTÊNCIA A IMPACTOS E TERMICAMENTE ESTÁVEL. FUNDO: NO MESMO MATERIAL DO TAMPO COM 18 MM DE ESPESSURA, FIXADO NO TAMPO, LATERAIS E BASE POR CAVILHA DE MADEIRA Ø8X30MM. FECHADURA: COM APLICAÇÃO FRONTAL, POSSIBILITANDO O TRAVAMENTO LATERAL DAS GAVETAS SIMULTANEAMENTE. CONTÉM 02 PEÇAS DE CHAVES COM CAPA PLÁSTICA "ESCAMOTEÁVEL" COM ACABAMENTO PRETO, DUPLA FACE E EXTRAÇÃO, ROTAÇÃO DE 180°, CILINDRO COM CORPO DE 20 MM DE COMPRIMENTO E DIÂMETRO DE 19MM COM 2(DUAS) ABAS PARA FIXAÇÃO, QUE É FEITO NA PRIMEIRA GAVETA, FECHADURA COM ACABAMENTO CROMADO. GAVETAS: 04 GAVETAS COM FRENTE EM PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE, EM CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA RESISTÊNCIA EM AMBAS AS FACES DAS PEÇAS, NA MESMA COR DO TAMPO; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE POLIESTIRENO SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 3MM, NA MESMA COR DO TAMPO, COM BORDAS ARREDONDADAS EM TODO SEU PERÍMETRO COM RAIOS MÍNIMO DE 2,5MM, COLADAS A QUENTE POR MEIO DO PROCESSO HOLT MELT; CORPO DA GAVETA CONFECCIONADAS EM CHAPA DE AÇO SAE 1006 A 1008 COM 0,61MM DE ESPESSURA, COM PINTURA EPÓXI A PÓ NA COR PRETA, CORREDIÇAS DE 400MM DE COMPRIMENTO, CORREDIÇAS TELESCÓPICAS REFORÇADAS NACIONAL DE ABERTURA TOTAL E PROLONGAMENTO DE CURSO EM 27 MM DO COMPRIMENTO NOMINAL, DESLIZAMENTO NOMINAL, AUTO-TRAVANTE FIM DE CURSO ABERTO E TRAVAS FIM DE CURSO QUE PERMITEM A RETIRADA DA GAVETA. MONTAGEM: FIXAÇÃO DAS LATERAIS, BASE E TAMPO POR MEIO CAVILHA DE MADEIRA Ø8X30MM. SEGREDO: CONFECCIONADOS EM BARRA CHATA DE 1/2X1/8 COM ACABAMENTO PRETO, ESTAMPADO E DOBRADO. RODÍZIOS: DUPLOS REFORÇADOS REFERÊNCIA RD55 N CONFECCIONADOS EM POLIPROPILENO NA COR PRETA, COM EIXO GIRATÓRIO E BASE DE FIXAÇÃO EM CHAPA ESTAMPADA, FIXADOS AO MÓVEL POR MEIO DE PARAFUSOS AUTO-ATARRACHANTES 4X14 MM CABAÇA PAINELA COM ACABAMENTO ZINCADO BRANCO. ACABAMENTO: AS GAVETAS EM AÇO TÊM TRATAMENTO ANTI-FERRUGINOSO E A BASE DE FOSFATO DE ZINCO COM 04 BANHOS QUÍMICOS E QUE A PRÓPRIA INDÚSTRIA POSSUA O EQUIPAMENTO PARA TAL PROCESSO E RECEBEM PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ COM CURA EM ESTUFA A PARTIR DE 200°C, FORMANDO UMA CAMADA MÍNIMA DE 50/60 MICRA, ATENDENDO OS CRITÉRIOS DE PREPARAÇÃO, TRATAMENTO E TEMPO DE CURA, RECOMENDADOS PELO FABRICANTE DA TINTA EMPREGADA.</p>	UN	1549	LAYOUT / LAYOUT / MAD.GV4	R \$ 461,00

VALOR TOTAL DO LOTE R\$ 1.775.072,00 (Um milhão, setecentos e setenta e cinco mil e setenta e dois reais).

LOTE III - MESA REUNIÃO

LAYOUT MOVEIS PARA ESCRITORIO LTDA

ITEM	DESCRIÇÃO	UNID.	QUANT.	MARCA/ MODELO	VALOR UNIT.
1	<p>MESA DE REUNIÃO OVAL (L=2000 MM, P=1100 MM, A=740 MM), COM AS SEGUINTE CARACTERÍSTICAS MÍNIMAS: TAMPO INTEIRIÇO, COM FORMATO OVAL, CONFECCIONADO COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MEDIUM DENSITY PARTICLEBOARD - MDP), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMÍNICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS DEVEM POSSUIR DENSIDADE MÍNIMA DE 565 KG/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KGF/CM² = 3,1, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTATICA KGF/CM² = 143, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KGF/CM² = 10,2 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 MÉTODOS DE ENSAIO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DO TAMPO É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2,5 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONOMICO DE 2,5 MM DE ACORDO COM AS NORMAS ABNT. A FIXAÇÃO DO TAMPO/ESTRUTURA DEVERÁ SER FEITA POR MEIO DE PARAFUSOS MÁQUINA M6, FIXADOS POR MEIO DE BUCHAS METÁLICAS CONFECCIONADAS EM ZAMAK CRAVADAS NA FACE INFERIOR DO TAMPO. PAINÉIS FRONTAIS DUPLOS E PARALELOS, UM EM CADA COLUNA VERTICAL DA ESTRUTURA, ESTRUTURAL E DE PRIVACIDADE, CONFECCIONADOS COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, 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 DE MELAMÍNICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÍNIMA DE 575 KG/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KGF/CM² = 3,6, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTATICA KGF/CM² = 163, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KGF/CM² = 10,2 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DO PAINEL É ENCABEÇADO EM FITA DE POLIESTIRENO COM 0,45 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT. A FIXAÇÃO PAINEL/ESTRUTURA DEVERÁ SER FEITA POR MEIO DE PARAFUSOS OCULTOS TIPO MINIFIX. ESTRUTURAS LATERAIS METÁLICAS CONSTITUÍDAS POR CHAPAS METÁLICAS CONFORMADAS, CUJA COMPOSIÇÃO SE DIVIDE EM PATA, COLUNA E SUPORTE DO TAMPO. PATA FABRICADA EM CHAPA DE AÇO COM ESPESSURA DE 1,5 MM, ESTAMPADA E REPUXADA, MEDINDO 60 X 720 X 70 MM, COM FURROS SUPERIORES PARA CONEXÃO COM A COLUNA. COLUNA DUPLA, CENTRALIZADA NA PATA, FABRICADA EM CHAPA DE AÇO COM ESPESSURA DE 0,9 MM, DOBRADA EM FORMA DE MEIA CANA; UNIDAS PELO PROCESSO DE SOLDA MIG POR CHAPAS DE FORMATO OVALADO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 3 MM, SENDO ESTAS CHAPAS DISPOSTAS EM AMBAS AS EXTREMIDADES DA COLUNA, NA POSIÇÃO HORIZONTAL, PROPORCIONANDO DESTA FORMA UMA INTERLIGAÇÃO PERFEITA (ENTRE PATA-COLUNA - SUPORTE DO TAMPO) POR MEIO DE SOLDA MIG; E UMA NA POSIÇÃO VERTICAL, PROPORCIONANDO A FIXAÇÃO DE UMA POSSÍVEL CALHA ESTRUTURAL SOB O TAMPO, POR MEIO DE PARAFUSOS TIPO M6. PARALELA À COLUNA, É ACOPLADA UMA CALHA DE SAQUE LATERAL, CUJA FUNÇÃO É PROPORCIONAR A SUBIDA DE CABOS DO PISO AO TAMPO DE FORMA DISCRETA E FUNCIONAL. SUPORTE DO TAMPO FABRICADO EM CHAPA DE AÇO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 3 MM, ESTAMPADA E REPUXADA, FIXADA A COLUNA POR MEIO DE SOLDA MIG. TODAS AS PARTES METÁLICAS DEVERÃO SER SUBMETIDAS A UM PRÉ-TRATAMENTO POR FOSFATIZAÇÃO A BASE DE ZINCO (LAVAGEM - DECAPAGEM - FOSFATIZAÇÃO) E PINTURA ELETROSTÁTICA EM TINTA EPÓXI EM PÓ TEXTURIZADA, POLIMERIZADA EM ESTUFA A 200° C. ACABAMENTO COM SAPATAS EM PVC RÍGIDO COM DIÂMETRO DE 63 MM, CUJA FUNÇÃO SERÁ CONTORNAR EVENTUAIS DESNÍVEIS DE PISO. REVESTIMENTO MELAMÍNICO NA CÔR A SER DEFINIDA.</p>	UN	116	LAYOUT / LAYOUT / MAD.MRO	R \$ 1.115,00

