



ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

Nº 25/2018

DATA 05/10/2018

CONTRATADO (A)

UNNE INDÚSTRIA E COMÉRCIO DE MOBILIÁRIO E COMPONENTES LTDA – ME

OBJETO

Eventual e futura aquisição de Mobiliário, Lote V.

ATA DE REGISTRO DE PREÇOS Nº 25/2018 (LOTE V)**PREGÃO ELETRÔNICO Nº 081/2018****PROCESSO ADMINISTRATIVO Nº 76642/2018**

Aos 05 dias do mês de outubro do ano de dois mil e dezoito, na **COMPANHIA DE SANEAMENTO DE SERGIPE – DESO**, empresa de economia mista vinculada ao Governo do Estado de Sergipe, com sede nesta cidade de Aracaju-SE, no endereço Rua Campo do Brito nº 331 – Bairro 13 de Julho – Aracaju-SE – CEP: 49020-380, inscrita no CNPJ/ MF sob o nº 13.018.171/0001-90, por seu representante legal, o Presidente **Jethro Duarte Moreira**, brasileiro, casado, engenheiro, inscrito no CNPF sob o nº 111.044.495-87 e seu Diretor de Gestão Corporativa **Haroldo Anderson Déda Filho**, brasileiro, casado, economista, inscrito no CNPF sob o nº 138.179.815-20, em face da classificação das propostas apresentadas no **PREGÃO ELETRÔNICO Nº 081/2018**, Ata de Julgamento de Preços, homologada pelo Ordenador de Despesas da DESO e publicada no Diário Oficial do Estado às fls. 626 do Processo Administrativo 76642/2018, **RESOLVE** registrar os preços para a aquisição dos materiais descritos no Anexo I do Edital, que passa a fazer parte integrante desta, tendo sido os mesmos oferecidos pela empresa **UNNE INDÚSTRIA E COMÉRCIO DE MOBILIÁRIO E COMPONENTES LTDA – ME**, situada na Rua Horizau Antônio Lucchese nº 280 – Bairro Samuara, em Caxias do Sul/RS, inscrita no CNPJ sob o nº 24.043.173/0001-55, representada neste ato pelo Sr. **Matheus Antônio da Rocha**, inscrito no CNPF sob o nº 844.938.450-53, cuja proposta foi classificada em 1º lugar no certame para o item do referido **LOTE IV**, e em conformidade com as disposições a seguir:

CLÁUSULA I – DO OBJETO

1.1 – A presente Ata tem como objeto o **REGISTRO DE PREÇO, PELO MENOR PREÇO POR LOTE, NO PRAZO DE 12 (DOZE) MESES, PARA EVENTUAL E FUTURA AQUISIÇÃO DE MOBILIÁRIO PARA SUPRIR AS NECESSIDADES DAS UNIDADES ADMINISTRATIVAS E OPERACIONAIS DA DESO**, obedecidas às condições estabelecidas, a descrição detalhada, obrigações assumidas, normas e instruções constantes do Edital do Pregão Eletrônico nº 081/2018 e seus anexos que, com a Proposta, passam a fazer parte integrante deste documento, independente de transcrições.

CLÁUSULA II – DA VIGÊNCIA E DO VALOR DA ATA

2.1 – A presente Ata de Registro de Preços, firmada entre a DESO e a empresa acima relacionada, terá a validade de **12 (doze) meses**, incluídas eventuais prorrogações, conforme o disposto no art. 12º do Decreto no 7.892/2013, cujo valor será de **R\$ 604.485,00 (seiscentos e quatro mil quatrocentos e oitenta e cinco reais)**.

2.2 – Durante o prazo de validade desta Ata de Registro de Preços, a DESO não será obrigada a adquirir os materiais referido na CLÁUSULA I exclusivamente pelo Sistema de Registro de Preços, podendo fazê-lo através de outra licitação quando julgar conveniente, respeitada a legislação relativa às licitações.

