

INSTRUÇÕES
PARA PARTICIPAÇÃO EXCLUSIVA ME, EPP OU MEI

1. OBJETO

Aquisição de mobiliário para serem utilizado no Almoxarifado Central da Deso, conforme termos e condições constantes na presente Instruções.

2. JUSTIFICATIVA

Justifica-se o não parcelamento do objeto em itens, nos termos do art. 23, §1º, da Lei nº 8.666/1993, neste caso, por se demonstrar técnica e economicamente viável, pois efetuado o agrupamento dos itens em 1 (um) lote único, a Administração Pública ganha maior celeridade e eficiência nas várias etapas procedimentais relativas à licitação, formalização e gerenciamento do CT, aquisição e recebimento dos materiais e controles dos atos processuais, com reflexos na economia processual e financeira, além de proporcionar uma maior atratividade para as empresas participantes da licitação. E não obstante disso visa a padronização dos materiais a serem adquiridos.

3. DISCRIMINAÇÃO DO MATERIAL

De acordo, com a relação de material, ANEXO I. Sendo, que o LOTE I é exclusivo para participação de Microempresas - ME ou Empresas de Pequeno Porte - EPP.

4. LOCAL DE ENTREGA E PRAZOS

- Almoxarifado Central da DESO - Conjunto Marcos Freire II, Nossa Senhora do Socorro-SE.
- Serão de responsabilidade do fornecedor as despesas com carga e descarga e montagem dos materiais no local de entrega.

- Os materiais somente serão recebidos nos dias úteis, nos horários de 7:00 às 12:00 horas e das 14:00 às 16:30 horas, em hipótese alguma a DESO receberá os materiais aos Sábado, Domingo, Feriados e dias Santo Nacionais, Estaduais e Municipais.
- Prazo de entrega: 20 (vinte) dias corridos contados a partir da data de cada solicitação, que será de acordo com a necessidade da DESO.
- Prazo contratual: O contrato será substituído pela Ordem de Fornecimento cujo prazo contratual será de 90 (noventa) dias a partir da assinatura desta ordem.

5. ELEMENTOS DA PROPOSTA

5.1 Deverá constar na proposta:

- Referência aos locais de entrega dos materiais;
- Preços unitários e totais dos materiais, inclusos IPI, demais impostos, descarregamento, arrumação e montagem por conta do fornecedor;
- Condições de pagamento: 30 DIAS após entrega do material;
- Prazo de entrega: 20 (vinte) dias corridos contados a partir da data de cada solicitação, que será de acordo com a necessidade da DESO;
- Prazo Contratual: 90 dias a partir da Ordem de Fornecimento;
- Validade da Proposta: 60 DIAS;
- Frete: CIF.

6. PREÇO

Constar preço em real (R\$).

7. JULGAMENTO

Critério a ser utilizado na avaliação e julgamento das propostas de preço adjudicação é a de menor preço por lote observando o critério de aceitabilidade do item 08 destas instruções.

Valor Global do Lote I - R\$ 58.287,31 (cinquenta e oito mil duzentos e oitenta e sete reais e trinta e um centavos).

8. CRITÉRIO DE ACEITABILIDADE DOS PREÇOS

8.1. Os preços unitários e global somente serão aceitos quando não superiores aos estimados no preço de referência da DESO, constantes no Anexo II - Relação de Materiais - Valor Máximo.

8.1.1. Nos casos em que forem apresentadas propostas com valor global dentro dos parâmetros especificados, mas que os valores unitários não atendam o critério estipulado no item 8.1, poderá a Administração promover junto a proponente a solicitação de revisão destes itens de forma que todos itens ofertados estejam dentro dos limites estabelecidos.

8.1.2. Em hipótese alguma será aceito o aumento dos valores inicialmente propostos.

8.1.3. Não havendo por parte da arrematante a revisão de sua proposta dentro do prazo estabelecido pelo Pregoeiro, a mesma terá sua proposta desclassificada.

8.2. A licitante deverá descrever o produto ofertado e indicar a marca e o modelo, conforme o caso, sob pena de desclassificação.

9. RECURSOS

Próprios.

10. GARANTIA

A garantia contra qualquer defeito nos componentes ou no funcionamento dos móveis será de no mínimo 5 (cinco) anos, contados da data de recebimento definitivo, sem que isso implique acréscimos aos preços contratados.

O prazo de substituição dos mobiliários ou de suas peças que apresentarem defeitos, durante o prazo de garantia, deverá ser de, no máximo, 15 (quinze) dias úteis, contados da notificação, inclusive se encontrados defeitos ou desconformidades com as especificações descritas nesta Instruções, no ato da entrega.

O serviço a ser executado no móvel dependerá do defeito apresentado. No entanto, caso o móvel deva ser consertado fora do local onde estiver instalado, a contratada deverá providenciar outro com as mesmas especificações para substituí-lo enquanto efetua os devidos reparos.

11. OBRIGAÇÕES DO LICITANTE VENCEDOR

11.1. Efetuar a entrega do material de acordo com as especificações e demais condições estipuladas no Edital.

11.2. Comunicar à Gerência de Compras e Almoxarifado - 2.0.07.00/GECA, no prazo máximo de 02(dois) dias úteis que antecedam o prazo de vencimento da entrega, os motivos que impossibilitem o seu cumprimento.

11.3. Reparar, corrigir, remover, às suas expensas, no todo ou em parte, o(s) material(is) em que se verifique dano em decorrência do transporte, bem como, providenciar a substituição dos mesmos, no prazo máximo de 15 (quinze) dias, contados da notificação que lhe for entregue oficialmente.