2	<p>MESA DE REUNIÃO OVAL (L=2600 MM, P=1100 MM, A=740 MM), COM AS SEGUINTE CARACTERÍSTICAS MÍNIMAS: TAMPO INTEIRIÇO, COM FORMATO OVAL, CONFECCIONADO COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MEDIUM DENSITY PARTICLEBOARD - MDP), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS DEVEM POSSUIR DENSIDADE MÍNIMA DE 565 KG/M<sup>3</sup>, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KG/F/CM<sup>2</sup> = 3,1, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA KG/F/CM<sup>2</sup> = 143, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KG/F/CM<sup>2</sup> = 10,2 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 MÉTODOS DE ENSAIO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTO RNO DO TAMPO É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2,5 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONOMICO DE 2,5 MM DE ACORDO COM AS NORMAS ABNT. A FIXAÇÃO DO TAMPO/ESTRUTURA DEVERÁ SER FEITA POR MEIO DE PARAFUSOS MÁQUINA M6, FIXADOS POR MEIO DE BUCHAS METÁLICAS CONFECCIONADAS EM ZAMAK CRAVADAS NA FACE INFERIOR DO TAMPO. PAINÉIS FRONTAIS DÚPLIS E PARALELOS, UM EM CADA COLUNA VERTICAL DA ESTRUTURA, ESTRUTURAL E DE PRIVACIDADE, CONFECCIONADOS COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, 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 DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÍNIMA DE 575 KG/M<sup>3</sup>, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KG/F/CM<sup>2</sup> = 3,6, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA KG/F/CM<sup>2</sup> = 163, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KG/F/CM<sup>2</sup> = 10,2 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTO RNO DO PAINEL É ENCABEÇADO EM FITA DE POLIESTIRENO COM 0,45 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT. A FIXAÇÃO PAINEL/ESTRUTURA DEVERÁ SER FEITA POR MEIO DE PARAFUSOS OCULTOS TIPO MINIFIX. ESTRUTURAS LATERAIS METÁLICAS CONSTITUÍDAS POR CHAPAS METÁLICAS CONFORMADAS, CUJA COMPOSIÇÃO SE DIVIDE EM PATA, COLUNA E SUPORTE DO TAMPO. PATA FABRICADA EM CHAPA DE AÇO COM ESPESSURA DE 1,5 MM, ESTAMPADA E REPUXADA, MEDINDO 60 X 720 X 70 MM, COM FURIS SUPERIORES PARA CONEXÃO COM A COLUNA. COLUNA DÚPLA, CENTRALIZADA NA PATA, FABRICADA EM CHAPA DE AÇO COM ESPESSURA DE 0,9 MM, DOBRADA EM FORMA DE MEIA CANA; UNIDAS PELO PROCESSO DE SOLDA MIG POR CHAPAS DE FORMATO OVALADO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 3 MM, SENDO ESTAS CHAPAS DISPOSTAS EM AMBAS AS EXTREMIDADES DA COLUNA, NA POSIÇÃO HORIZONTAL, PROPORCIONANDO DESTA FORMA UMA INTERLIGAÇÃO PERFEITA (ENTRE PATA-COLUNA - SUPORTE DO TAMPO) POR MEIO DE SOLDA MIG; E UMA NA POSIÇÃO VERTICAL, PROPORCIONANDO A FIXAÇÃO DE UMA POSSÍVEL CALHA ESTRUTURAL SOB O TAMPO, POR MEIO DE PARAFUSOS TIPO M6, PARALELA À COLUNA. É ACOPLADA UMA CALHA DE SAQUE LATERAL, CUJA FUNÇÃO É PROPORCIONAR A SUBIDA DE CABOS DO PISO AO TAMPO DE FORMA DISCRETA E FUNCIONAL. SUPORTE DO TAMPO FABRICADO EM CHAPA DE AÇO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 3 MM, ESTAMPADA E REPUXADA, FIXADA A COLUNA POR MEIO DE SOLDA MIG. TODAS AS PARTES METÁLICAS DEVERÁ SER SUBMETIDAS A UM PRÉ-TRATAMENTO POR FOSFATIZAÇÃO A BASE DE ZINCO (LAVAGEM - DECAPAGEM - FOSFATIZAÇÃO) E PINTURA ELETROSTÁTICA EM TINTA EPÓXI EM PÓ TEXTURIZADA, POLIMERIZADA EM ESTUFA A 200° C. ACABAMENTO COM SAPATAS EM PVC RÍGIDO COM DIÂMETRO DE 63 MM, CUJA FUNÇÃO SERÁ CONTO RNAR EVENTUAIS DESNÍVEIS DE PISO. REVESTIMENTO MELAMINICO NA CÔR A SER DEFINIDA</p>	UN	81	LAYOUT / LAYOUT / MAD.MRO	R \$ 1.700,00
3	<p>MESA DE REUNIÃO 3500X900X1200X900X740 TAMPO DÚPLIO: COMPOSTO POR DOIS MÓDULOS, CADA MÓDULO POSSUI FACES LONGITUDINAIS CURVAS E TRANSVERSAIS RETA COM DIMENSÕES DE 900 MM E 1200 MM RESPECTIVAMENTE; TAMPO DÚPLIO SOBREPÓSITO À ESTRUTURA, UNIDOS POR MEIO DE PARAFUSOS ROSCA MÉTRICA, ESPESSURA TOTAL DE 43 MM, COM DIMENSÃO TOTAL (DOIS MÓDULOS) DE 3500X(1200-900-1200) X740MM (LXPXH). TAMPO SUPERIOR: EM MADEIRA MDF OU MDP COM ESPESSURA MÍNIMA DE 18 MM, POSSUI BORDAS RETAS EM TODO SEU PERÍMETRO. REVESTIMENTO DA PARTE SUPERIOR DO TAMPO E DE SUAS BORDAS SERÁ EM LAMINADO MELAMINICO. TAMPO INFERIOR: EM MADEIRA MDF OU MDP COM ESPESSURA MÍNIMA DE 25 MM. BORDAS ARREDONDADAS COM RAIOS DE 25 MM, FAZENDO CONCORDÂNCIA COM A BORDA RETA DO TAMPO SUPERIOR. REVESTIMENTO DA PARTE INFERIOR DO TAMPO E DE SUAS BORDAS EM LAMINADO MELAMINICO LÍQUIDO NA CÔR A DEFINIR; A FIXAÇÃO DA SUPERFÍCIE DE TRABALHO PRINCIPAL ÀS ESTRUTURAS LATERAIS SERÁ ATRAVÉS DE PARAFUSOS DE AÇO E BUCHAS METÁLICAS. PAINEL CENTRAL: EM MADEIRA MDF OU MDP COM ESPESSURA MÍNIMA DE 18 MM POSSUI BORDAS RETAS EM TODO SEU PERÍMETRO. REVESTIMENTO DAS DUAS FACES E DE SUAS BORDAS SERÁ LAMINADO MELAMINICO, NO MESMO PADRÃO DO TAMPO SUPERIOR. ESTRUTURA: A SUSTENTAÇÃO DO TAMPO DÚPLIO DEVERÁ SER ATRAVÉS DE PÉS PAINÉIS NAS EXTREMIDADES DA MESA (UM EM CADA MÓDULO DE TAMPO) INTERLIGADOS PELO PAINEL CENTRAL, CALHA METÁLICA E TRAVESSA METÁLICAS, QUE DEVERÁ PROPICIAR A ESTRUTURAÇÃO DA MESA. CADA PÉ PAINEL É COMPOSTO POR DUAS PEÇAS UNIDAS POR MEIO DE PARAFUSOS ROSCA MÉTRICA; A PEÇA EXTERNA DE CADA PÉ PAINEL É CONFECCIONADA EM MADEIRA MDF OU MDF COM ESPESSURA MÍNIMA DE 18 MM E BORDAS RETAS EM TODO SEU PERÍMETRO, PROTEGIDA PELO MESMO MATERIAL DA PEÇA EXTERNA. REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMINICO, NO MESMO PADRÃO DO TAMPO SUPERIOR; A PEÇA INTERNA DE CADA PÉ PAINEL É CONFECCIONADA EM MDF (MEDIUM DENSITY FIBERBOARD) COM ESPESSURA MÍNIMA DE 25 MM. POSSUI BORDAS ARREDONDADAS COM RAIOS DE 25 MM, FAZENDO CONCORDÂNCIA COM A BORDA RETA DA PEÇA EXTERNA. REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMINICO, NO MESMO PADRÃO DO TAMPO SUPERIOR; A PEÇA INTERNA DE CADA PÉ PAINEL É CONFECCIONADA EM MDF (MEDIUM DENSITY FIBERBOARD) COM ESPESSURA MÍNIMA DE 25 MM. POSSUI BORDAS ARREDONDADAS COM RAIOS DE 25 MM, FAZENDO CONCORDÂNCIA COM A BORDA RETA DA PEÇA EXTERNA. REVESTIMENTO DA PEÇA INTERNA EM LAMINADO MELAMINICO LÍQUIDO NA MESMA CÔR DO TAMPO INFERIOR; CAIXA DE TOMADA, (02 CAIXAS) TAMPA BASCULANTE: INSTALADA NO CENTRO POSTERIOR DO TAMPO CONFECCIONADA EM PLÁSTICO RÍGIDO MEDINDO 210 X 140 MM, COM TRÊS TOMADAS ELÉTRICAS INSTALADAS E QUATRO FURIS PARA CONECTORES RJ45. CALHA METÁLICA CONFECCIONADA EM CHAPA METÁLICA COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1 MM, DOBRADA EM FORMA DE UM "U", COM DIMENSÕES APROXIMADAS DE 121X192X121MM, FIXADA A TRAVESSAS LONGITUDINAIS CONFECCIONADAS EM TUBO DE AÇO COM SEÇÃO RETANGULAR, 30X50MM, QUE COMPÕE A ESTRUTURAÇÃO DA MESA. COMPONENTES METÁLICOS: TODAS AS PEÇAS METÁLICAS UTILIZADAS DEVERÁ RECEBER PRÉ-TRATAMENTO QUÍMICO COMPOSTO POR ETAPAS DE IMERSÃO, LAVAGEM E POSTERIOR SECAGEM DE MANEIRA QUE POSSA PREPARAR A SUPERFÍCIE PARA RECEBER A PINTURA; TODAS AS PEÇAS METÁLICAS DEVERÁ RECEBER PINTURA EPÓXI-PÓ, FIXADA POR MEIO DE CARGA ELÉTRICA, CURADA EM ESTUFA DE ALTA TEMPERATURA, NA CÔR PRETO FOSCO. TODAS AS PEÇAS METÁLICAS DEVERÁ RECEBER PINTURA EPÓXI-PÓ, FIXADA POR MEIO DE CARGA ELÉTRICA OPOSTA, CURADA EM ESTUFA DE ALTA TEMPERATURA, NA CÔR A DEFINIR.</p>	UN	251	LAYOUT / LAYOUT / MAD.MRR	R \$ 2.234,90
VALOR TOTAL DO LOTE R\$ 827.999,90 (Oitocentos e vinte e sete mil, novecentos e noventa e nove reais e noventa centavos).					

LOTE IV - CADEIRAS / POLTRONAS					
LAYOUT MOVEIS PARA ESCRITORIO LTDA					
ITEM	DESCRIÇÃO	UNID.	QUANT.	MARCA/ MODELO	VALOR UNIT.
1	<p>POLTRONA GIRATÓRIA, ESPALDAR ALTO, COM BRAÇOS: DIMENSÕES APROXIMADAS: ASSENTO 490 X 480 MM (L X P), ENCOSTO 480 X 700 MM (L X A), ALTURA DO SOLO AO ASSENTO 460 A 610 MM. BRAÇOS CONFECCIONADOS EM ALMA DE AÇO REVESTIDOS EM POLIURETANO INJETADO, MODELO FECHADO (TIPO CORSA), SEM REBARBAS. ASSENTO E ENCOSTO CONFECCIONADOS EM MADEIRA COMPENSADA, MULTILAMINADA MOLDADA ANATOMICAMENTE, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 12 MM. ESPUMA INJETADA E GOMADA COM COSTURA DE POLIURETANO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 60 MM PARA ASSENTO E ENCOSTO, APOIO DE CABEÇA NO ENCOSTO, DENSIDADE MÉDIA EM TORNO DE 50 KG/M<sup>3</sup>, REVESTIDA EM COURO SINTÉTICO, TIPO COURIÍSSIMO PREVIAMENTE COLADOS ÀS ESPUMAS, E FIXADAS COM GRAMPOS AO ASSENTO E ENCOSTO DE MADEIRA, ACABAMENTO EM PVC MACHO/FÊMEA, INTERLIGADOS POR LÂMINA DE LIGAÇÃO EM AÇO DE ALTA RESISTÊNCIA REVESTIDO EM POLIURETANO INJETADO SANFONADO. BASE GIRATÓRIA, CONFECCIONADA EM TUBO DE AÇO, COM CAPA EM POLIPROPILENO PRETO, REGULAGEM DE ALTURA À GÁS DO ASSENTO, SISTEMA DE BALANÇO RELAX, REGULAGEM DE ALTURA E DO SISTEMA DE BALANÇO ATRAVÉS DE ALAVANCA, OS RODÍZIOS DÚPLIS DE NYLON MONTADOS EM ESTRUTURA EM FORMA DE ESTRELA REVESTIDA EM POLIPROPILENO. PARTES METÁLICAS APARENTES COM TRATAMENTO ANTIFERRUGEM POR FOSFATIZAÇÃO, PINTURA EM EPÓXI PÓ COM CAMADA MÍNIMA DE 40 MICRONS, NA CÔR PRETA. GARANTIA MÍNIMA DE 02 ANOS. APRESENTAR CERTIFICADOS DE CONFORMIDADE COM A NORMA ABNT 13962:2018 OBEDECENDO AS NORMAS TÉCNICAS DA ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE NORMAS TÉCNICAS. APRESENTAR LAUDO DE COMPROVAÇÃO DE ATENDIMENTO A NORMA REGULAMENTADORA NR17 EMITIDA POR PROFISSIONAL DEVIDAMENTE HABILITADO (ERGONOMISTA, ENGENHEIRO DE SEGURANÇA DO TRABALHO, MÉDICO DO TRABALHO, ETC., OU ENTIDADE ESPECIALIZADA E CREDENCIADA PARA ATESTAR A CONFORMIDADE À REFERIDA NORMA (NECESSÁRIO ANEXAR DOCUMENTO COMPROBATÓRIO). OBSERVAÇÃO: PODE HAVER ALTERAÇÕES DE MEDIDAS (LXPXH) EM NO MÁXIMO 5%, DESDE QUE NÃO INFRINJAM AS NORMAS PERTINENTES.</p>	UN	975	LAYOUT / LAYOUT / CT.580	R \$ 976,00
2	<p>POLTRONA GIRATÓRIA, ESPALDAR MÉDIO, COM BRAÇOS: DIMENSÕES APROXIMADAS: ASSENTO 490 X 480 MM (L X P), ENCOSTO 450 X 480 MM (L X A). BRAÇOS CONFECCIONADOS EM ALMA DE AÇO REVESTIDOS EM POLIURETANO INJETADO, MODELO FECHADO (TIPO CORSA), SEM REBARBAS. ASSENTO E ENCOSTO CONFECCIONADOS EM MADEIRA COMPENSADA, MULTILAMINADA MOLDADA ANATOMICAMENTE, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 12 MM. ESPUMA INJETADA E GOMADA COM COSTURA DE POLIURETANO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 60 MM PARA ASSENTO E ENCOSTO, DENSIDADE MÉDIA EM TORNO DE 50 KG/M<sup>3</sup>, REVESTIDA EM COURO SINTÉTICO, TIPO COURIÍSSIMO PREVIAMENTE COLADOS ÀS ESPUMAS, E FIXADAS COM GRAMPOS AO ASSENTO E ENCOSTO DE MADEIRA, ACABAMENTO EM PVC MACHO/FÊMEA, INTERLIGADOS POR LÂMINA DE LIGAÇÃO EM AÇO DE ALTA RESISTÊNCIA REVESTIDO EM POLIURETANO INJETADO SANFONADO. BASE GIRATÓRIA, CONFECCIONADA EM TUBO DE AÇO, COM CAPA EM POLIPROPILENO PRETO, REGULAGEM DE ALTURA À GÁS DO ASSENTO, SISTEMA DE BALANÇO RELAX, REGULAGEM DE ALTURA E DO SISTEMA DE BALANÇO ATRAVÉS DE ALAVANCA, OS RODÍZIOS DÚPLIS DE NYLON MONTADOS EM ESTRUTURA EM FORMA DE ESTRELA REVESTIDA EM POLIPROPILENO. PARTES METÁLICAS APARENTES COM TRATAMENTO ANTIFERRUGEM POR FOSFATIZAÇÃO, PINTURA EM EPÓXI PÓ COM CAMADA MÍNIMA DE 40 MICRONS, NA CÔR PRETA. GARANTIA MÍNIMA DE 02 ANOS. APRESENTAR CERTIFICADOS DE CONFORMIDADE COM A NORMA ABNT 13962:2018 OBEDECENDO AS NORMAS TÉCNICAS DA ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE NORMAS TÉCNICAS. APRESENTAR LAUDO DE COMPROVAÇÃO DE ATENDIMENTO A NORMA REGULAMENTADORA NR17 EMITIDA POR PROFISSIONAL DEVIDAMENTE HABILITADO (ERGONOMISTA, ENGENHEIRO DE SEGURANÇA DO TRABALHO, MÉDICO DO TRABALHO, ETC., OU ENTIDADE ESPECIALIZADA E CREDENCIADA PARA ATESTAR A CONFORMIDADE À REFERIDA NORMA (NECESSÁRIO ANEXAR DOCUMENTO COMPROBATÓRIO). OBSERVAÇÃO: PODE HAVER ALTERAÇÕES DE MEDIDAS (LXPXH) EM NO MÁXIMO 5%, DESDE QUE NÃO INFRINJAM AS NORMAS PERTINENTES.</p>	UN	1.802	LAYOUT / LAYOUT / CT.480	R \$ 940,00