CLÁUSULA III – DA VINCULAÇÃO

3.1 – O disposto na presente Ata terá que ser executado fielmente pelas partes, de acordo com as condições avençadas no Edital, sendo observadas as disposições da Lei 10.520, de 18 de julho de 2002, e do Decreto no 3.555 de 08 de agosto de 2000, do Decreto 7.892 de 23 de janeiro de 2013, do Decreto nº 3.693 de 20 de dezembro de 2000, do Decreto 3.784,



de 06 de abril de 2001, do Decreto nº 5.450 de 31 de maio de 2005, Lei Complementar 123/2006 e suas alterações, bem como pela Lei nº 13.303 de 30 de junho de 2016, Regulamento Interno de Licitações e Contratos (RILC) da DESO, aprovado pelo Conselho de Administração da DESO em 24/01/2018 e publicado em 22/03/2018, com vigência a partir de 02/05/2018.

CLÁUSULA IV – DA OBRIGAÇÃO DE MANTER AS CONDIÇÕES DE PARTICIPAÇÃO, OU HABILITAÇÃO, EXIGIDAS NA LICITAÇÃO

4.1 – As condições de habilitação e qualificação exigidas no Edital e seus Anexos terão que ser mantidas durante toda a vigência da presente Ata pela empresa classificada, ficando facultado à DESO, a qualquer momento, exigir a apresentação de parte ou totalidade dos documentos apresentados quando daquelas fases.

4.2 – Quando da execução do objeto, a empresa classificada terá que manter as condições da habilitação sob pena de rescisão e aplicação das sanções previstas no Edital Licitatório, na Ata de Registro de Preços e nas demais disposições legais pertinentes, garantida a ampla defesa.

CLÁUSULA V – DA ADESÃO À ATA DE REGISTRO DE PREÇOS POR ÓRGÃO NÃO PARTICIPANTES (CARONA)

5.1 – Somente as empresas públicas, sociedades de economia mista e suas subsidiárias, que não tenham participado do processo licitatório para a formação da ata de registro de preços, poderão firmar contratos por adesão a essa ata durante a sua vigência.

5.2 – Caberá ao fornecedor beneficiário da ata de registro de preços, observadas as condições nela estabelecidas no instrumento convocatório e no RILC, optar pela aceitação ou não do fornecimento decorrente de adesão, desde que não prejudique as obrigações presentes e futuras decorrentes da ata, assumidas com a DESO.

5.3 – As contratações por adesão a que se refere este item não poderão exceder, por empresa pública, sociedade de economia mista ou suas subsidiárias, a 100% (cem por cento) dos quantitativos dos itens do instrumento convocatório e registrados na ata de registro de preços da DESO.

5.4 – As adesões à ata de registro de preços são limitadas, na totalidade, a no máximo o quádruplo do quantitativo de cada item registrado na Ata de Registro de Preços para o órgão gerenciador e órgãos participantes, independente do número de órgãos não participantes que eventualmente aderirem.

5.5 – Caso haja anuência do fornecedor beneficiário, cada empresa pública, sociedade de economia mista ou suas subsidiárias poderão adquirir até 100% (cem por cento) dos quantitativos máximos registrados na ata de registro de preços, por órgão.

5.6 – Na hipótese prevista na condição anterior, a contratação dar-se-á pela ordem de registro e na razão dos respectivos limites de fornecimento registrados na Ata.

5.7 – Compete a empresa pública, a sociedade de economia mista ou a sua subsidiária que não participou do registro de preços, praticar os atos relativos à cobrança do cumprimento pelo fornecedor das obrigações contratualmente assumidas e a aplicação, observada a ampla defesa e o contraditório, de eventuais penalidades decorrentes do descumprimento de cláusulas contratuais, em relação às suas próprias contratações, informando as ocorrências a DESO.

5.8 – Após a autorização da DESO, a empresa pública, a sociedade de economia mista ou a sua subsidiária que não participou do registro de preços, deverá efetivar a contratação solicitada em até 90 (noventa) dias, observado o prazo de vigência da ata.

CLÁUSULA VI – DA FORMAÇÃO DO CADASTRO DE RESERVA

6.1 – Será incluído nesta Ata na forma do Anexo II, o registro das LICITANTES que aceitarem cotar os materiais com preços iguais aos da LICITANTE VENCEDORA na sequência da classificação do certame.

6.2 – A ordem de classificação das LICITANTES registradas na ata será respeitada nas contratações.