11.4. Assumir a responsabilidade pelos encargos fiscais e comerciais resultantes da adjudicação desta licitação.

11.5. Quando o pregoeiro julgar necessário, será solicitada das licitantes vencedoras, amostra dos produtos acabados (uma unidade), com vistas à definição de compra, devendo constar: razão social do fornecedor número de

Fax/Fone (A amostra será devolvida, ou contabilizada como entregue em caso de atendimento do solicitado).

11.6. Os produtos entregues devem apresentar PRAZO DE GARANTIA de no mínimo 05 (cinco) anos a partir da data de recebimento dos mesmos.

11.7. O material será recebido provisoriamente no momento da entrega, para efeito de verificação de sua conformidade com as especificações exigidas e, em definitivo, no prazo de 05 dias úteis, contados da data da entrega.

11.8. Em caso de irregularidades apuradas no momento da entrega, o material poderá ser recusado de pronto, mediante termo correspondente, ficando dispensado o recebimento provisório, e fazendo-se disso imediata comunicação escrita ao fornecedor.

11.9. Se após o recebimento provisório, constatar-se que o fornecimento foi executado em desacordo com o pactuado ou foi entregue em quantitativo inferior ao solicitado, a fiscalização notificará por escrito a contratada para substituir, às suas expensas, o material recusado ou complementar o material faltante, no prazo de 48 horas.

11.10. Se a Contratada não substituir ou complementar o material entregue em desconformidade com as especificações editalícias, o fiscal do contrato glosará a nota fiscal e não a enviará para pagamento.

11.11. Glosada a nota fiscal, deverá o fiscal do contrato providenciar, a emissão de nota fiscal para acompanhamento do material a ser devolvido, notificando a Contratada para que proceda à retirada deste, às suas expensas, no prazo de 60 dias, contados do recebimento da notificação. Caso não a faça os materiais serão doados ou descartados.

11.12. A Contratada fará constar na nota fiscal os valores unitários e respectivos valores totais em conformidade com o constante da correspondente autorização de fornecimento, atentando-se para as inexatidões que poderão decorrer de eventuais arredondamentos.

11.13. A Contratada referente ao LOTE - 01 deverá apresentar:

Certificado e/ou laudo técnico e/ou relatório de ensaio de laboratórios acreditados pelo Inmetro, em conformidade com a Norma ABNT NBR 13961:2010 para os itens 01,02 e 10.

Certificado e/ou laudo técnico e/ou relatório de ensaio de laboratórios acreditados pelo Inmetro em **conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008 para os itens 03,04,05,06,07,08 e 09.**

Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que deverão vir acompanhados dos documentos e ART do profissional para todos os itens do lote.

Apresentar Laudo de desempenho do produto norma NBR 8094/1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, com avaliação conforme ABNT NBR 5841/1974 e ABNT NBR 5770/1984, com grau de enferrujamento de F0 e grau de empolamento de d0/t0 em corpos de prova que contenham uniões soldadas para todos os itens do lote.

Apresentar Laudo de desempenho do produto conforme norma NBR 8095/2015 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas para todos os itens do lote.

Apresentar Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante) para todos os itens do lote.

Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, com firma reconhecida em cartório, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação para todos os itens do lote

Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada para todos os itens do lote.

12. QUALIFICAÇÃO TÉCNICA

Para fins de comprovação da Qualificação Técnica serão considerados Certidões, Atestados ou Declarações fornecidos por Pessoa Jurídica de Direito Público ou Privado, que comprovem o fornecimento de forma satisfatória.

13. OBRIGAÇÕES DA DESO

13.1. Proporcionar todas as facilidades para que as contratadas possam cumprir suas obrigações dentro das normas e condições deste processo.

13.2. Rejeitar, no todo ou em parte, os materiais entregues em desacordo com as obrigações assumidas pelo fornecedor.

13.3. Efetuar o pagamento nas condições pactuadas.

14. SANÇÕES ADMINISTRATIVAS

14.1 - Pelo atraso injustificado, pela inexecução total ou parcial do objeto pactuado, conforme o caso, a DESO poderá aplicar a CONTRATADA as seguintes sanções, garantida a prévia defesa:

- a) advertência;
- b) multa de 0,5% (zero vírgula cinco por cento) por dia, até o máximo de 10% (dez por cento), sobre o valor da contratação, em decorrência de atraso injustificado, contado a partir da solicitação de entrega;
- c) multa de 10% (dez por cento) sobre o valor total da contratação, no caso de inexecução total ou parcial do mesmo;
- d) declaração de inidoneidade para licitar com a Administração Pública.

14.2 - Ficar impedida de licitar e de contratar com a Administração, pelo prazo de até 05 (cinco) anos, garantido o direito prévio da citação e da ampla defesa, o fornecedor que:

- a) ensejar o retardamento da execução do objeto desta licitação;
- b) não manter proposta, injustificadamente;
- c) comportar-se de modo inidôneo;
- d) fazer declaração falsa;
- e) cometer fraude fiscal;
- f) falhar ou fraudar no fornecimento do objeto.

14.3 - As multas estabelecidas serão entendidas como independentes e cumulativas e serão compensadas pela DESO com as importâncias em dinheiro relativas às prestações a que corresponderem, ou da garantia do contrato, quando for o caso, cobradas judicialmente.

14.4 - Quando a CONTRATADA motivar rescisão contratual, será responsável pelas perdas e danos decorrentes para a DESO.

14.5 - A inexecução total ou parcial dos serviços objeto desta licitação poderá ensejar sua rescisão nos termos dos artigos 78 a 80 da Lei 8.666/93.