3	<p>CADEIRA GIRATÓRIA COM ESPALDAR ALTO E APOIA-BRÇOS, COM AS SEGUINTE CARACTERÍSTICAS MÍNIMAS: ENCOSTO REVESTIDO: INTERNO EM COMPENSADO ANATÔMICO MULTILAMINADO (7 LÂMINAS COM 1,5 MM CADA) MOLDADA A QUENTE. ESPUMA INJETADA EM POLIURETANO FLEXÍVEL ISENTA DE CFC, ALTA RESILIÊNCIA, ALTA RESISTÊNCIA A PROPAGAÇÃO DE RASGO, ALTA TENSÃO DE ALONGAMENTO E RUPTURA, BAIXA FADIGA DINÂMICA E BAIXA DEFORMAÇÃO PERMANENTE COM DENSIDADE DE 45 A 55 KG/M3 EM FORMA ANATÔMICA COM ESPESSURA MÉDIA DE 50 MM. LARGURA DE 470 MM E ALTURA DE 505 MM. CAPA DE PROTEÇÃO E ACABAMENTO INJETADA EM POLIPROPILENO TEXTURIZADO COM BORDAS ARREDONDADAS QUE DISPENSAM O USO DO PERFIL DE PVC. SUPORTE PARA ENCOSTO COM REGULAGEM DE ALTURA FABRICADO EM CHAPA DE AÇO ESTAMPADA COM 6,00 MM DE ESPESSURA, DOTADA DE NERVURA ESTRUTURAL DE REFORÇO QUE CONFERE ALTA RESISTÊNCIA MECÂNICA. ACABAMENTO EM PINTURA ELETROSTÁTICA REALIZADO POR PROCESSO TOTALMENTE AUTOMATIZADO EM TINTA PÓ, REVESTINDO TOTALMENTE A ESTRUTURA COM PELÍCULA DE APROXIMADAMENTE 60 MICRONS COM PROPRIEDADES DE RESISTÊNCIA A AGENTES QUÍMICOS, COM PRÉ-TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO (DESENGRAXE E PROCESSO DE NANOTECNOLOGIA UTILIZANDO FLUORZIRCÔNIO, QUE GARANTEM GRANDE RESISTÊNCIA MECÂNICA E EXCELENTE ACABAMENTO), PARA UM PERFEITO APOIO LOMBAR, DISPÕE DE REGULAGEM DE ALTURA COM CURSO DE 60 MM E 12 POSIÇÕES DE AJUSTE, COM ACIONAMENTO AUTOMÁTICO SEM NECESSIDADE DE BOTÕES OU MANÍPULOS. O SISTEMA DE REGULAGEM É FABRICADO EM RESINA DE ENGENHARIA POLIAMIDA (NYLON 6) DE ALTA RESISTÊNCIA MECÂNICA E DURABILIDADE, COM ENGATES FÁCEIS E PRECISOS. CAPA DO SUPORTE PARA ENCOSTO INJETADA EM POLIPROPILENO TEXTURIZADO. ASSENTO INTERNO EM COMPENSADO ANATÔMICO MULTILAMINADO (7 LÂMINAS COM 1,5 MM CADA) MOLDADA A QUENTE. ESPUMA INJETADA EM POLIURETANO FLEXÍVEL ISENTA DE CFC, ALTA RESILIÊNCIA, ALTA RESISTÊNCIA A PROPAGAÇÃO DE RASGO, ALTA TENSÃO DE ALONGAMENTO E RUPTURA, BAIXA FADIGA DINÂMICA E BAIXA DEFORMAÇÃO PERMANENTE COM DENSIDADE DE 45 A 55 KG/M3 EM FORMA ANATÔMICA COM ESPESSURA MÉDIA DE 50 MM. PROFUNDIDADE DE 440 MM E LARGURA DE 445 MM. REVESTIMENTO EM TECIDO 100% POLIÉSTER. CAPA DE PROTEÇÃO E ACABAMENTO INJETADA SOB O ASSENTO EM POLIPROPILENO TEXTURIZADO COM BORDAS ARREDONDADAS QUE DISPENSAM O USO DO PERFIL DE PVC. MECANISMO SINCRONIZADO: MECANISMO COM CORPO INJETADO EM LIGA DE ALUMÍNIO SOB PRESSÃO, PLACA DE FIXAÇÃO DO MECANISMO AO ASSENTO FABRICADA EM CHAPA DE AÇO ESTAMPADA COM 3MM DE ESPESSURA. CHAPA DE FIXAÇÃO DO ENCOSTO ESTAMPADA COM 3,5 MM ESPESSURA E 3 FUROS COM DIÂMETRO DE 9MM PARA FIXAÇÃO DO ENCOSTO. POSSUI SINCRONISMO EM SUA REGULAGEM, MANTENDO A REGIÃO LOMBAR COM APOIO PERMANENTE PERMITINDO A CIRCULAÇÃO SANGUÍNEA NAS PERNAS DO USUÁRIO. O MECANISMO POSSUI COMANDOS EXTREMAMENTE FÁCEIS QUE PERMITEM QUE AS REGULAGENS SEJAM ACESSADAS SEM A NECESSIDADE DO USUÁRIO LEVANTAR-SE DA POLTRONA. POSSUI ALAVANCA SOB O ASSENTO A DIREITA DO USUÁRIO PARA REGULAGEM DE ALTURA, A ALAVANCA POSICIONADA A ESQUERDA DO ASSENTO DESBLOQUEIA O MOVIMENTO DE INCLINAÇÃO SINCRONIZADO ENTRE ENCOSTO E ASSENTO, ESTE MOVIMENTO PERMITE QUE O APOIO LOMBAR DA POLTRONA MANTENHA CONTATO COM A REGIÃO LOMBAR DO USUÁRIO NO MOVIMENTO DE RECLINAÇÃO, POIS O DESLOCAMENTO DO ENCOSTO E ASSENTO É REALIZADO NA PROPORÇÃO 2:1 RESPECTIVAMENTE. AMBAS ALAVANÇAS FABRICADAS EM POLIAMIDA. A REGULAGEM DE INCLINAÇÃO DO ENCOSTO PROPORCIONA NO MÍNIMO 4 PONTOS DE PARADA. POSSUI DOIS CALÇOS INJETADOS EM TERMOPLÁSTICO OU TERMOFIOXO QUE LIMITAM DE CURSO QUE IMPEDEM A CHAPA DE FIXAÇÃO DO ENCOSTO E O CORPO DE ALUMÍNIO DO MECANISMO SE CHOQUEM. DOTADO DE SISTEMA DE LIVRE FLUTUAÇÃO SENDO A REGULAGEM DA TENSÃO DO MOVIMENTO DE RECLINAÇÃO REALIZADA ATRAVÉS DE UM MANÍPULO LOCALIZADO SOB O ASSENTO POSSIBILITANDO ADEQUAR O MOVIMENTO RELAX AO BIÓTIPO DO USUÁRIO E SISTEMA ANTI-IMPACTO QUE IMPEDE O CHOQUE DO ENCOSTO COM O USUÁRIO AO DESBLOQUEAR O MESMO. ACABAMENTO EM PINTURA ELETROSTÁTICA REALIZADO POR PROCESSO TOTALMENTE AUTOMATIZADO EM TINTA PÓ, REVESTINDO TOTALMENTE A ESTRUTURA COM PELÍCULA DE APROXIMADAMENTE 60 MICRONS COM PROPRIEDADES DE RESISTÊNCIA A AGENTES QUÍMICOS, COM PRÉ-TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO (DESENGRAXE E PROCESSO DE NANOTECNOLOGIA UTILIZANDO FLUORZIRCÔNIO, QUE GARANTEM GRANDE RESISTÊNCIA MECÂNICA E EXCELENTE ACABAMENTO). BUCHA GUIA PARA O PISTÃO INJETADA EM RESINA DE ENGENHARIA POLIACETAL DE ALTA RESISTÊNCIA AO DESGASTE E CALIBRADA INDIVIDUALMENTE COM PRECISÃO DE 0,03 MM. COM COMPRIMENTO DE 86 MM PROPORCIONA GUIA ADEQUADA PARA O PERFEITO FUNCIONAMENTO DO CONJUNTO, EVITANDO FOLGAS E GARANTINDO A DURABILIDADE. PISTÕES A GÁS PARA REGULAGEM DE ALTURA EM CONFORMIDADE COM A NORMA DIN 4550 CLASSE 4, FIXADOS AO TUBO CENTRAL ATRAVÉS DE PORCA RÁPIDA. O MOVIMENTO DE ROTAÇÃO DA COLUNA É SOBRE ROLAMENTO DE ESFERAS TRATADAS TERMICAMENTE GARANTINDO ALTA RESISTÊNCIA AO DESGASTE E MÍNIMO ATRITO SUAVIZANDO O MOVIMENTO DE ROTAÇÃO. SEU SISTEMA PRECISO DE ACOPLAMENTO AO MECANISMO E A BASE DÁ-SE ATRAVÉS DE CONE MORSE, O QUE CONFERE FACILIDADE PARA MONTAGEM E CASOS EVENTUAIS DE MANUTENÇÃO. CAPA TELESCÓPICA DE 3 ELEMENTOS, INJETADA EM POLIPROPILENO TEXTURIZADO QUE PROPORCIONA ÓTIMO ACABAMENTO E PROTEÇÃO À COLUNA CENTRAL, SENDO ELEMENTO DE LIGAÇÃO ESTÉTICA ENTRE A BASE E O MECANISMO. BASE COM 5 PATAS, FABRICADA POR PROCESSO DE INJEÇÃO EM RESINA DE ENGENHARIA, POLIAMIDA, COM ADITIVO ANTI-ULTRAVIOLETA, MODIFICADOR DE IMPACTO E FIBRA DE VIDRO COM CARACTERÍSTICAS DE EXCEPCIONAL TENACIDADE, RESISTÊNCIA MECÂNICA, RESISTÊNCIA À ABRASÃO DOS CALÇADOS E PRODUTOS QUÍMICOS. COM 5 (CINCO) HASTES E ALOJAMENTO PARA ENGATE DO RODÍZIO NO DIÂMETRO DE 11 MM DISPENSANDO O USO DE BUCHAS DE FIXAÇÃO. POSSUI SISTEMA PRECISO DE ACOPLAMENTO A COLUNA CENTRAL ATRAVÉS DE CONE MORSE, O QUE CONFERE FACILIDADE PARA MONTAGEM EM CASOS EVENTUAIS DE MANUTENÇÃO. RODÍZIO TIPO H COM 50MM DE DIÂMETRO; RODÍZIO DUPLO, COM RODAS DE 50 MM DE DIÂMETRO INJETADAS EM RESINA DE ENGENHARIA COM ADITIVO ANTI-ULTRAVIOLETA E MODIFICADOR DE IMPACTO, EIXO VERTICAL EM AÇO TREFILADO 1010/1020 COM DIÂMETRO DE 11 MM E EIXO HORIZONTAL TAMBÉM EM AÇO TREFILADO 1010/1020. O EIXO VERTICAL É DOTADO DE ANEL ELÁSTICO EM AÇO QUE POSSIBILITA ACOPLAMENTO FÁCIL E SEGURO À BASE. INJETADO EM TERMOPLÁSTICO COM GRANDE RESISTÊNCIA ESTRUTURAL O QUE ASSEGURA AUSÊNCIA DE FOLGAS NO CAVALETE E MÍNIMO DESGASTE DAS RODAS MESMO APÓS A REALIZAÇÃO DOS MAIS RÍGIDOS TESTES SEGUNDO NORMA ABNT NBR 13962. APOIA BRAÇOS, PARTE SUPERIOR DO APOIA-BRÇO INJETADO EM TERMOPLÁSTICO TEXTURIZADO. SUPORTE DO APOIA-BRÇO REGULÁVEL INJETADO EM TERMOPLÁSTICO TEXTURIZADO E ESTRUTURA DE AÇO ESTAMPADA COM 6,00 MM DE ESPESSURA. ACABAMENTO EM PINTURA ELETROSTÁTICA REALIZADO POR PROCESSO TOTALMENTE AUTOMATIZADO EM TINTA PÓ, REVESTINDO TOTALMENTE A ESTRUTURA COM PELÍCULA DE APROXIMADAMENTE 60 MICRONS COM PROPRIEDADES DE RESISTÊNCIA A AGENTES QUÍMICOS, COM PRÉ-TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO (DESENGRAXE E PROCESSO DE NANOTECNOLOGIA UTILIZANDO FLUORZIRCÔNIO, QUE GARANTEM GRANDE RESISTÊNCIA MECÂNICA E EXCELENTE ACABAMENTO). POSSUI REGULAGEM VERTICAL COM 7 ESTÁGIOS E CURSO DE 55 MM. O SISTEMA INTERNO DE REGULAGEM É FABRICADO EM RESINA DE ENGENHARIA POLIACETAL.</p>	UN	1.426	LAYOUT / LAYOUT / CT.580	R \$ 1.022,00