6.3 – O registro a que se refere o **item 6.1** desta Cláusula tem por objetivo a formação de cadastro de reserva no caso de impossibilidade de atendimento pelo primeiro colocado da ata, nas hipóteses previstas nos arts. 20 e 21 do Decreto 7.892/2013.

6.4 – Se houver mais de um Licitante na situação de que trata o **item 6.1** desta cláusula, serão classificados segundo a ordem da última proposta apresentada durante a fase competitiva.

6.5 – A habilitação dos fornecedores que comporão o cadastro de reserva a que se refere o **item 6.3** desta cláusula, será efetuada quando houver necessidade de contratação de fornecedor remanescente, nas hipóteses previstas nos arts. 20 e 21 do Decreto nº 7.892/2013.

CLÁUSULA VII – DO LOCAL E PRAZO DE ENTREGA

7.1 – Os materiais deverão ser entregues no **Almoxarifado Central da DESO** – Avenida Perimetral “A”, s/nº, Conjunto Marcos Freire II, Nossa Senhora do Socorro/SE, sendo que os materiais somente serão recebidos nos dias úteis, nos horários de 07:30 às 12:00 horas e das 14:15 às 16:00 horas, e em hipótese alguma a DESO receberá os materiais aos Sábados, Domingos, Feriados e dias Santo Nacionais, Estaduais e Municipais;

7.2 – O prazo para entrega dos materiais será de **30 (trinta) dias** sequenciais, contados a partir da data de cada solicitação, que será de acordo com as necessidades da DESO.

7.3 – O fornecimento dos bens deverá obedecer às condições estabelecidas no Edital do PREGÃO ELETRÔNICO Nº 081/2018 e seus anexos.

7.4 – Todos os materiais, objetos desta licitação, deverão obedecer às especificações constantes do Edital, seus Anexos e desta Ata.

7.5 – A Administração rejeitará, no todo ou em parte, o fornecimento executado em desacordo com os termos do Edital, seus Anexos e desta Ata.

7.6 – O recebimento definitivo não exclui a responsabilidade da CONTRATADA pela qualidade e garantia dos bens.

7.7 – O material a ser entregue deverá estar em perfeitas condições, devidamente acondicionado, lacrado e identificado.

CLÁUSULA VIII – DOS PREÇOS, ESPECIFICAÇÕES E QUANTITATIVOS

8.1 – O preço registrado, a especificação do bem, a quantidade, empresa fornecedora e demais condições encontram-se elencados no Anexo I da presente Ata.

CLÁUSULA IX – DAS CONDIÇÕES DE FORNECIMENTO

9.1 – O contrato de fornecimento só estará caracterizado mediante o recebimento do pedido de compra, formalizado através de Ordem de Fornecimento, emitido pela CONTRATANTE.

9.2 – O fornecedor ficará obrigado a atender todos os pedidos efetuados durante a vigência desta Ata, mesmo que a entrega deles decorrente estiver prevista para data posterior à do seu vencimento.

9.3 – Se o fornecedor com preço registrado em primeiro lugar recusar-se a realizar o fornecimento dos itens constantes das Ordens de Fornecimento, poderão ser convocados os demais fornecedores classificados na licitação, respeitadas as condições de fornecimento e as negociações para redução dos valores, aplicando-se as penalidades previstas neste instrumento.

9.4 – Se a qualidade dos bens entregues não corresponder às especificações exigidas no edital que precedeu a presente Ata, a remessa dos bens apresentados será devolvida ao fornecedor, para substituição no prazo máximo de 05 (cinco) dias úteis, ressalvado o grau de perecibilidade do produto, independentemente da aplicação das penalidades cabíveis.

9.5 – Cada fornecimento deverá ser efetuado mediante solicitação da DESO com emissão da respectiva Ordem de Fornecimento.

9.6 – Os bens deverão ser entregues acompanhados de Nota Fiscal correspondente.