Aracaju, 31 de agosto de 2017

Pablo Prata Gama
Líder Substituto da 2.0.07.00/GECA

ANEXO I – ESPECIFICAÇÕES DOS PRODUTOS / QUANTITATIVO

LOTE I – PARTICIPAÇÃO EXCLUSIVA ME/EPP

ITEM	ESPECIFICAÇÕES DOS PRODUTOS	UND	QTD	PREÇO UNITÁRIO	PREÇO GLOBAL
1	Armário Alto Dimensões aproximadamente: Largura Profundidade Altura 800 mm 500 mm 1600 mm Tampo superior 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 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 possuem densidade mínima de 565 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kg/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kg/cm² = 143, resistência à tração superficial Kg/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 raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. Portas confeccionadas 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 melaminico 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 kg/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kg/cm² = 163, resistência à tração superficial Kg/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 da porta é encabeçado com fita de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17. O par de Portas sustenta-se em seis dobradiças Top (três 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.	UND	13		

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 lingüeta 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 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 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 três prateleiras móveis) 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 melaminico 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 kg/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kg/cm² = 163, resistência à tração superficial Kg/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 encabeçado com fita de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio 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 espessura 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 epóxi 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.				
2	Armário baixo. Dimensões aproximadamente: Largura Profundidade Altura 800 mm 500 mm 740 mm Tampo superior confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), 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 possuem densidade mínima de 565 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kg/cm² = 3.1, resistência à flexão estática kg/cm² = 143, resistência à tração superficial Kg/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 raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. Portas confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium 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 melaminico 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 kg/cm² = 3.6, resistência à flexão estática kg/cm² = 163, resistência à tração superficial Kg/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 da porta é encabeçado com fita de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17. O par de Portas sustenta-se em seis dobradiças Top (três 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	UND	9		

	portas no conjunto. A porta direita possui fechadura cilíndrica com travamento por lingüeta 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 – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termoestabilizadas 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/m³, resistência à tração perpendicular kg/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kg/cm² = 163, resistência à tração superficial Kg/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 encabeçado com fita de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio 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 espessura 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 epóxi 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.				
3	Mesas de Trabalho Retas. Dimensões aproximadamente:				

Largura Profundidade Altura 1400 mm 600 mm 740 mm Tampo confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), 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 possuem densidade mínima de 565 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kg/cm² = 3.1, resistência à flexão estática kg/cm² = 143, resistência à tração superficial Kg/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 raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. A fixação 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. Estruturas laterais metálicas: Constituída 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 aproximadamente 60 x 520 x 70 mm, com furos superiores para conexão com a coluna. COLUNA dupla, 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 ovulado 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 -	UND	8		
---	-----	---	--	--

	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. Painel frontal: estrutural e de privacidade, confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium 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 termoprensado de melaminico 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 kg/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kg/cm² = 163, resistência à tração superficial Kg/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. Calha Estrutural Eletrificável: Acoplada entre as estruturas e sob o tampo, calhas de função estrutural e leito para cabeamento, confeccionadas em chapa de aço dobrada, com espessura mínima de 0,9 mm, fixada a estrutura por meio de parafuso máquina M6x12. A calha contém porta-tomada com adaptadores para tomadas de energia elétrica e para plugs tipo RJ-45 e RJ11, permitindo passagem de cabos para lógica e telefonia. Caso necessário, a mesa poderá ser montada apenas com a calha estrutural, sem a necessidade de uso do painel frontal em MDP. Todo o conjunto metálico é submetido a um banho químico desengraxante e antioxidante, e pintura eletrostática epóxi-pó texturizada, com sistema de polimerização em estufa a 200°.				
4	Mesas Trabalho angularestipo delta . Dimensões aproximadamente: Largura Profundidade Altura 1600 x 1600 mm x 600 mm x 740 mm Tampo confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), 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	UND	5		

chapas possuem densidade mínima de 565 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kg/cm² = 3.1, resistência à flexão estática kg/cm² = 143, resistência à tração superficial Kg/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 raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. O acesso do cabeamento ao tampo é feito por meio de três passa-cabos ovalados em PVC rígido, com diâmetro interno mínimo de 80 mm, com tampa removível, e abertura para passagem de cabos. A fixação 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. Estruturas laterais metálicas: Constituída 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 aproximadamente 60 x 520 x 70 mm, com furos superiores para conexão com a coluna. COLUNA dupla, 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. Estrutura de sustentação central: formada por chapas metálicas				
---	--	--	--	--

	dobradas em formato pentagonal, com sua quina frontal arredondada, fundindo desta forma duas arestas do pentágono em uma única face redonda, conferindo a estrutura beleza e robustez; tendo uma calha interna passagem para cabeamento, com tampa removível, e com 05 furos para acoplamento de tomadas de elétrica, telefonia e dados. 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, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Painéis frontais: estrutural e de privacidade, confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium 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 termoprensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kg/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kg/cm² = 163, resistência à tração superficial Kg/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. Calhas Estruturais Eletrificável: Acoplada entre as estruturas e sob o tampo, calhas de função estrutural e leito para cabeamento, confeccionadas em chapa de aço dobrada, com espessura mínima de 0,9 mm, fixada a estrutura por meio de parafuso máquina M6x12. A calha contém portatomada com adaptadores para tomadas de energia elétrica e para plugs tipo RJ-45 e RJ11, permitindo passagem de cabos para lógica e telefonia. Caso necessário, a mesa poderá ser montada apenas com a calha estrutural, sem a necessidade de uso do painel frontal em MDP. Todo o conjunto metálico é submetido a um banho químico desengraxante e antioxidante, e pintura eletrostática epóxi-pó texturizada, com sistema de polimerização em estufa a 200°.				
5	Mesas Trabalho angulares tipo delta. Dimensões aproximadamente: Largura Profundidade Altura 1400 x 1400 mm x 600 mm x 740 mm	UND	5		