4	<p>CADEIRA GIRATÓRIA COM ESPALDAR MÉDIO E APOIA-BRÇOS, COM AS SEGUINTE CARACTERÍSTICAS MÍNIMAS: ENCOSTO REVESTIDO: INTERNO EM POLIPROPILENO INJETADO ESTRUTURAL DE GRANDE RESISTÊNCIA MECÂNICA, CONFORMADO ANATOMICAMENTE. ESPUMA INJETADA EM POLIURETANO FLEXÍVEL ISENTA DE CFC, ALTA RESILIÊNCIA, ALTA RESISTÊNCIA A PROPAGAÇÃO DE RASGO, ALTA TENSÃO DE ALONGAMENTO E RUPTURA, BAIXA FADIGA DINÂMICA E BAIXA DEFORMAÇÃO PERMANENTE COM DENSIDADE DE 45 A 55 KG/M3 EM FORMA ANATÔMICA COM ESPESSURA MÉDIA DE 50 MM. LARGURA DE 440 MM E ALTURA DE 430 MM. CAPA DE PROTEÇÃO E ACABAMENTO INJETADA EM POLIPROPILENO TEXTURIZADO COM BORDAS ARREDONDADAS QUE DISPENSAM O USO DO PERFIL DE PVC. SUPORTE PARA ENCOSTO COM REGULAGEM DE ALTURA FABRICADO EM CHAPA DE AÇO ESTAMPADA COM 6,00 MM DE ESPESSURA, DOTADA DE NERVURA ESTRUTURAL DE REFORÇO QUE CONFERE ALTA RESISTÊNCIA MECÂNICA. ACABAMENTO EM PINTURA ELETROSTÁTICA REALIZADO POR PROCESSO TOTALMENTE AUTOMATIZADO EM TINTA PÓ, REVESTINDO TOTALMENTE A ESTRUTURA COM PELÍCULA DE APROXIMADAMENTE 60 MICRONS COM PROPRIEDADES DE RESISTÊNCIA A AGENTES QUÍMICOS, COM PRÉ-TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO (DESENGRAXE E PROCESSO DE NANOTECNOLOGIA UTILIZANDO FLUORZIRCÔNIO, QUE GARANTEM GRANDE RESISTÊNCIA MECÂNICA E EXCELENTE ACABAMENTO), PARA UM PERFEITO APOIO LOMBAR, DISPÕE DE REGULAGEM DE ALTURA COM CURSO DE 60 MM E 12 POSIÇÕES DE AJUSTE, COM ACIONAMENTO AUTOMÁTICO SEM NECESSIDADE DE BOTÕES OU MANÍPULOS. O SISTEMA DE REGULAGEM É FABRICADO EM RESINA DE ENGENHARIA POLIAMIDA (NYLON 6) DE ALTA RESISTÊNCIA MECÂNICA E DURABILIDADE, COM ENGATES FÁCEIS E PRECISOS. CAPA DO SUPORTE PARA ENCOSTO INJETADA EM POLIPROPILENO TEXTURIZADO. ASSENTO INTERNO EM COMPENSADO ANATÔMICO MULTILAMINADO (7 LÂMINAS COM 1,5 MM CADA) MOLDADA A QUENTE. ESPUMA INJETADA EM POLIURETANO FLEXÍVEL ISENTA DE CFC, ALTA RESILIÊNCIA, ALTA RESISTÊNCIA A PROPAGAÇÃO DE RASGO, ALTA TENSÃO DE ALONGAMENTO E RUPTURA, BAIXA FADIGA DINÂMICA E BAIXA DEFORMAÇÃO PERMANENTE COM DENSIDADE DE 45 A 55 KG/M3 EM FORMA ANATÔMICA COM ESPESSURA MÉDIA DE 50 MM. PROFUNDIDADE DE 440 MM E LARGURA DE 445 MM. REVESTIMENTO EM TECIDO 100% POLIÉSTER. CAPA DE PROTEÇÃO E ACABAMENTO INJETADA SOB O ASSENTO EM POLIPROPILENO TEXTURIZADO COM BORDAS ARREDONDADAS QUE DISPENSAM O USO DO PERFIL DE PVC. MECANISMO SINCRONIZADO: MECANISMO COM CORPO INJETADO EM LIGA DE ALUMÍNIO SOB PRESSÃO, PLACA DE FIXAÇÃO DO MECANISMO AO ASSENTO FABRICADA EM CHAPA DE AÇO ESTAMPADA COM 3MM DE ESPESSURA. CHAPA DE FIXAÇÃO DO ENCOSTO ESTAMPADA COM 3,5 MM ESPESSURA E 3 FUROS COM DIÂMETRO DE 9MM PARA FIXAÇÃO DO ENCOSTO. POSSUI SINCRONISMO EM SUA REGULAGEM, MANTENDO A REGIÃO LOMBAR COM APOIO PERMANENTE PERMITINDO A CIRCULAÇÃO SANGUÍNEA NAS PERNAS DO USUÁRIO. O MECANISMO POSSUI COMANDOS EXTREMAMENTE FÁCEIS QUE PERMITEM QUE AS REGULAGENS SEJAM ACESSADAS SEM A NECESSIDADE DO USUÁRIO LEVANTAR-SE DA POLTRONA. POSSUI ALAVANCA SOB O ASSENTO A DIREITA DO USUÁRIO PARA REGULAGEM DE ALTURA, A ALAVANCA POSICIONADA A ESQUERDA DO ASSENTO DESBLOQUEIA O MOVIMENTO DE INCLINAÇÃO SINCRONIZADO ENTRE ENCOSTO E ASSENTO, ESTE MOVIMENTO PERMITE QUE O APOIO LOMBAR DA POLTRONA MANTENHA CONTATO COM A REGIÃO LOMBAR DO USUÁRIO NO MOVIMENTO DE RECLINAÇÃO, POIS O DESLOCAMENTO DO ENCOSTO E ASSENTO É REALIZADO NA PROPORÇÃO 2:1 RESPECTIVAMENTE. AMBAS ALAVANÇAS FABRICADAS EM POLIAMIDA 6. A REGULAGEM DE INCLINAÇÃO DO ENCOSTO PROPORCIONA NO MÍNIMO 4 PONTOS DE PARADA. POSSUI DOIS CALÇOS INJETADOS EM TERMOPLÁSTICO OU TERMOFIOXO QUE LIMITAM DE CURSO QUE IMPEDEM A CHAPA DE FIXAÇÃO DO ENCOSTO E O CORPO DE ALUMÍNIO DO MECANISMO SE CHOQUEM. DOTADO DE SISTEMA DE LIVRE FLUTUAÇÃO SENDO A REGULAGEM DA TENSÃO DO MOVIMENTO DE RECLINAÇÃO REALIZADA ATRAVÉS DE UM MANÍPULO LOCALIZADO SOB O ASSENTO POSSIBILITANDO ADEQUAR O MOVIMENTO RELAX AO BIÓTIPO DO USUÁRIO E SISTEMA ANTI-IMPACTO QUE IMPEDE O CHOQUE DO ENCOSTO COM O USUÁRIO AO DESBLOQUEAR O MESMO. REGIÃO DA CHAPA DE FIXAÇÃO DO ENCOSTO, DEVE SER MONTADA UMA CAPA DE ACABAMENTO FABRICADA EM RESINA TERMOPLÁSTICA, PARA IMPEDIR QUE O USUÁRIO TENHA ACESSO À PARTE INTERNA DO MECANISMO. ACABAMENTO EM PINTURA ELETROSTÁTICA REALIZADO POR PROCESSO TOTALMENTE AUTOMATIZADO EM TINTA PÓ, REVESTINDO TOTALMENTE A ESTRUTURA COM PELÍCULA DE APROXIMADAMENTE 60 MICRONS COM PROPRIEDADES DE RESISTÊNCIA A AGENTES QUÍMICOS, COM PRÉ-TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO (DESENGRAXE E PROCESSO DE NANOTECNOLOGIA UTILIZANDO FLUORZIRCÔNIO, QUE GARANTEM GRANDE RESISTÊNCIA MECÂNICA E EXCELENTE ACABAMENTO). BUCHA GUIA PARA O PISTÃO INJETADA EM RESINA DE ENGENHARIA POLIACETAL DE ALTA RESISTÊNCIA AO DESGASTE E CALIBRADA INDIVIDUALMENTE COM PRECISÃO DE 0,03 MM. COM COMPRIMENTO DE 86 MM PROPORCIONA GUIA ADEQUADA PARA O PERFEITO FUNCIONAMENTO DO CONJUNTO, EVITANDO FOLGAS E GARANTINDO A DURABILIDADE. PISTÕES A GÁS PARA REGULAGEM DE ALTURA EM CONFORMIDADE COM A NORMA DIN 4550 CLASSE 4, FIXADOS AO TUBO CENTRAL ATRAVÉS DE PORCA RÁPIDA. O MOVIMENTO DE ROTAÇÃO DA COLUNA É SOBRE ROLAMENTO DE ESFERAS TRATADAS TERMICAMENTE GARANTINDO ALTA RESISTÊNCIA AO DESGASTE E MÍNIMO ATRITO SUAVIZANDO O MOVIMENTO DE ROTAÇÃO. SEU SISTEMA PRECISO DE ACOPLAMENTO AO MECANISMO E A BASE DÁ-SE ATRAVÉS DE CONE MORSE, O QUE CONFERE FACILIDADE PARA MONTAGEM E CASOS EVENTUAIS DE MANUTENÇÃO. CAPA TELESCÓPICA DE 3 ELEMENTOS, INJETADA EM POLIPROPILENO TEXTURIZADO QUE PROPORCIONA ÓTIMO ACABAMENTO E PROTEÇÃO À COLUNA CENTRAL, SENDO ELEMENTO DE LIGAÇÃO ESTÉTICA ENTRE A BASE E O MECANISMO. BASE INJETADA DE MATERIAL TERMOPLÁSTICO. BASE PARA CADEIRA E POLTRONA, COM 5 PATAS, FABRICADA POR PROCESSO DE INJEÇÃO EM RESINA DE ENGENHARIA, POLIAMIDA (NYLON 6), COM ADITIVO ANTI-ULTRAVIOLETA, MODIFICADOR DE IMPACTO E FIBRA DE VIDRO COM CARACTERÍSTICAS DE EXCEPCIONAL TENACIDADE, RESISTÊNCIA MECÂNICA, RESISTÊNCIA À ABRASÃO DOS CALÇADOS E PRODUTOS QUÍMICOS. COM 5 (CINCO) HASTES E ALOJAMENTO PARA ENGATE DO RODÍZIO NO DIÂMETRO DE 11 MM DISPENSANDO O USO DE BUCHAS DE FIXAÇÃO. POSSUI SISTEMA PRECISO DE ACOPLAMENTO A COLUNA CENTRAL ATRAVÉS DE CONE MORSE, O QUE CONFERE FACILIDADE PARA MONTAGEM EM CASOS EVENTUAIS DE MANUTENÇÃO. RODÍZIO TIPO H COM 50MM DE DIÂMETRO; RODÍZIO DUPLO, COM RODAS DE 50 MM DE DIÂMETRO INJETADAS EM RESINA DE ENGENHARIA COM ADITIVO ANTI-ULTRAVIOLETA E MODIFICADOR DE IMPACTO, EIXO VERTICAL EM AÇO TREFILADO 1010/1020 COM DIÂMETRO DE 11 MM E EIXO HORIZONTAL TAMBÉM EM AÇO TREFILADO 1010/1020. O EIXO VERTICAL É DOTADO DE ANEL ELÁSTICO EM AÇO QUE POSSIBILITA ACOPLAMENTO FÁCIL E SEGURO À BASE. INJETADO EM TERMOPLÁSTICO COM GRANDE RESISTÊNCIA ESTRUTURAL O QUE ASSEGURA AUSÊNCIA DE FOLGAS NO CAVALETE E MÍNIMO DESGASTE DAS RODAS MESMO APÓS A REALIZAÇÃO DOS MAIS RÍGIDOS TESTES SEGUNDO NORMA ABNT NBR 13962. APOIA BRAÇOS, PARTE SUPERIOR DO APOIA-BRÇO INJETADO EM TERMOPLÁSTICO TEXTURIZADO. SUPORTE DO APOIA-BRÇO REGULÁVEL INJETADO EM TERMOPLÁSTICO TEXTURIZADO E ESTRUTURA DE AÇO ESTAMPADA COM 6,00 MM DE ESPESSURA. ACABAMENTO EM PINTURA ELETROSTÁTICA REALIZADO POR PROCESSO TOTALMENTE AUTOMATIZADO EM TINTA PÓ, REVESTINDO TOTALMENTE A ESTRUTURA COM PELÍCULA DE APROXIMADAMENTE 60 MICRONS COM PROPRIEDADES DE RESISTÊNCIA A AGENTES QUÍMICOS, COM PRÉ-TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO (DESENGRAXE E PROCESSO DE NANOTECNOLOGIA UTILIZANDO FLUORZIRCÔNIO, QUE GARANTEM GRANDE RESISTÊNCIA MECÂNICA E EXCELENTE ACABAMENTO). POSSUI REGULAGEM VERTICAL COM 7 ESTÁGIOS E CURSO DE 55 MM. O SISTEMA INTERNO DE REGULAGEM É FABRICADO EM RESINA DE ENGENHARIA POLIACETAL.</p>	UN	2.684	LAYOUT / LAYOUT / CT.280	R \$ 835,00

5	<p>CADEIRA FIXA, COM AS SEGUINTE CARACTERÍSTICAS MÍNIMAS: ENCOSTO REVESTIDO: INTERNO EM POLIPROPILENO INJETADO ESTRUTURAL DE GRANDE RESISTÊNCIA MECÂNICA, CONFORMADO ANATOMICAMENTE. ESPUMA INJETADA EM POLIURETANO FLEXÍVEL ISENTA DE CFC, ALTA RESILIÊNCIA, ALTA RESISTÊNCIA A PROPAGAÇÃO DE RASGO, ALTA TENSÃO DE ALONGAMENTO E RUPTURA, BAIXA FADIGA DINÂMICA E BAIXA DEFORMAÇÃO PERMANENTE COM DENSIDADE DE 45 A 55 KG/M3 EM FORMA ANATÔMICA COM ESPESSURA MÉDIA DE 50 MM. LARGURA DE 440 MM E ALTURA DE 430 MM. CAPA DE PROTEÇÃO E ACABAMENTO INJETADA EM POLIPROPILENO TEXTURIZADO COM BORDAS ARREDONDADAS QUE DISPENSAM O USO DO PERFIL DE PVC. SUPORTE ENCOSTO: SUPORTE FIXO PARA ENCOSTO FABRICADO EM CHAPA DE AÇO ESTAMPADA DE 6,00 MM DE ESPESSURA COM NERVURA ESTRUTURAL DE REFORÇO QUE CONFERE ALTA RESISTÊNCIA MECÂNICA. ACABAMENTO EM PINTURA ELETROSTÁTICA REALIZADO POR PROCESSO TOTALMENTE AUTOMATIZADO EM TINTA PÓ, REVESTINDO TOTALMENTE A ESTRUTURA COM PELÍCULA DE APROXIMADAMENTE 60 MICRONS COM PROPRIEDADES DE RESISTÊNCIA A AGENTES QUÍMICOS, COM PRÉ-TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO (DESENGRAXE E PROCESSO DE NANOTECNOLOGIA UTILIZANDO FLUORZIRCÔNIO, QUE GARANTEM GRANDE RESISTÊNCIA MECÂNICA E EXCELENTE ACABAMENTO). CAPA DO SUPORTE PARA ENCOSTO INJETADA EM POLIPROPILENO TEXTURIZADO. ASSENTO REVESTIDO: INTERNO EM COMPENSADO ANATÔMICO MULTILAMINADO (7 LÂMINAS COM 1,5 MM CADA) MOLDADA A QUENTE. ESPUMA INJETADA EM POLIURETANO FLEXÍVEL ISENTA DE CFC, ALTA RESILIÊNCIA, ALTA RESISTÊNCIA A PROPAGAÇÃO DE RASGO, ALTA TENSÃO DE ALONGAMENTO E RUPTURA, BAIXA FADIGA DINÂMICA E BAIXA DEFORMAÇÃO PERMANENTE COM DENSIDADE DE 45 A 55 KG/M3 EM FORMA ANATÔMICA COM ESPESSURA MÉDIA DE 50 MM, PROFUNDIDADE DE 440 MM E LARGURA DE 445 MM. REVESTIMENTO EM TECIDO 100% POLIÉSTER. CAPA DE PROTEÇÃO E ACABAMENTO INJETADA SOB O ASSENTO EM POLIPROPILENO TEXTURIZADO COM BORDAS ARREDONDADAS QUE DISPENSAM O USO DO PERFIL DE PVC. ESTRUTURA FIXA CONTÍNUA CURVADA A FRIO EM MÁQUINA AUTOMÁTICA GARANTINDO CONFIABILIDADE E RESISTÊNCIA, EM TUBO DE AÇO CURVADO COM DIÂMETRO DE 25,40 MM E ESPESSURA DE 2,25 MM E PLACA DO ASSENTO EM AÇO ESTAMPADO DE 3,00 MM TOTALMENTE SOLDADA POR SISTEMA MIG E ACABAMENTO DE SUPERFÍCIE PINTADO. ACABAMENTO EM PINTURA ELETROSTÁTICA REALIZADO POR PROCESSO TOTALMENTE AUTOMATIZADO EM TINTA PÓ, REVESTINDO TOTALMENTE A ESTRUTURA COM PELÍCULA DE APROXIMADAMENTE 60 MICRONS COM PROPRIEDADES DE RESISTÊNCIA A AGENTES QUÍMICOS, COM PRÉ-TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO (DESENGRAXE E PROCESSO DE NANOTECNOLOGIA UTILIZANDO FLUORZIRCÔNIO, QUE GARANTEM GRANDE RESISTÊNCIA MECÂNICA E EXCELENTE ACABAMENTO). A ESTRUTURA POSSUI ACOPLAMENTO PARA FIXAÇÃO DO SUPORTE DO ENCOSTO TIPO LÂMINA DIRETAMENTE NA PLACA DE FIXAÇÃO DO ASSENTO SENDO MAIS RESISTENTE QUE A USUAL FIXAÇÃO NO COMPENSADO ANATÔMICO. DESLIZADORES ENVOLVENTES INJETADOS EM POLIPROPILENO.</p>	UN	1.283	LAYOUT / LAYOUT / CT.286	R \$ 630,00
6	<p>CADEIRA DIRETOR BASE FIXA BALANÇO. ASSENTO: ESTRUTURA DO ASSENTO EM MADEIRA MULTILAMINADA MOLDADA ANATOMICAMENTE A QUENTE COM PRESSÃO DE 10 KG/CM², COM ESPESSURA MÍNIMA DE 12 MM, UTILIZANDO LÂMINAS DE FLORESTAS RENOVÁVEIS E SUSTENTÁVEIS COM ALTO GRAU DE DUREZA E ESPESSURA MÁXIMA DE 2 MM, INTERCALADAS SEMPRE EM NÚMERO ÍMPAR, COM COLA CASCAMITE A BASE DE URÉIA-FORMOL DE BAIXA EMISSÃO; O ESTOFAMENTO EM ESPUMA INJETADA, COM ALTA PRESSÃO, DE POLIURETANO FLEXÍVEL, ISENTA DE CFC (CLOROFLUOROCARBURETO), ISOCIANATO 100% MDI - AGENTE EXPANSOR DE ÁGUA, ALTA RESILIÊNCIA, BAIXA FLAMABILIDADE, DENSIDADE DE NO MÍNIMO 50 KG/M³, ESPESSURA MÍNIMA DE 50 MM. PROPRIEDADES MECÂNICAS E DE DESEMPENHO ESTABELECIDAS NAS NORMAS TÉCNICAS DA ABNT; LARGURA DE 440 MM E PROFUNDIDADE DA SUPERFÍCIE DO ASSENTO DE 445 MM, NO MÍNIMO; CAPA DE PROTEÇÃO E ACABAMENTO INJETADA/MOLDADA EM POLIPROPILENO TEXTURIZADO, COM BORDAS ARREDONDADAS, SEM USO DO PERFIL DE PVC, PROPORCIONANDO FÁCIL LIMPEZA, ALTA RESISTÊNCIA MECÂNICA CONTRA IMPACTO E RESISTÊNCIA A PRODUTOS QUÍMICOS. REVESTIMENTO EM COURO SINTÉTICO, TIPO COURISSIMO NA COR A DEFINIR. ENCOSTO: ESPALDAR MÉDIO, COM LARGURA DE 470 MM E EXTENSÃO VERTICAL DO ENCOSTO DE 505 MM, NO MÍNIMO; ESTRUTURA DO ENCOSTO INJETADA/MOLDADA ANATOMICAMENTE, EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO NATURAL, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 10 MM; O ESTOFAMENTO EM ESPUMA INJETADA, COM ALTA PRESSÃO, DE POLIURETANO FLEXÍVEL, ISENTA DE CFC (CLOROFLUOROCARBURETO), ISOCIANATO 100% MDI - AGENTE EXPANSOR DE ÁGUA, ALTA RESILIÊNCIA, BAIXA FLAMABILIDADE, DENSIDADE DE NO MÍNIMO 50 KG/M³, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MM. POSSUI AS PROPRIEDADES MECÂNICAS E DE DESEMPENHO ESTABELECIDAS NAS NORMAS TÉCNICAS DA ABNT; CAPA DE PROTEÇÃO E ACABAMENTO INJETADA/MOLDADA EM POLIPROPILENO TEXTURIZADO, COM BORDAS ARREDONDADAS, SEM USO DO PERFIL DE PVC, PROPORCIONANDO FÁCIL LIMPEZA, ALTA RESISTÊNCIA MECÂNICA CONTRA IMPACTO E RESISTÊNCIA A PRODUTOS QUÍMICOS; REVESTIMENTO EM TECIDO 100% POLIÉSTER, NA COR A DEFINIR. ESTRUTURA E MECANISMOS: LÂMINA PARA SUPORTE DO ENCOSTO COM VINCO EXTERNO CONFECCIONADA EM CHAPA DE AÇO ABNT 1010 ESPESSURA MÍNIMA DE 6,00MM, DOBRADA, COM ÂNGULO INTERNO DE 95°. POSSUI EM SUA PARTE SUPERIOR CHAPA DE FIXAÇÃO CONFECCIONADA EM CHAPA DE AÇO ABNT 1008/1012 COM QUATRO FUROS PARA FIXAR NA ESTRUTURA DO ENCOSTO E QUATRO FUROS NO ASSENTO. A FIXAÇÃO DA LÂMINA AO ASSENTO E ENCOSTO SE DÁ POR MEIO DE PORCAS GARRAS DE 1/2", CRAVADAS NA ESTRUTURA INTERNA DO ASSENTO E ENCOSTO, PRODUZIDAS EM AÇO 1020 ESTAMPADO COM ROSCA LAMINADA DE 1/2", POR PARAFUSOS PHILIPS TIPO PANELA E ARRUELAS DE PRESSÃO; BASE FIXA CONSTITUÍDA POR UMA ESTRUTURA CONTÍNUA EM BALANÇO, CONFECCIONADA EM TUBO DE AÇO #13, COM SEÇÃO CIRCULAR DIÂMETRO DE 1". FIXADA A FLANGE POR MEIO DE SOLDA MIG. A FLANGE É ESTAMPADA EM CHAPA DE AÇO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 3MM, MEDINDO 195X230MM; NA PARTE INFERIOR DA ESTRUTURA EM AÇO CONTÉM QUATRO SAPATAS INJETADAS EM POLIPROPILENO PARA TUBO CIRCULAR, FIXADAS POR REBITE 4X19 EM ALUMÍNIO. A FIXAÇÃO DO ASSENTO NA ESTRUTURA DA CADEIRA SERÁ POR MEIO DE PORCAS GARRAS DE 1/2", CRAVADAS NA ESTRUTURA INTERNA DO ASSENTO, PRODUZIDAS EM AÇO ESTAMPADO COM ROSCA LAMINADA, POR PARAFUSOS PHILIPS TIPO PANELA E ARRUELAS DE PRESSÃO. ACABAMENTO E PINTURA: A FIXAÇÃO DO ASSENTO A ESTRUTURA DA CADEIRA SERÁ POR MEIO DE PORCAS GARRAS DE 1/2" CRAVADAS NA ESTRUTURA INTERNA DO ASSENTO, PRODUZIDAS EM AÇO 1020 ESTAMPADO COM ROSCA LAMINADA DE 1/2", POR PARAFUSOS PHILIPS TIPO PANELA E ARRUELAS DE PRESSÃO. DEVE SER USADA SOLDA ELETRÔNICA MIG EM TODOS OS LOCAIS ONDE HOUVER SOLDA; TODAS AS PEÇAS METÁLICAS UTILIZADAS DEVERÃO RECEBER PRÉ-TRATAMENTO QUÍMICO COMPOSTO POR ETAPAS DE IMERSÃO, LAVAGEM E POSTERIOR SECAGEM DE MANEIRA QUE POSSA PREPARAR A SUPERFÍCIE PARA RECEBER A PINTURA; TODAS AS PEÇAS METÁLICAS DEVERÃO RECEBER PINTURA EPOXI-PÓ, FIXADA POR MEIO DE CARGA ELÉTRICA, CURADA EM ESTUFA DE ALTA TEMPERATURA, NA COR PRETO FOSCO. BRAÇO FIXO: APOIA-BRAÇOS FORMATO DE POLÍGONO IRREGULAR COM LADOS PARALELOS E CANTOS ARREDONDADOS COM RAIO DE 50MM, MEDINDO 350X240MM, COM LARGURA DE 50MM NA PARTE SUPERIOR COM REDUÇÃO GRADUAL ATÉ CHEGAR A LARGURA DE 30MM EM SUA PARTE INFERIOR; BRAÇOS REVESTIDOS EM ESPUMA INJETADA INTEGRAL DE POLIURETANO SEMIRRÍDIO, TEXTURIZADO, COM BAIXA MALABILIDADE E DEFORMABILIDADE, ALTA RESISTÊNCIA A IMPACTO E A PRODUTOS DE TEOR ABRASIVO; ESTRUTURA INTERNA EM TUBO DE AÇO TREFILADO COM DIÂMETRO DE 7MM NO MÍNIMO, SEM PARTES METÁLICAS APARENTES AO USUÁRIO; FIXADO AO ASSENTO POR DUAS CHAPAS DE AÇO COM FORMATO RETANGULAR, MEDINDO NO MÍNIMO 25X110MM, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 6MM (CADA) EM AÇO TREFILADO, COM DOIS FUROS OBLONGOS PARA FIXAÇÃO E REGULAGEM, POR MEIO DE BUCHAS COM GARRAS E ROSCA DE 1/4", PARAFUSOS COM ARRUELAS DE PRESSÃO. AS PEÇAS METÁLICAS REVESTIDA COM PINTURA EPOXI PÓ NA COR PRETA FIXADA POR MEIO DE CARGA ELÉTRICA OPOSTA, CURADA EM ESTUFA DE ALTA TEMPERATURA, TODAS AS PEÇAS METÁLICAS UTILIZADAS DEVERÃO RECEBER PRÉ-TRATAMENTO QUÍMICO COMPOSTO POR ETAPAS DE IMERSÃO, LAVAGEM E POSTERIOR SECAGEM DE MANEIRA QUE POSSA PREPARAR A SUPERFÍCIE PARA RECEBER A PINTURA; TODAS AS PEÇAS METÁLICAS DEVERÃO RECEBER PINTURA EPOXI-PÓ, FIXADA POR MEIO DE CARGA ELÉTRICA, CURADA EM ESTUFA DE ALTA TEMPERATURA, NA COR A DEFINIR.</p>	UN	927	LAYOUT / LAYOUT / CT.285	R \$ 959,00