Tampo confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), 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 possuem densidade mínima de 565 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kg/cm² = 3.1, resistência à flexão estática kg/cm² = 143, resistência à tração superficial Kg/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 raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. O acesso do cabeamento ao tampo é feito por meio de três passa-cabos ovalados em PVC rígido, com diâmetro interno mínimo de 80 mm, com tampa removível, e abertura para passagem de cabos. A fixação 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. Estruturas laterais metálicas: Constituída 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 aproximadamente 60 x 520 x 70 mm, com furos superiores para conexão com a coluna. COLUNA dupla, 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. Estrutura de sustentação central: formada por chapas metálicas dobradas em formato pentagonal, com sua quina frontal arredondada, fundindo desta forma duas arestas do pentágono em uma única face redonda, conferindo a estrutura beleza e robustez; tendo uma calha interna passagem para cabeamento, com tampa removível, e com 05 furos para acoplamento de tomadas de elétrica, telefonia e dados. 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, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Painéis frontais: estrutural e de privacidade, confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium 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 termoprensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kg/cm² = 3.6, resistência à flexão estática kg/cm² = 163, resistência à tração superficial Kg/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. Calhas Estruturais Eletrificável: Acoplada entre as estruturas e sob o tampo, calhas de função estrutural e leito para cabeamento, confeccionadas em chapa de aço dobrada, com espessura mínima de 0,9 mm, fixada a estrutura por meio de parafuso máquina M6x12. A calha contém portatomada com adaptadores para tomadas de energia elétrica e para plugs tipo RJ-45 e RJ11, permitindo passagem de cabos para lógica e telefonia. Caso necessário, a mesa poderá ser montada				
---	--	--	--	--

	apenas com a calha estrutural, sem a necessidade de uso do painel frontal em MDP. Todo o conjunto metálico é submetido a um banho químico desengraxante e antioxidante, e pintura eletrostática epóxi-pó texturizada, com sistema de polimerização em estufa a 200°.				
6	Mesas Trabalho angulares. Dimensões aproximadamente: Largura Profundidade Altura 1300 x 1300 mm x 600 mm x 740 mm Tampo 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 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 possuem densidade mínima de 565 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kg/cm² = 3.1, resistência à flexão estática kg/cm² = 143, resistência à tração superficial Kg/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 raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. O acesso do cabeamento ao tampo é feito por meio de três passa-cabos ovalados em PVC rígido, com diâmetro interno mínimo de 80 mm, com tampa removível, e abertura para passagem de cabos. A fixação 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. Estruturas laterais metálicas: Constituída 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 aproximadamente 60 x 520 x 70 mm, com furos superiores para conexão com a coluna. COLUNA dupla, 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,	UND	1		

	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. Estrutura de sustentação central: formada por chapas metálicas dobradas em formato pentagonal, com sua quina frontal arredondada, fundindo desta forma duas arestas do pentágono em uma única face redonda, conferindo a estrutura beleza e robustez; tendo uma calha interna passagem para cabeamento, com tampa removível, e com 05 furos para acoplamento de tomadas de elétrica, telefonia e dados. 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, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Painéis frontais: estrutural e de privacidade, confeccionados 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 termoprensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kg/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kg/cm² = 163, resistência à tração superficial Kg/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. Calhas Estruturais Eletrificável: Acoplada				
--	---	--	--	--	--

	entre as estruturas e sob o tampo, calhas de função estrutural e leito para cabeamento, confeccionadas em chapa de aço dobrada, com espessura mínima de 0,9 mm, fixada a estrutura por meio de parafuso máquina M6x12. A calha contém portatomada com adaptadores para tomadas de energia elétrica e para plugs tipo RJ-45 e RJ11, permitindo passagem de cabos para lógica e telefonia. Caso necessário, a mesa poderá ser montada apenas com a calha estrutural, sem a necessidade de uso do painel frontal em MDP. Todo o conjunto metálico é submetido a um banho químico desengraxante e antioxidante, e pintura eletrostática epóxi-pó texturizada, com sistema de polimerização em estufa a 200°.				
7	Mesas de Gerência Angulares. Dimensões aproximadamente: Largura Profundidade Altura 1750 x 1800 mm x 600 mm x 850 mm x 740 mm Tampo com formato angular ergonômico, inteiriço, com a distância diagonal entre o canto onde se forma o vértice central externo até o raio perpendicular a curvatura interna medindo aproximadamente 1090 mm. O modelo de corte interno é um chanfro reto com os cantos arredondados com raio de 150 mm, tangenciando as laterais do tampo, cuja profundidade é exatos 600 mm. Confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), 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 possuem densidade mínima de 565 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kg/cm² = 3.1, resistência à flexão estática kg/cm² = 143, resistência à tração superficial Kg/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 raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. O acesso do cabeamento ao tampo é feito por meio de dois passa-cabos ovalados em PVC rígido, com diâmetro interno mínimo de 80 mm, com tampa removível, e abertura para passagem de cabos. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK	UND	1		