VALOR TOTAL DO LOTE R\$ 8.041.275,00 (Oito milhões, quarenta e um mil, duzentos e setenta e cinco reais).

LOTE V - POLTRONAS EXECUTIVA

LAYOUT MOVEIS PARA ESCRITORIO LTDA

ITEM	DESCRIÇÃO	UNID.	QUANT.	MARCA / MODELO	VALOR UNIT.
1	<p>CADEIRA GIRATÓRIA EXECUTIVA, COM AS SEGUINTE CARACTERÍSTICAS MÍNIMAS: CONCHA TIPO MONOBLOCO: TIPO MONOBLOCO DE ESPALDAR ALTO, ESTRUTURA INTERNA EM COMPENSADO ANATÔMICO MULTILAMINADO MOLDADA A QUENTE E ESPESSURA APROXIMADA DE 12 MM. ESPUMA INJETADA EM POLIURETANO FLEXÍVEL ISENTA DE CFC, ALTA RESILIÊNCIA, ALTA RESISTÊNCIA A PROPAGAÇÃO DE RASGO, ALTA TENSÃO DE ALONGAMENTO E RUPTURA, BAIXA FADIGA DINÂMICA E BAIXA DEFORMAÇÃO PERMANENTE COM DENSIDADE DE 45 A 55 KG/M3 EM FORMA ANATÔMICA COM ESPESSURA MÉDIA DE 50 MM COM COBERTURA DE MANTA ACRÍLICA QUE GARANTE UNIFORMIDADE AO REVESTIMENTO. ASSENTO COM LARGURA DE 520 MM E PROFUNDIDADE DE 470 MM. ENCOSTO COM LARGURA DE 510 MM E ALTURA DE 780 MM. REVESTIMENTO EM COURO SINTÉTICO. MECANISMO EXCÊNTRICO: MECANISMO COM CORPO CENTRAL INJETADO EM LIGA DE ALUMÍNIO SOB PRESSÃO COM BLOQUEIO DE 05 (CINCO) POSIÇÕES. POSSUI PONTO DE GIRO DESLOCADO EM RELAÇÃO AO EIXO DE ROTAÇÃO PROPORCIONANDO EXCEPCIONAL CONFORTO PARA O MOVIMENTO RELAX, UMA VEZ QUE O USUÁRIO NÃO PERDE O CONTATO DOS PÉS COM O CHÃO. ALAVANCAS INJETADAS EM RESINA DE ENGENHARIA, PARA ESTA FUNÇÃO, POSSUINDO TAMBÉM AJUSTE DA TENSÃO SOB O ASSENTO, RECURSO ESTE QUE POSSIBILITA ADEQUAR O MOVIMENTO RELAX AO BIÓTIPO DO USUÁRIO. O MECANISMO POSSUI COMANDOS EXTREMAMENTE FÁCEIS QUE PERMITEM QUE AS REGULAGENS SEJAM ACESSADAS SEM A NECESSIDADE DO USUÁRIO LEVANTAR-SE DA POLTRONA. POSSUI ALAVANCA SOB O ASSENTO A DIREITA DO USUÁRIO PARA REGULAGEM DE ALTURA, A ALAVANCA POSICIONADA A ESQUERDA DO ASSENTO DESBLOQUEIA O MOVIMENTO DE INCLINAÇÃO. POSSUI SISTEMA DE LIVRE FLUTUAÇÃO SENDO A REGULAGEM DA TENSÃO DO MOVIMENTO DE RECLINAÇÃO REALIZADA ATRAVÉS DE UM MANÍPULO LOCALIZADO SOB O ASSENTO POSSIBILITANDO ADEQUAR O MOVIMENTO RELAX AO BIÓTIPO DO USUÁRIO E SISTEMA ANTI-IMPACTO QUE IMPEDE O CHOQUE DO ENCOSTO COM O USUÁRIO AO DESBLOQUEAR O MESMO. NO MANÍPULO DEVE VIR GRAVADO EM ALTO RELEVO (DE FORMA INDELÉVEL) O SENTIDO DE REGULAGEM PARA MAIS OU MENOS TENSÃO. ACABAMENTO EM PINTURA ELETROSTÁTICA REALIZADO POR PROCESSO TOTALMENTE AUTOMATIZADO EM TINTA PÓ, REVESTINDO TOTALMENTE A ESTRUTURA. SEU SISTEMA PRECISO DE ACOPLAMENTO A COLUNA CENTRAL DÁ-SE ATRAVÉS DE CONE MORSE, O QUE CONFERE FACILIDADE PARA MONTAGEM E CASOS EVENTUAIS DE MANUTENÇÃO. APOIA-BRAÇO: APOIA BRAÇOS EM CHAPA DE AÇO CURVADO CROMADO, POSSUI ACABAMENTO SUPERIOR REVESTIDO COM O MESMO REVESTIMENTO DA CONCHA. COLUNA DE REGULAGEM DE ALTURA COM TUBO TELESCÓPIO DE ACABAMENTO: COLUNA GIRATÓRIA COM REGULAGEM DE ALTURA POR ACIONAMENTO A GÁS COM 100 MM DE CURSO APROXIMADO, FABRICADA EM TUBO DE AÇO DE 50 MM E 1,50 MM DE ESPESSURA. ACABAMENTO EM PINTURA ELETROSTÁTICA REALIZADO POR PROCESSO TOTALMENTE AUTOMATIZADO EM TINTA PÓ, REVESTINDO COM PELÍCULA DE APROXIMADAMENTE 60 MICRONS COM PROPRIEDADES DE RESISTÊNCIA A AGENTES QUÍMICOS, COM PRÉ-TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO (DESENGRAXE E PROCESSO DE NANOTECNOLOGIA UTILIZANDO FLUORZIRCÔNIO, QUE GARANTEM GRANDE RESISTÊNCIA MECÂNICA E EXCELENTE ACABAMENTO). BUCHA GUIA PARA O PISTÃO INJETADO EM RESINA DE ENGENHARIA POLIACETAL DE ALTA RESISTÊNCIA AO DESGASTE E CALIBRADA INDIVIDUALMENTE COM PRECISÃO DE 0,03 MM COM COMPRIMENTO DE 86 MM PROPORCIONA GUIA ADEQUADA PARA O PERFEITO FUNCIONAMENTO DO CONJUNTO, EVITANDO FOLGAS E GARANTINDO A DURABILIDADE. PISTÕES A GÁS PARA REGULAGEM DE ALTURA EM CONFORMIDADE COM A NORMA DIN 4550 CLASSE 4, FIXADOS AO TUBO CENTRAL ATRAVÉS DE PORCA RÁPIDA. O MOVIMENTO DE ROTAÇÃO DA COLUNA É SOBRE ROLAMENTO DE ESFERAS TRATADAS TERMICAMENTE GARANTINDO ALTA RESISTÊNCIA AO DESGASTE E MÍNIMO ATRITO SUAVIZANDO O MOVIMENTO DE ROTAÇÃO. SEU SISTEMA PRECISO DE ACOPLAMENTO AO MECANISMO E A BASE DÁ-SE ATRAVÉS DE CONE MORSE, O QUE CONFERE FACILIDADE PARA MONTAGEM E CASOS EVENTUAIS DE MANUTENÇÃO. CAPA TELESCÓPICA DE 3 ELEMENTOS, INJETADA EM POLIPROPILENO TEXTURIZADO QUE PROPORCIONA ÓTIMO ACABAMENTO E PROTEÇÃO À COLUNA CENTRAL, SENDO ELEMENTO DE LIGAÇÃO ESTÉTICA ENTRE A BASE E O MECANISMO. BASE COM 5 PATAS, FABRICADA EM LIGA DE ALUMÍNIO INJETADO SOB PRESSÃO QUE GARANTE ALTA RESISTÊNCIA MECÂNICA. ACABAMENTO DE SUPERFÍCIE ATRAVÉS DE POLIMENTO MANUAL REALÇANDO O BRILHO NATURAL DO ALUMÍNIO. COM 5 (CINCO) HASTES E ALOJAMENTO PARA ENGATE DO RODÍZIO NO DIÂMETRO DE 11 MM DISPENSANDO O USO DE BUCHAS DE FIXAÇÃO. POSSUI SISTEMA PRECISO DE ACOPLAMENTO A COLUNA CENTRAL ATRAVÉS DE CONE MORSE, O QUE CONFERE FACILIDADE PARA MONTAGEM EM CASOS EVENTUAIS DE MANUTENÇÃO. RODÍZIO TIPO H COM 50MM DE DIÂMETRO: RODÍZIO DUPLO, COM RODAS DE 50 MM DE DIÂMETRO INJETADAS EM RESINA DE ENGENHARIA COM ADITIVO ANTI-ULTRAVIOLETA E MODIFICADOR DE IMPACTO, EIXO VERTICAL EM AÇO TREFILADO 1010/1020 COM DIÂMETRO DE 11 MM E EIXO HORIZONTAL TAMBÉM EM AÇO TREFILADO 1010/1020. O EIXO VERTICAL É DOTADO DE ANEL ELÁSTICO EM AÇO QUE POSSIBILITA ACOPLAMENTO FÁCIL E SEGURO À BASE. INJETADO EM TERMOPLÁSTICO COM GRANDE RESISTÊNCIA ESTRUTURAL O QUE ASSEGURA AUSÊNCIA DE FOLGAS NO CAVALETE E MÍNIMO DESGASTE DAS RODAS MESMO APÓS A REALIZAÇÃO DOS MAIS RÍGIDOS TESTES SEGUNDO NORMA ABNT NBR 13962.</p>	UN	366	LAYOUT / LAYOUT / LAS.5120	R \$ 2.100,00

2	<p>CADEIRA FIXA EXECUTIVA, COM AS SEGUINTES CARACTERÍSTICAS MÍNIMAS: CONCHA TIPO MONOBLOCO: TIPO MONOBLOCO DE ESPALDAR ALTO, ESTRUTURA INTERNA EM COMPENSADO ANATÔMICO MULTILAMINADO MOLDDADA A QUENTE E ESPESSURA APROXIMADA DE 12 MM. ESPUMA INJETADA EM POLIURETANO FLEXÍVEL ISENTA DE CFC, ALTA RESILIÊNCIA, ALTA RESISTÊNCIA A PROPAGAÇÃO DE RASGO, ALTA TENSÃO DE ALONGAMENTO E RUPTURA, BAIXA FADIGA DINÂMICA E BAIXA DEFORMAÇÃO PERMANENTE COM DENSIDADE DE 45 A 55 KG/M3 EM FORMA ANATÔMICA COM ESPESSURA MÉDIA DE 50 MM COM COBERTURA DE MANTA ACRÍLICA QUE GARANTE UNIFORMIDADE AO REVESTIMENTO. ASSENTO COM LARGURA DE 520 MM E PROFUNDIDADE DE 470 MM. ENCOSTO COM LARGURA DE 510 MM E ALTURA DE 540 MM. REVESTIMENTO EM COURO SINTÉTICO. ESTRUTURA FIXA CONTÍNUA: ESTRUTURA FIXA CONTÍNUA COM FIXAÇÃO NO ASSENTO E ENCOSTO, FEITA EM TUBO DE AÇO CURVADO COM DIÂMETRO DE 25,40 MM E ESPESSURA DE 2,25 MM, TOTALMENTE SOLDADA POR SISTEMA MIG E ACABAMENTO DE SUPERFÍCIE PINTADO. APOIA-BRÇOS FAZEM PARTE DA ESTRUTURA FIXA CONTÍNUA, COM ACABAMENTO SUPERIOR EM POLIPROPILENO CURVADO ACOPLADO NA ESTRUTURA. ACABAMENTO DA ESTRUTURA EM PINTURA ELETROSTÁTICA REALIZADO POR PROCESSO TOTALMENTE AUTOMATIZADO EM TINTA PÓ, REVESTINDO COM PELÍCULA DE APROXIMADAMENTE 60 MICRONS COM PROPRIEDADES DE RESISTÊNCIA A AGENTES QUÍMICOS, COM PRÉ-TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO (DESENGRAXE E PROCESSO DE NANOTECNOLOGIA UTILIZANDO FLUORZIRCÔNIO, QUE GARANTEM GRANDE RESISTÊNCIA MECÂNICA E EXCELENTE ACABAMENTO). SAPATAS INJETADAS EM POLIPROPILENO.</p>	UN	360	LAYOUT / LAYOUT / LAS:5105	R \$ 1.400,00
3	<p>CADEIRA EXECUTIVA ENCOSTO EM TELA: ASSENTO COMPOSTO DE CHASSI, CAPA DE ASSENTO E ESPUMA DE ASSENTO: PADRÃO DE FURAÇÃO PARA FIXAÇÃO DO MECANISMO 153 X 200 MM E PADRÃO DE FURAÇÃO PARA FIXAÇÃO DOS BRAÇOS 55 X 55. AINDA POSSUI FURAÇÃO 100 X 55 PARA FIXAÇÃO DE LÂMINA DE ENCOSTO DIRETAMENTE NO CHASSI; CHASSI DE ASSENTO INJETADO EM POLIPROPILENO COM 25% DE TALCO, COM INSEROS METÁLICOS EM AÇO ABNT 1010; CAPA DE ASSENTO INJETADA EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO, COM 9 PONTOS DE FIXAÇÃO NO CHASSI ATRAVÉS DE PARAFUSOS AUTOCORTANTES 4 X10; ESPUMA DE ASSENTO SOFT EM POLIURETANO EXPANDIDO DENSIDADE DE 55KG/M3. ASSENTO REVESTIDO EM TECIDO POLIÉSTER OU COURISSIMO. ENCOSTO DE ESPALDAR ALTO. ESPALDAR COMPOSTO DE QUADRO EXTERNO, INJETADO EM POLIAMIDA 6 COM 30% DE FIBRA DE VIDRO E TORRES RETRÁTEIS POSTIÇAS, INJETADAS EM POLIAMIDA 6, FIXADAS POR PARAFUSOS AUTO CORTANTES 4X10 PARA ACOPLAGEM DO QUADRO INTERNO; QUADRO INTERNO INJETADO EM POLIESTIRENO DE ALTO IMPACTO COM PONTOS DE ACOPLAMENTO NO QUADRO EXTERNO; TAMPA DE ACABAMENTO INJETADA EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO, FIXADA POR ENCAIXE E TELA EM TECIDO FIXADA NO QUADRO INTERNO POR GRAMPOS. APOIO LOMBAR, INJETADO EM POLIACETAL COPOLÍMERO, DESLIZANTE EM RANHURA DO ENCOSTO PARA AJUSTE DE ALTURA. DIMENSÕES ÚTEIS: 475X590. TELA EM TECIDO NA COR PRETO. APOIO DE CABEÇA COMPOSTO POR TRÊS PEÇAS, SENDO: CHASSI E SUPORTE DO APOIO DE CABEÇA, INJETADO EM POLIAMIDA 6, E ESPUMA DE POLIURETANO INJETADO. CHASSI COM ESPUMA PRÓPRIA PARA TAPEÇAR COM AJUSTE PRECISO AO SUPORTE FEITO POR MEIO DE ENCAIXE (CLICK). CONJUNTO POSSUI MEDIDAS DE 155MM DE ALTURA POR 290MM DE LARGURA; POSSUI 3 NÍVEIS DE REGULAGEM ANGULAR COM RANGE DE 44º NO TOTAL. 22º CADA. POSSUI 12 NÍVEIS DE REGULAGEM DE ALTURA COM ESTÁGIOS A CADA 4MM E RANGE DE 207MM DO PONTO MAIS BAIXO AO PONTO MAIS ALTO DO APOIO DE CABEÇA. O SUPORTE DO APOIO DE CABEÇA POSSUI ACABAMENTO TEXTURIZADO NA COR PRETA. BRAÇO COM REGULAGEM DE ALTURA; CORPO DO BRAÇO INJETADO EM POLIAMIDA 6 COM 30% DE FIBRA DE VIDRO, INJETADOS SOB PRESSÃO, MONTADO EM APOIA-BRÇO INTEGRADO TAMBÉM EM POLIAMIDA 6 COM 30% DE FIBRA DE VIDRO, FIXADOS ENTRE SI POR BOTÃO DE ACIONAMENTO INJETADO EM POLIACETAL COPOLÍMERO; POSSUI TIRA FOLGA DÚPLIO EM POLIACETAL COPOLÍMERO; O BRAÇO POSSUI SISTEMA DE REGULAGEM DE ALTURA COM 7 POSIÇÕES, ATRAVÉS DE BOTÃO LOCALIZADO NA PARTE SUPERIOR FRONTAL DO BRAÇO, NA POSIÇÃO MÍNIMA O BRAÇO POSSUI 232MM DE ALTURA. NA POSIÇÃO MÁXIMA O BRAÇO POSSUI 298 MM DE ALTURA (CURSO DE 66 MM), CONTADO À PARTIR DA FACE DE APOIO NO ASSENTO; O BRAÇO POSSUI SISTEMA DE FIXAÇÃO NO ASSENTO, ATRAVÉS DE 03 PARAFUSOS (BSW ¼ OU M6) DISTANCIADOS PADRÃO 55 X 55, EM DUAS POSIÇÕES DESLOCADAS DE 15 MM. PODE SER MONTADO AINDA COM DOIS PARAFUSOS ALINHADOS NO CENTRO; POSSUI REBAIXO OBLONGO NA FACE DE APOIO NO ASSENTO PARA ACOPLAMENTO DE CALÇOS ANGULADORES, POSSIBILITANDO SUA UTILIZAÇÃO EM ASSENTOS DIFERENTES DE 95°; BRAÇO TEXTURIZADO, COM FACE ÚTIL DO APOIO TAMBÉM TEXTURIZADA. CAPA DE ACABAMENTO DO MECANISMO INJETADA EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO NA COR PRETA, EM DUAS PARTES, FRONTAL E TRASEIRA, MONTADAS POR ENCAIXE; A PARTE FRONTAL DA CAPA POSSUI 308MM DE ALTURA X 149MM DE LARGURA E 2MM DE ESPESSURA, TAMBÉM POSSUI SEIS TORRES RETANGULARES PARA FIXAÇÃO NA PARTE TRASEIRA DA CAPA. POSSUI AINDA QUATRO TORRES PARA APOIO DA LÂMINA; A PARTE TRASEIRA DA CAPA POSSUI 437MM DE ALTURA X 150MM DE LARGURA E 2MM DE ESPESSURA, TAMBÉM POSSUI SEIS ENCAIXES PARA FIXAÇÃO NA PARTE FRONTAL DA CAPA ATRAVÉS DAS SEIS TORRES DA CAPA, POSSUI AINDA DUAS TORRES PARA FIXAÇÃO NO MECANISMO; A CAPA POSSUI ACABAMENTO TEXTURIZADO. O CONJUNTO DE CAPAS É FIXADO NA LÂMINA ATRAVÉS DE PARAFUSO. COLUNA CONFECCIONADAS EM AÇO TUBULAR NBR6591 SAE 1008/1010 - BFDQ - 50,80 X 1,50 MM, COM DIÂMETRO EXTERNO DE 28 MM, COM CONIFICAÇÃO 1026°16° INFERIOR ( COLUNA ) E SUPERIOR ( PISTÃO ) E CURSO DE REGULAGEM MILIMÉTRICA DE 100, 130 E 140 MM (NORMAIS DE LINHA), E CURSOS DE 200 E 270 MM(ESPECIAIS), BUCHA GUIA PARA O SISTEMA GIRATÓRIO E DE REGULAGEM COM 100 MM DE ALTURA EM INJETADA EM POM (POLI OXI METILENO - POLIACETAL COPOLÍMERO), COM AJUSTE H7 (0,02 MM). MATERIAL ESTE DE ALTA RESISTÊNCIA AO DESGASTE E COM LUBRIFICAÇÃO PRÓPRIA PERMITINDO MAIOR FACILIDADE NA REGULAGEM DE ALTURA E SUAVIDADE NO MOVIMENTO GIRATÓRIO ; PISTÃO A GÁS PROVIDO DE CORPO METÁLICO EM TUBO DE AÇO Ø28MM E CONIFICAÇÃO 1°26'16", USINADO EM RETIFICA CILÍNDRICA COM TRATAMENTO CROMADO DIN 4550 CLASSE 3, HASTE EM AÇO CILÍNDRICO COM ROLAMENTO EM AÇO E AMORTECEDOR EM PVC, ACOPLADA A COLUNA ATRAVÉS DE ANEL ELÁSTICO. FOSFATIZADA E PINTADA EM TINTA PÓ EPÓXI COM CAMADA DE TINTA DA ORDEM DE 80 A 120 MM OU CROMADA COM CAMADAS DA ORDEM DE 40 MM. O COMPONENTE EM QUESTÃO ATENDE AOS REQUISITOS DA NORMA TÉCNICA ABNT NBR 13962:2006-MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO- CADEIRAS -REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO. TELESCOPIOS DE 3 ESTÁGIOS, INJETADO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO COM 58MM (DIÂM. SUP.) X 74MM (DIÂM. INF.) X 228MM DE ALTURA. BASE EM ESTRUTURA INJETADA EM POLIAMIDA 6 COM 30% DE FIBRA DE VIDRO. UTILIZA CONE MORSE PADRÃO COM ÂNGULO DE 1°26'16", EM ANEL DE AÇO ABNT 1006/1010. PERMITE JUNÇÃO DE RODÍZIOS POR MEIO DE PINO DE ENCAIXE COM 11MM DE DIÂMETRO. POSSUI RAIOS EXTERNO DE 348MM (EIXO CENTRAL DA BASE À EXTREMIDADE DA PATA), RAIOS ÚTIL DE 335 MM (EIXO CENTRAL DA BASE AO EIXO CENTRAL DE FIXAÇÃO DO RODÍZIO OU SAPATA) E ALTURA TOTAL DE 95 MM (PARTE INFERIOR DA PATA DA BASE À PARTE SUPERIOR DO CONE MORSE DESPROVIDO DE RODÍZIO). ACABAMENTO TEXTURIZADO. RODÍZIOS-RODAS EM POLIAMIDA 6 INJETADA; CORPO EM POLIAMIDA 6 INJETADA; ESFERA EM SAE 1020 COM TRATAMENTO SUPERFICIAL CEMENTADO; HASTE EM AÇO SAE 1006/1008 COM TRATAMENTO SUPERFICIAL ZINCADO; ANEL EM SAE 1010/1020. RODAS COM 50MM DE DIÂMETRO EXTERNO ESTRUTURA COM 63MM DE ALTURA X 55MM DE LARGURA. APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA DE PREÇOS: CERFLOR OU FSC - DOCUMENTO REFERENTE A UTILIZAÇÃO DA MADEIRA DE ORIGEM DE REFLORESTAMENTO EM NOME DO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO. CERTIFICADO DE REGULADARIDADE DO IBAMA - CADASTRO TÉCNICO FEDERAL DE ATIVIDADES POTENCIALMENTE EM NOME DO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO. LAUDO DO FABRICANTE DA ESPUMA, EMITIDO POR LABORATÓRIO DE ACORDO COM AS NORMAS ABNT NBR 9178, ABNT NBR 8537, ABNT NBR. 9176, ABNT NBR 8515, ABNT NBR 8516, ABNT NBR 8619, ABNT NBR 9177, ABNT NBR 8797, ABNT NBR 8910, 14961, ISENÇÃO DE CFC.</p>	UN	616	LAYOUT / LAYOUT / CT.880	R \$ 2.250,00
<p>VALOR TOTAL DO LOTE R\$ 2.658.600,00 (Dois milhões, seiscentos e cinquenta e oito mil, seiscentos reais).</p>					

LOTE VI - LONGARINAS					
FLEXIBASE INDÚSTRIA E COMERCIO DE MÓVEIS, IMPORTAÇÃO E EXPORTAÇÃO LTDA					
ITEM	DESCRIÇÃO	UNID.	QUANT.	MARCA/ MODELO	VALOR UNIT.
1	<p>LONGARINA COM 3 (TRÊS) LUGARES, COM AS SEGUINTES CARACTERÍSTICAS MÍNIMAS: ENCOSTO INTERNO EM POLIPROPILENO INJETADO ESTRUTURAL DE GRANDE RESISTÊNCIA MECÂNICA, CONFORMADO ANATOMICAMENTE. ESPUMA INJETADA EM POLIURETANO FLEXÍVEL ISENTA DE CFC, ALTA RESILIÊNCIA, ALTA RESISTÊNCIA A PROPAGAÇÃO DE RASGO, ALTA TENSÃO DE ALONGAMENTO E RUPTURA, BAIXA FADIGA DINÂMICA E BAIXA DEFORMAÇÃO PERMANENTE COM DENSIDADE DE 45 A 55 KG/M3 EM FORMA ANATÔMICA COM ESPESSURA MÉDIA DE 40 MM. LARGURA DE 430 MM E ALTURA DE 390 MM. CAPA DE PROTEÇÃO E ACABAMENTO INJETADA EM POLIPROPILENO TEXTURIZADO COM BORDAS ARREDONDADAS QUE DISPENSAM O USO DO PERFIL DE PVC. SUPORTE FIXO PARA ENCOSTO FABRICADO EM CHAPA DE AÇO ESTAMPADA DE 6,00 MM DE ESPESSURA COM NERVURA ESTRUTURAL DE REFORÇO QUE CONFERE ALTA RESISTÊNCIA MECÂNICA. ACABAMENTO EM PINTURA ELETROSTÁTICA REALIZADO POR PROCESSO TOTALMENTE AUTOMATIZADO EM TINTA PÓ, REVESTINDO TOTALMENTE A ESTRUTURA COM PELÍCULA DE APROXIMADAMENTE 60 MICRONS COM PROPRIEDADES DE RESISTÊNCIA A AGENTES QUÍMICOS, COM PRÉ-TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO (DESENGRAXE E PROCESSO DE NANOTECNOLOGIA UTILIZANDO FLUORZIRCÔNIO, QUE GARANTEM GRANDE RESISTÊNCIA MECÂNICA E EXCELENTE ACABAMENTO). CAPA DO SUPORTE PARA ENCOSTO INJETADA EM POLIPROPILENO TEXTURIZADO. ASSENTO INTERNO EM COMPENSADO ANATÔMICO MULTILAMINADO (7 LÂMINAS COM 1,5 MM CADA) MOLDDADA A QUENTE. ESPUMA INJETADA EM POLIURETANO FLEXÍVEL ISENTA DE CFC, ALTA RESILIÊNCIA, ALTA RESISTÊNCIA A PROPAGAÇÃO DE RASGO, ALTA TENSÃO DE ALONGAMENTO E RUPTURA, BAIXA FADIGA DINÂMICA E BAIXA DEFORMAÇÃO PERMANENTE COM DENSIDADE DE 45 A 55 KG/M3 E MOLDDADA ANATOMICAMENTE COM ESPESSURA MÉDIA DE 40 MM. PROFUNDIDADE DE 470 MM E LARGURA DE 465 MM. REVESTIMENTO EM TECIDO 100% POLIÉSTER. CAPA DE PROTEÇÃO E ACABAMENTO INJETADA SOB O ASSENTO EM POLIPROPILENO TEXTURIZADO COM BORDAS ARREDONDADAS QUE DISPENSAM O USO DO PERFIL DE PVC. LONGARINA PARA BANCO COM PONÍVEL EM TUBO DE AÇO 80 X 40 MM E ESPESSURA DE 2 MM COM ACABAMENTO DE SUPERFÍCIE PINTADO. ACABAMENTO EM PINTURA ELETROSTÁTICA REALIZADO POR PROCESSO TOTALMENTE AUTOMATIZADO EM TINTA PÓ, REVESTINDO TOTALMENTE A ESTRUTURA COM PELÍCULA DE APROXIMADAMENTE 60 MICRONS COM PROPRIEDADES DE RESISTÊNCIA A AGENTES QUÍMICOS, COM PRÉ-TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO (DESENGRAXE E PROCESSO DE NANOTECNOLOGIA UTILIZANDO FLUORZIRCÔNIO, QUE GARANTEM GRANDE RESISTÊNCIA MECÂNICA E EXCELENTE ACABAMENTO). POSSUI PONTEIRA DE ACABAMENTO INJETADA EM POLIPROPILENO NA COR PRETA EM CADA EXTREMIDADE DO TUBO. COMPRIMENTO TOTAL APROXIMADO DE 1850 MM. LATERAL PARA BANCO COM PONÍVEL EM AÇO, FABRICADA POR PROCESSO DE SOLDA SISTEMA MIG EM AÇO TUBULAR OBLONGO 58 X 29 X1,9 MM E SUPORTE COM 90 X 30 X 2 MM. ACABAMENTO EM PINTURA ELETROSTÁTICA REALIZADO POR PROCESSO TOTALMENTE AUTOMATIZADO EM TINTA PÓ, REVESTINDO TOTALMENTE A ESTRUTURA COM PELÍCULA DE APROXIMADAMENTE 60 MICRONS COM PROPRIEDADES DE RESISTÊNCIA A AGENTES QUÍMICOS, COM PRÉ-TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO (DESENGRAXE E PROCESSO DE NANOTECNOLOGIA UTILIZANDO FLUORZIRCÔNIO, QUE GARANTEM GRANDE RESISTÊNCIA MECÂNICA E EXCELENTE ACABAMENTO). PARA CADA LATERAL ACOMPANHA UM PAR DE DESLIZADORES REGULÁVEIS TOTALMENTE INJETADOS EM NYLON 6 E SISTEMA DE ACOPLAMENTO À LONGARINA ATRAVÉS DE PARAFUSOS M10 QUE POSSIBILITA A FIXAÇÃO EM QUALQUER PONTO DA LONGARINA, GARANTINDO ROBUSTEZ E FACILIDADE DE MANUTENÇÃO. PLACA DO ASSENTO PLACA PARA FIXAÇÃO DO ASSENTO JUNTO À LONGARINA PARA BANCO COM PONÍVEL FABRICADA EM CHAPA DE AÇO ESTAMPADA DE 3 MM DE GRANDE RESISTÊNCIA MECÂNICA. ACABAMENTO EM PINTURA ELETROSTÁTICA REALIZADO POR PROCESSO TOTALMENTE AUTOMATIZADO EM TINTA PÓ, REVESTINDO TOTALMENTE A ESTRUTURA COM PELÍCULA DE APROXIMADAMENTE 60 MICRONS COM PROPRIEDADES DE RESISTÊNCIA A AGENTES QUÍMICOS, COM PRÉ-TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO (DESENGRAXE E PROCESSO DE NANOTECNOLOGIA UTILIZANDO FLUORZIRCÔNIO, QUE GARANTEM GRANDE RESISTÊNCIA MECÂNICA E EXCELENTE ACABAMENTO). O SISTEMA DE ACOPLAMENTO À LONGARINA ATRAVÉS DE ABRAÇADEIRA E PARAFUSOS M10 POSSIBILITA A FIXAÇÃO EM QUALQUER PONTO DA LONGARINA, GARANTINDO ROBUSTEZ E FACILIDADE DE MANUTENÇÃO. APOIA BRAÇO FIXO INJETADO EM TERMOPLÁSTICO TEXTURIZADO, INDICADO PARA CADEIRAS E POLTRONAS DE MÉDIO PORTE, POSSUI DESIGN MODERNO E GRANDE RESISTÊNCIA MECÂNICA.</p>	UN	482	FLEXIBASE/ ZARA	R \$ 1.970,00