cravadas na face inferior do tampo. Estruturas laterais metálicas: Constituída 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 aproximadamente 60 x 520 x 70 mm, com furos superiores para conexão com a coluna. COLUNA dupla, 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. Estrutura de sustentação central: formada por chapas metálicas dobradas em formato pentagonal, com sua quina frontal arredondada, fundindo desta forma duas arestas do pentágono em uma única face redonda, conferindo a estrutura beleza e robustez; tendo uma calha interna passagem para cabeamento, com tampa removível, e com 05 furos para acoplamento de tomadas de elétrica, telefonia e dados. 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, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Painéis frontais, estrutural e de privacidade, confeccionados 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 termoprensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kg/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kg/cm² = 163, resistência à tração superficial Kg/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. Calhas Estruturais Eletrificável: Acoplada entre as estruturas e sob o tampo, calhas de função estrutural e leito para cabeamento, confeccionadas em chapa de aço dobrada, com espessura mínima de 0,9 mm, fixada a estrutura por meio de parafuso máquina M6x12. A calha contém portatomada com adaptadores para tomadas de energia elétrica e para plugs tipo RJ-45 e RJ11, permitindo passagem de cabos para lógica e telefonia. Caso necessário, a mesa poderá ser montada apenas com a calha estrutural, sem a necessidade de uso do painel frontal em MDP. Todo o conjunto metálico é submetido a um banho químico desengraxante e antioxidante, e pintura eletrostática epóxi-pó texturizada, com sistema de polimerização em estufa a 200°.				
8	Mesa de reunião oval. Dimensões aproximadamente: Largura Profundidade Altura 2400 mm 1100 mm 740 mm Tampo inteiriço, com formato oval, 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 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termoprensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kg/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kg/cm² = 143, resistência à tração superficial Kg/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	UND	1		

mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. A fixação 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 – Médium 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 termoprensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kg/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kg/cm² = 163, resistência à tração superficial Kg/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: Constituída 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 aproximadamente 60 x 520 x 70 mm, com furos 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.				
9	Mesa de reunião redonda. Dimensões aproximadamente: Largura Profundidade Altura Ø 1250 mm - 740 mm Tampo 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 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 possuem densidade mínima de 565 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kg/cm² = 3.1, resistência à flexão estática kg/cm² = 143, resistência à tração superficial Kg/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 raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. A fixação 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. Estrutura inteiriça com 04 patas formada por tubos e chapas metálicas, com a base superior em tubo de aço 20 X 30 x 1,2 mm, a base inferior em chapa de aço repuxada curva dispensando desta forma o uso de ponteiros de PVC, com espessura mínima de 1,5 mm, e a coluna de sustentação composta por tubo redondo Ø 95,25 x 1,5 mm, sendo todo o conjunto submetido 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.	UND	1		

10	Gaveteiro volante com quatro gavetas. Dimensões aproximadamente: Largura Profundidade Altura 400 mm 470 mm 692 mm Tampo superior confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), 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 possuem densidade mínima de 565 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kg/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kg/cm² = 143, resistência à tração superficial Kg/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 raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. Gavetas (04 gavetas) com altura interna útil de 80 mm cada, em chapa metálica dobrada com espessura de 0,45 mm, com 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. São apoiadas lateralmente entre par de corrediças telescópicas de 02 estágios, com deslizamento por esferas de aço. Corrediças telescópicas medindo aproximadamente aprox. P 400 x h 45 mm em aço relaminado com acabamento em Zinco eletrolítico cromatizado, de abertura total e prolongamento de curso em 27 mm do comprimento nominal. Fixação lateral, sistema 32 mm, com 04 parafusos cabeça panela PHS AA 3,5 de cada lado. Autotravante fim de curso aberto e travas fim de curso que permitem a retirada da gaveta. Capacidade de peso: 35 kg por gaveta. Frentes das gavetas confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium 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 termoprensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kg/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kg/cm² = 163, resistência à tração superficial Kg/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 -	UND	20		
----	--	-----	----	--	--

	Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno das frentes é encabeçado em fita de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt com arestas arredondadas com raio ergonômico de 2 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17. As frentes são dotadas de puxadores tipo "alça", injetados em zamak, com rosca interna M4 com acabamento níquel fosco. A fixação dos mesmos deve ser feita por dois parafusos, à razão de 96 mm. O gaveteiro é dotado de fechadura frontal com trava simultânea das gavetas. A rotação 180° da chave aciona haste em aço conduzida por guias, com ganchos para travamento simultâneo das gavetas. Acompanham 02 chaves (principal e reserva) com corpos escamoteáveis (dobráveis) com acabamento niquelado e capa plástica. Corpo (02 laterais, 01 fundo e 1 tampo inferior) confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium 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 termoprensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kg/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kg/cm² = 163, resistência à tração superficial Kg/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 espessura, coladas com adesivo hot melt com arestas arredondadas com raio 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 espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. Acompanham 4 rodízios de duplo giro, com altura de 50 mm, em polipropileno.				