2	LONGARINA DE 03 LUGARES - AÇO INOX - TIPO AEROPORTO. LONGARINA 03 LUGARES TIPO AEROPORTO, COM ESTRUTURA CONSTRUÍDA EM AÇO INOX, BASE FIXA EM FORMATO DE "Y" INVERTIDO, COM QUATRO SAPATAS EM AÇO INOX COM PÉS REGULÁVEIS; O ENCOSTO E ASSENTO DEVEM SER INTEIROS (E DEVERÃO SER PERFURADOS), CONTRUÍDO EM CHAPA DE AÇO PINTADO COM PINTURA EPOX NA COR PRATA, ASSENTO COM CURVATURA ERGOMÉTRICA, E ACABAMENTO SUPERIOR E INFERIOR DOBRADOS E ARREDONDADOS ANATOMICAMENTE; OS BRAÇOS DEVERÃO POSSUIR FORMATO ANATÓMICO EM AÇO INOX; DEVERÁ APRESENTAR CAPACIDADE DE, NO MÍNIMO 500 KG; MEDIDAS APROXIMADAS: LARGURA ENTRE 1720 E 1800MM, ALATURA ENTRE 700 E 900MM E PROFUNDIDADE ENTRE 600 E 700MM. ALTURA DO ASSENTO ATÉ O CHÃO DE 440 A 450 MM.	UN	398	FLEXIBASE/R AEROPORTO	\$ 2.050,00
3	LONGARINA EM POLIPROPILENO COM TRÊS LUGARES - DIMENSÕES APROXIMADAS DO ASSENTO L= 45 CM, P= 46 CM. DIMENSÕES APROXIMADAS DO ENCOSTO L= 45 CM, A= 33 CM. CADEIRA LONGARINA EM POLIPROPILENO COM TRÊS LUGARES, SEM BRAÇOS, NA COR PRETA OU AZUL. CARACTERÍSTICAS: ASSENTO E ENCOSTO RODUZIDO EM POLIPROPILENO INJETADO, COM ESPESURA MÍNIMA DE 4MM. ASSENTO E ENCOSTO DEVERAM SER BIPARTIDOS, SENDO A DISTANCIA ENTRE O TOPO DO ASSENTO E A BASE DO ENCOSTO DE, NO MÍNIMO 12 CM. A BASE E BARRAMENTO DEVERA SER CONSTITUÍDA POR TUBOS DE AÇO DE SEÇÃO RETANGULAR COM ESPESURA MÍNIMA DE 1,2MM E DIMENSÕES MÍNIMAS DE 3,0 CM X 3,0 CM. O ENCOSTO DEVERA POSSUIR FORMAS GEOMÉTRICAS VAZADAS EM SUA INJEÇÃO. ASSENTO E ENCOSTO DEVERÃO SER LIGADOS POR DOIS TUBOS DE AÇO COM ESPESURA MÍNIMA DE 1,2MM, EM FORMATO OBLONGO, MEDINDO 3,0 CM X 1,6 CM, DEVERÃO SER FIXADAS À ESTRUTURA POR MEIO DE PARAFUSOS. O ENCOSTO DEVERA SER ENCAIXADO NA PARTE SUPERIOR DOS TUBOS E PARAFUSOS AUTO-ATARRAXANTES. O MÓVEL DEVERA POSSUIR SAPATAS NIVELADORAS EM NYLON E PONTEIRAS PLÁSTICAS EM TODAS AS EXTREMIDADES DOS TUBOS DE AÇO. TODOS OS COMPONENTES METÁLICOS DEVERÃO SER TRATADOS POR BANHO DE DESENGRAXAMENTO, DECAPAGEM E FOSFATIZAÇÃO, PINTADOS COM TINTA EPÓXI - PÓ NA COR PRETA, APLICADA PELO PROCESSO DE DEPOSIÇÃO ELETROSTÁTICA COM POLIMERIZAÇÃO EM ESTUFA. PEÇAS INJETADAS NÃO DEVERAM APRESENTAR REBARBAS, FALHAS DE INJEÇÃO OU PARTES CORTANTES, DEVENDO SER UTILIZADOS MATÉRIAS PUROS E PIGMENTOS ATÓXICOS. SOLDAS DEVERÃO TER SUPERFÍCIES LISAS E HOMOGÊNEAS, NÃO APRESENTANDO NENHUMA SUPERFÍCIE ÁSpera, PONTOS CORTANTES OU ESCORIAS.	UN	441	FLEXIBASE /R AEROPORTO	\$ 1.080,00

VALOR TOTAL DO LOTE R\$ 2.241.720,00 (Dois milhões, duzentos e quarenta e um mil, setecentos e vinte reais).

**VALOR TOTAL DO REGISTRO DE PREÇO R\$ 18.169.946,90 (Dezoito milhões e cento e sessenta e nove mil e novecentos e quarenta e seis reais e noventa centavos).**

**1.2.** O preço unitário de cada item englobará todas as despesas relativas ao objeto compromisso, bem como os respectivos custos diretos e indiretos, incluindo seguro, tributos, remunerações, despesas fiscais e financeiras, benefícios e despesas indiretas (BDI), manuais, transporte, todas as taxas, impostos e quaisquer outras necessárias ao cumprimento do objeto deste registro. Nenhuma reivindicação adicional de pagamento ou reajustamento de preços será considerada.

## 2. DA EXPECTATIVA DE FORNECIMENTO

**2.1.** Esta Ata de Registro de Preço, não gera a obrigação aos Órgãos e Entidades participantes do Registro de Preços, de contratar, possuindo característica de futura e eventual contratação de acordo com os preços, fornecedores beneficiários e condições relacionadas na licitação e propostas apresentadas.

**2.2.** Consideram-se participantes da Ata de Registro de Preços os Órgãos e Entidades que responderam à pesquisa de demanda consolidada nos autos, na fase interna da licitação.

**2.3.** Os Órgãos e Entidades participantes da Ata de Registro de Preços são os que responderam as pesquisas de quantitativo Nº 489, disponibilizada no Sistema de Aquisições Governamentais - SIAG, e encerrada no dia 26/10/2020, sendo órgãos/entidades nominados a seguir: AGER, CASA CIVIL, CGE, DETRAN, INDEA, INTERMAT, IPEM-MT, JUCEMAT, MTI, MTSÁUDE, SECEL, SEFAZ, SEPLAG, SES, SESP e SETASC

**2.3.1.** Os Órgãos e Entidades do Poder Executivo Estadual não participantes e demais, serão adesos na forma prevista no Decreto Federal nº 7.892/2013 e Decreto Estadual nº 840/2017 (Adesão Carona).

**2.4.** A utilização dos quantitativos registrados nesta Ata, pelos Órgãos ou Entidades participantes, será restrita ao quantitativo informado na pesquisa de demanda, conforme relatório de pesquisa.

**2.4.1.** Excepcionalmente a SEPLAG poderá remanejar entre os participantes da Ata de Registro de Preços, os quantitativos registrados, desde que devidamente justificado pelo Órgão adeso, conforme o artigo 77, VII do Decreto Estadual nº 840/17.

**A PRESENTE ATA FOI ASSINADA NO DIA 22/10/2021 E POSSUI VALIDADE DE 12 MESES CONTADOS A PARTIR DA DATA DA PUBLICAÇÃO NO DIÁRIO OFICIAL DO ESTADO.**

### ATA DE REGISTRO DE PREÇOS 016/2021/SECRETARIA DE ESTADO DE PLANEJAMENTO E GESTÃO

**PROCESSO:** Nº. 436.585/2019/SECRETARIA DE ESTADO DE PLANEJAMENTO E GESTÃO.

**PREGÃO ELETRÔNICO:** Nº 014/2021/SECRETARIA DE ESTADO DE PLANEJAMENTO E GESTÃO.

Pelo presente instrumento, o Estado de Mato Grosso, através da **SECRETARIA DE ESTADO DE PLANEJAMENTO E GESTÃO**, inscrito no CNPJ/MF nº 03.507.415/0004-97, com sede na Rua C, Centro Político Administrativo, Bloco III, CUIABÁ/MT - CEP: 78.049-005, neste ato

representado pelo Senhor Secretário de Estado de Planejamento e Gestão **BASILIO BEZERRA GUIMARÃES DOS SANTOS**, brasileiro, divorciado, portador da cédula de identidade nº 793306 SSP-MT e do CPF sob nº 630.581.111-34 e pela Secretária Adjunta de Aquisições Governamentais **KATIENE CETSUMI MIYAKAWA PINHEIRO**, brasileira, casada, portadora da cédula de identidade nº 1339591-2 SSP/MT e do CPF sob nº 001.817.961-47, RESOLVEM REGISTRAR OS PREÇOS das empresas abaixo relacionadas, nas quantidades estimadas e indicadas abaixo, de acordo com as classificações obtidas nos lotes, atendendo as condições, as especificações técnicas e as propostas oferecidas na licitação regulamentada pelo edital e anexos do **PREGÃO ELETRÔNICO Nº 014/2021/SEPLAG**, do tipo **MENOR PREÇO UNITÁRIO POR LOTE**, PROCESSO ADMINISTRATIVO Nº **436.585/2019/SEPLAG**, independentemente de transcrições, constituindo esta ATA DE REGISTRO DE PREÇOS documento vinculativo e obrigacional às partes.

EMPRESA	A.M. DE ABREU EIRELI
CNPJ	18.523.063/0001-98
ENDEREÇO	RUA: ALMIRANTE BARROSO (LOT: C SUL), 376, BAIRRO: CENTRO SUL - CEP: 78.110-046 - VÁRZEA GRANDE - MT.
REPRESENTANTES:	NOME: ANA MARIA DE ABREU CPF: 951.204.321-15 RG: 143307-17 SSP-MT
CONTATO (TELEFONE)	(65) 3028-4200
ENDEREÇO E-MAIL	licitacao@guaranirefrigeracao.com.br, priscila@meplicitacoes.com.br

Sujeitam-se as partes às normas constantes da Constituição Federal de 1988, Lei Federal nº 8666/1993 e suas eventuais alterações, Lei Federal nº 10.520/2002, Decreto Estadual nº. 840/2017, Lei Complementar nº 123/2006, Lei Estadual nº 7.696/2002, sem prejuízo de outras normas aplicáveis.

## 1. DO OBJETO

**1.1.** Esta Ata possui o objetivo de registrar preços dos itens abaixo relacionados, no respectivo LOTE, para futura e eventual **contratação de empresa especializada na prestação de serviços continuados de MANUTENÇÃO PREVENTIVA E CORRETIVA EM APARELHOS DE CONDICIONADOR DE AR**, exceto em sistemas de condicionador de ar central, incluindo fornecimento de peças, componentes e acessórios novos e originais, quando for o caso, para atender as demandas das unidades dos Órgãos/Entidades do Poder Executivo do Estado de Mato Grosso localizadas em CUIABÁ E VÁRZEA GRANDE, conforme condições e especificações constantes nesta Ata de Registro de Preço.

LOTE 01 - ÚNICO				
A.M. DE ABREU EIRELI ME				
ITEM	DESCRIÇÃO	UNID.	QUANT.	VALOR UNIT.
1	SERVIÇO ESPECIALIZADO DE MANUTENÇÃO PREVENTIVA E CORRETIVA, INCLUINDO FORNECIMENTO DE PEÇAS EM APARELHOS DE CONDICIONADOR DE AR, MARCAS DIVERSAS, MENSURADO POR TR (TONELADAS DE REFRIGERAÇÃO), ONDE 1 TR CORRESPONDE A 12.000 BTUS. MENSAL.	MN	88.998	R\$ 18,99
VALOR TOTAL DO REGISTRO DE PREÇO R\$ 1.690.072,02 (Um milhão e seiscentos e noventa mil e setenta e dois reais e dois centavos).				