ANEXO II – PREÇOS MÁXIMOS UNITÁRIOS E GLOBAL

PRODUTOS	PREÇOS MÁXIMOS
----------	----------------

				LICITAÇÃO	
ITEM	ESPECIFICAÇÕES	UND	QTD	PREÇO UNITÁRIO LICITAÇÃO	PREÇO GLOBAL LICITAÇÃO
LOTE I – PARTICIPAÇÃO EXCLUSIVA ME/EPP					
1	Armário Alto Dimensões aproximadamente: Largura Profundidade Altura 800 mm 500 mm 1600 mm Tampo superior 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 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 possuem densidade mínima de 565 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kg/cm² = 3.1, resistência à flexão estática kg/cm² = 143, resistência à tração superficial Kg/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 raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. Portas confeccionadas 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 melaminico 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 kg/cm² = 3.6, resistência à flexão estática kg/cm² = 163, resistência à tração superficial Kg/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 da porta é encabeçado com fita de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17. O par de Portas sustenta-se em seis dobradiças Top (três 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 lingüeta 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 02 chapas metálicas 80 x 50 x 1,2 mm,	UND	13	R\$ 1.477,50	R\$ 19.207,50

	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 três prateleiras móveis) confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium 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 melaminico 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 kg/cm² = 3.6, resistência à flexão estática kg/cm² = 163, resistência à tração superficial Kg/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 encabeçado com fita de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio 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 espessura 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 epóxi 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..				
2	Armário baixo. Dimensões aproximadamente: Largura Profundidade Altura 800 mm 500 mm 740 mm Tampo superior confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina	UND	9	R\$775,15	R\$ 6.976,35

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 possuem densidade mínima de 565 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kg/cm² = 3.1, resistência à flexão estática kg/cm² = 143, resistência à tração superficial Kg/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 raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. Portas confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium 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 melaminico 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 kg/cm² = 3.6, resistência à flexão estática kg/cm² = 163, resistência à tração superficial Kg/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 da porta é encabeçado com fita de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17. O par de Portas sustenta-se em seis dobradiças Top (três 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 lingüeta 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 – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termoestabilizadas 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/m³, resistência à tração perpendicular kg/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kg/cm² = 163, resistência à tração superficial Kg/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 encabeçado com fita de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio 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 espessura 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 epóxi 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.				
3	Mesas de Trabalho Retas. Dimensões aproximadamente: Largura Profundidade Altura 1400 mm 600 mm 740 mm Tampo confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), 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 possuem densidade mínima de 565 Kg/m³, resistência à tração	UND	8	R\$ 685,00	R\$ 5.480,00

	perpendicular $\text{kg/cm}^2 = 3.1$, resistência à flexão estática $\text{kg/cm}^2 = 143$, resistência à tração superficial $\text{Kg/cm}^2 = 10,2$ 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 raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. A fixação 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. Estruturas laterais metálicas: Constituída 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 aproximadamente 60 x 520 x 70 mm, com furos superiores para conexão com a coluna. COLUNA dupla, 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 ovulado 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. Painel frontal: estrutural e de privacidade, confeccionados 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 termoprensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kg/m^3, resistência à tração perpendicular $\text{kg/cm}^2 = 3.6$, resistência à				
--	--	--	--	--	--

	flexão estática $\text{kg/cm}^2 = 163$, resistência à tração superficial $\text{Kg/cm}^2 = 10,2$ 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. Calha Estrutural Eletrificável: Acoplada entre as estruturas e sob o tampo, calhas de função estrutural e leito para cabeamento, confeccionadas em chapa de aço dobrada, com espessura mínima de 0,9 mm, fixada a estrutura por meio de parafuso máquina M6x12. A calha contém porta-tomada com adaptadores para tomadas de energia elétrica e para plugs tipo RJ-45 e RJ11, permitindo passagem de cabos para lógica e telefonia. Caso necessário, a mesa poderá ser montada apenas com a calha estrutural, sem a necessidade de uso do painel frontal em MDP. Todo o conjunto metálico é submetido a um banho químico desengraxante e antioxidante, e pintura eletrostática epóxi-pó texturizada, com sistema de polimerização em estufa a 200°.				
4	Mesas Trabalho angularestipo delta . Dimensões aproximadamente: Largura Profundidade Altura 1600 x 1600 mm x 600 mm x 740 mm Tampo confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), 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 possuem densidade mínima de 565 Kg/m^3, resistência à tração perpendicular $\text{kg/cm}^2 = 3.1$, resistência à flexão estática $\text{kg/cm}^2 = 143$, resistência à tração superficial $\text{Kg/cm}^2 = 10,2$ 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 raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. O acesso do cabeamento ao tampo é feito por meio de três passa-cabos ovalados em PVC rígido, com diâmetro interno mínimo de 80 mm, com tampa removível, e abertura para passagem de cabos. A fixação 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.	UND	5	R\$1.304,22	R\$ 6.521,10

	Estruturas laterais metálicas: Constituída 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 aproximadamente 60 x 520 x 70 mm, com furos superiores para conexão com a coluna. COLUNA dupla, 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. Estrutura de sustentação central: formada por chapas metálicas dobradas em formato pentagonal, com sua quina frontal arredondada, fundindo desta forma duas arestas do pentágono em uma única face redonda, conferindo a estrutura beleza e robustez; tendo uma calha interna passagem para cabeamento, com tampa removível, e com 05 furos para acoplamento de tomadas de elétrica, telefonia e dados. 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, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Painéis frontais: estrutural e de privacidade, confeccionados 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 termoprensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575				
--	---	--	--	--	--

	Kg/m³, resistência à tração perpendicular kg/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kg/cm² = 163, resistência à tração superficial Kg/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. Calhas Estruturais Eletrificável: Acoplada entre as estruturas e sob o tampo, calhas de função estrutural e leito para cabeamento, confeccionadas em chapa de aço dobrada, com espessura mínima de 0,9 mm, fixada a estrutura por meio de parafuso máquina M6x12. A calha contém portatomada com adaptadores para tomadas de energia elétrica e para plugs tipo RJ-45 e RJ11, permitindo passagem de cabos para lógica e telefonia. Caso necessário, a mesa poderá ser montada apenas com a calha estrutural, sem a necessidade de uso do painel frontal em MDP. Todo o conjunto metálico é submetido a um banho químico desengraxante e antioxidante, e pintura eletrostática epóxi-pó texturizada, com sistema de polimerização em estufa a 200°.				
5	Mesas Trabalho angulares tipo delta. Dimensões aproximadamente: Largura Profundidade Altura 1400 x 1400 mm x 600 mm x 740 mm Tampo confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), 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 possuem densidade mínima de 565 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kg/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kg/cm² = 143, resistência à tração superficial Kg/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 raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. O acesso do cabeamento ao tampo é feito por meio de três passa-cabos ovalados em PVC rígido, com diâmetro interno mínimo de 80 mm, com tampa removível, e abertura para passagem de cabos. A fixação tampo/estrutura	UND	5	R\$1.129,95	R\$ 5.649,75

deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo. Estruturas laterais metálicas: Constituída 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 aproximadamente 60 x 520 x 70 mm, com furos superiores para conexão com a coluna. COLUNA dupla, 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. Estrutura de sustentação central: formada por chapas metálicas dobradas em formato pentagonal, com sua quina frontal arredondada, fundindo desta forma duas arestas do pentágono em uma única face redonda, conferindo a estrutura beleza e robustez; tendo uma calha interna passagem para cabeamento, com tampa removível, e com 05 furos para acoplamento de tomadas de elétrica, telefonia e dados. 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, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Painéis frontais: estrutural e de privacidade, confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium 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 termoprensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kg/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kg/cm² = 163, resistência à tração superficial Kg/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. Calhas Estruturais Eletrificável: Acoplada entre as estruturas e sob o tampo, calhas de função estrutural e leito para cabeamento, confeccionadas em chapa de aço dobrada, com espessura mínima de 0,9 mm, fixada a estrutura por meio de parafuso máquina M6x12. A calha contém portatomada com adaptadores para tomadas de energia elétrica e para plugs tipo RJ-45 e RJ11, permitindo passagem de cabos para lógica e telefonia. Caso necessário, a mesa poderá ser montada apenas com a calha estrutural, sem a necessidade de uso do painel frontal em MDP. Todo o conjunto metálico é submetido a um banho químico desengraxante e antioxidante, e pintura eletrostática epóxi-pó texturizada, com sistema de polimerização em estufa a 200°.				
6	Mesas Trabalho angulares. Dimensões aproximadamente: Largura Profundidade Altura 1300 x 1300 mm x 600 mm x 740 mm Tampo confeccionado com chapas de partículas de madeira de média Densidade (MDP – Médium Density Particleboard), 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 possuem densidade mínima de 565 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kg/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kg/cm² = 143, resistência à tração superficial Kg/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 raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. O acesso do	UND	1	R\$ 1.315,00	R\$ 1.315,00

	cabeamento ao tampo é feito por meio de três passa-cabos ovalados em PVC rígido, com diâmetro interno mínimo de 80 mm, com tampa removível, e abertura para passagem de cabos. A fixação 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. Estruturas laterais metálicas: Constituída 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 aproximadamente 60 x 520 x 70 mm, com furos superiores para conexão com a coluna. COLUNA dupla, 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. Estrutura de sustentação central: formada por chapas metálicas dobradas em formato pentagonal, com sua quina frontal arredondada, fundindo desta forma duas arestas do pentágono em uma única face redonda, conferindo a estrutura beleza e robustez; tendo uma calha interna passagem para cabeamento, com tampa removível, e com 05 furos para acoplamento de tomadas de elétrica, telefonia e dados. 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, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Painéis frontais: estrutural e de privacidade, confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium				
--	--	--	--	--	--

	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 termoprensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kg/cm² = 3.6, resistência à flexão estática kg/cm² = 163, resistência à tração superficial Kg/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. Calhas Estruturais Eletrificável: Acoplada entre as estruturas e sob o tampo, calhas de função estrutural e leito para cabeamento, confeccionadas em chapa de aço dobrada, com espessura mínima de 0,9 mm, fixada a estrutura por meio de parafuso máquina M6x12. A calha contém portatomada com adaptadores para tomadas de energia elétrica e para plugs tipo RJ-45 e RJ11, permitindo passagem de cabos para lógica e telefonia. Caso necessário, a mesa poderá ser montada apenas com a calha estrutural, sem a necessidade de uso do painel frontal em MDP. Todo o conjunto metálico é submetido a um banho químico desengraxante e antioxidante, e pintura eletrostática epóxi-pó texturizada, com sistema de polimerização em estufa a 200°.				
7	Mesas de Gerência Angulares. Dimensões aproximadamente: Largura Profundidade Altura 1750 x 1800 mm x 600 mm x 850 mm x 740 mm Tampo com formato angular ergonômico, inteiriço, com a distância diagonal entre o canto onde se forma o vértice central externo até o raio perpendicular a curvatura interna medindo aproximadamente 1090 mm. O modelo de corte interno é um chanfro reto com os cantos arredondados com raio de 150 mm, tangenciando as laterais do tampo, cuja profundidade é exatos 600 mm. Confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), 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	UND	1	R\$1.855,00	R\$ 1.855,00

chapas possuem densidade mínima de 565 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kg/cm² = 3.1, resistência à flexão estática kg/cm² = 143, resistência à tração superficial Kg/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 raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. O acesso do cabeamento ao tampo é feito por meio de dois passa-cabos ovalados em PVC rígido, com diâmetro interno mínimo de 80 mm, com tampa removível, e abertura para passagem de cabos. A fixação 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. Estruturas laterais metálicas: Constituída 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 aproximadamente 60 x 520 x 70 mm, com furos superiores para conexão com a coluna. COLUNA dupla, 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. Estrutura de sustentação central: formada por chapas metálicas dobradas em formato pentagonal, com sua quina frontal arredondada, fundindo desta forma duas arestas do pentágono em uma única face redonda, conferindo a estrutura beleza e robustez; tendo uma calha interna para cabeamento, com tampa removível, e com 05				
--	--	--	--	--

	furos para acoplamento de tomadas de elétrica, telefonia e dados. 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, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Painéis frontais, estrutural e de privacidade, confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium 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 termoprensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kg/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kg/cm² = 163, resistência à tração superficial Kg/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. Calhas Estruturais Eletrificável: Acoplada entre as estruturas e sob o tampo, calhas de função estrutural e leito para cabeamento, confeccionadas em chapa de aço dobrada, com espessura mínima de 0,9 mm, fixada a estrutura por meio de parafuso máquina M6x12. A calha contém portatomada com adaptadores para tomadas de energia elétrica e para plugs tipo RJ-45 e RJ11, permitindo passagem de cabos para lógica e telefonia. Caso necessário, a mesa poderá ser montada apenas com a calha estrutural, sem a necessidade de uso do painel frontal em MDP. Todo o conjunto metálico é submetido a um banho químico desengraxante e antioxidante, e pintura eletrostática epóxi-pó texturizada, com sistema de polimerização em estufa a 200°.				
8	Mesa de reunião oval. Dimensões aproximadamente: Largura Profundidade Altura 2400 mm 1100 mm 740 mm Tampo inteiro, com formato oval, confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob	UND	1	R\$ 1.467,61	R\$ 1.467,61

pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termoprensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kg/cm² = 3.1, resistência à flexão estática kg/cm² = 143, resistência à tração superficial Kg/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 raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. A fixação 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 – Médium 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 termoprensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kg/cm² = 3.6, resistência à flexão estática kg/cm² = 163, resistência à tração superficial Kg/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: Constituída 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 aproximadamente 60 x 520 x 70 mm, com furos 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				
--	--	--	--	--

	PATACOLUNA-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.				
9	Mesa de reunião redonda. Dimensões aproximadamente: Largura Profundidade Altura Ø 1250 mm - 740 mm Tampo confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), 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 possuem densidade mínima de 565 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kg/cm² = 3.1, resistência à flexão estática kg/cm² = 143, resistência à tração superficial Kg/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 raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. A fixação 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. Estrutura inteiriça com 04 patas formada por tubos e chapas metálicas, com a base superior em tubo de aço 20 X 30 x 1,2 mm, a base inferior em chapa de aço repuxada curva dispensando desta forma o uso de ponteiras de PVC, com espessura mínima de 1,5 mm, e a coluna de sustentação composta por tubo redondo Ø 95,25 x 1,5 mm, sendo todo o conjunto submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó	UND	1	R\$ 669,00	R\$ 669,00

	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.				
10	Gaveteiro volante com quatro gavetas. Dimensões aproximadamente: Largura Profundidade Altura 400 mm 470 mm 692 mm Tampo superior confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), 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 possuem densidade mínima de 565 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kg/cm² = 3.1, resistência à flexão estática kg/cm² = 143, resistência à tração superficial Kg/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 raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. Gavetas (04 gavetas) com altura interna útil de 80 mm cada, em chapa metálica dobrada com espessura de 0,45 mm, com 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. São apoiadas lateralmente entre par de corrediças telescópicas de 02 estágios, com deslizamento por esferas de aço. Corrediças telescópicas medindo aproximadamente aprox. P 400 x h 45 mm em aço relaminado com acabamento em Zinco eletrolítico cromatizado, de abertura total e prolongamento de curso em 27 mm do comprimento nominal. Fixação lateral, sistema 32 mm, com 04 parafusos cabeça panela PHS AA 3,5 de cada lado. Autotravante fim de curso aberto e travas fim de curso que permitem a retirada da gaveta. Capacidade de peso: 35 kg por gaveta. Frentes das gavetas confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium 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 termoprensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kg/cm² = 3.6, resistência à flexão estática kg/cm² = 163, resistência à tração superficial Kg/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 das frentes é encabeçado em fita de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt com arestas arredondadas com raio ergonômico de 2 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17. As frentes são dotadas de puxadores tipo "alça", injetados em zamak, com rosca interna M4 com acabamento níquel fosco. A fixação dos mesmos deve ser feita por dois parafusos, à razão de 96 mm. O gaveteiro é dotado de fechadura frontal com trava simultânea das gavetas. A rotação 180° da chave aciona haste em aço conduzida por guias, com ganchos para travamento simultâneo das gavetas. Acompanham 02 chaves (principal e reserva) com corpos escamoteáveis (dobráveis) com acabamento níquelado e capa plástica. Corpo (02 laterais, 01 fundo e 1 tampo inferior) confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de	UND	20	R\$ 457,30	R\$ 9146,00

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 termoprensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kg/cm² = 3.6, resistência à flexão estática kg/cm² = 163, resistência à tração superficial Kg/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 espessura, coladas com adesivo hot melt com arestas arredondadas com raio 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 espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. Acompanham 4 rodízios de duplo giro, com altura de 50 mm, em polipropileno.				
TOTAL DO LOTE 1				R\$ 58.287,31
TOTAL DO PROCESSO				R\$ 58.287,31