CLÁUSULA X – DAS OBRIGAÇÕES DAS PARTES

10.1 – DAS OBRIGAÇÕES DA CONTRATADA

10.1.1 – Além dos encargos resultantes da observância da Lei nº 13.303/2016, da Lei nº 10.520/02 e do Regulamento Interno de Licitações, Contratos e Convênios da DESO, compete à CONTRATADA:

- a)** Cumprir todas as obrigações constantes no Edital, seus anexos e sua proposta, assumindo como exclusivamente seus os riscos e as despesas decorrentes da boa e perfeita execução do objeto;
- b)** Efetuar a entrega do objeto em perfeitas condições, conforme especificações, prazo e local constantes no Edital e seus anexos, acompanhado da respectiva nota fiscal, na qual constarão as indicações referentes a: marca, fabricante, modelo, procedência e prazo de garantia ou validade;
- c)** O objeto deve estar acompanhado do manual do usuário, com uma versão em português e da relação da rede de assistência técnica autorizada;
- d)** Responsabilizar-se pelos vícios e danos decorrentes do objeto, de acordo com os artigos 12, 13 e 17 a 27, do Código de Defesa do Consumidor (Lei nº 8.078, de 1990);
- e)** Substituir, reparar ou corrigir, às suas expensas, no prazo fixado no Termo de Referência, o objeto com avarias ou defeitos;

- f) Comunicar à CONTRATANTE, no prazo máximo de 24 (vinte e quatro) horas que antecede a data da entrega, os motivos que impossibilitem o cumprimento do prazo previsto, com a devida comprovação;
- g) Manter, durante toda a execução do contrato, em compatibilidade com as obrigações assumidas, todas as condições de habilitação e qualificação exigidas na licitação;
- h) Indicar preposto para representá-la durante a execução do contrato.
- i) A CONTRATADA poderá aceitar, nas mesmas condições contratuais, os acréscimos ou supressões no limite máximo de 25% (vinte e cinco por cento) do valor inicial atualizado do contrato, de acordo com os parágrafos 1º e 2º do artigo 81 da Lei 13.303/2016, e do artigo 146 do RILC.

10.2 – DAS OBRIGAÇÕES DA CONTRATANTE

10.2.1 – Além dos encargos resultantes da observância da Lei nº 13.306/2016 e da Lei nº 10.520/02, são obrigações da DESO:

- a) Receber o objeto no prazo e condições estabelecidas no Edital e seus anexos;
- b) Verificar minuciosamente, no prazo fixado, a conformidade dos bens recebidos provisoriamente com as especificações constantes do Edital e da proposta, para fins de aceitação e recebimento definitivo;
- c) Comunicar à CONTRATADA, por escrito, sobre imperfeições, falhas ou irregularidades verificadas no objeto fornecido, para que seja substituído, reparado ou corrigido;
- d) Acompanhar e fiscalizar o cumprimento das obrigações da CONTRATADA, através de comissão/servidor especialmente designado;
- e) Efetuar o pagamento à CONTRATADA no valor correspondente ao fornecimento do objeto, no prazo e forma estabelecidos no Edital e seus anexos;
- f) Aplicar as sanções administrativas, quando se fizerem necessárias.

10.2.2 – A Administração não responderá por quaisquer compromissos assumidos pela Contratada com terceiros, ainda que vinculados à execução do presente Termo de Contrato, bem como por qualquer dano causado a terceiros em decorrência de ato da CONTRATADA, de seus empregados, prepostos ou subordinados.

CLÁUSULA XI – DA DOTAÇÃO ORÇAMENTÁRIA

11.1 – As despesas decorrentes desta licitação correrão à conta de recursos financeiros específicos, alocados na DESO, contido no orçamento de 2018, os quais serão detalhadamente discriminados quando da emissão da respectiva Ordem de Fornecimento.

CLÁUSULA XII – DO ACRÉSCIMO OU SUPRESSÃO DO OBJETO

12.1 – Nos termos do Decreto 7.892/2013, é vedado efetuar acréscimos nos quantitativos fixados pela ata de registro de preços, inclusive o acréscimo de que trata o § 1º do art. 81 da Lei nº 13.303/2016.

CLÁUSULA XIII – DO PAGAMENTO



13.1 – O objeto deste Contrato será pago mediante apresentação à DESO dos documentos abaixo transcritos e exigidos na R.D.E. nº 12 de 13/07/04 e na R.D.E nº 21/2015 de 22/10/2015 desta Companhia, que depois de conferidos e visados serão encaminhados para processamento e posterior pagamento em **30 (trinta) dias** consecutivos, contados a partir da data de entrada da fatura no Protocolo da DESO;

a) As faturas só serão liberadas para pagamento após aprovadas pela Fiscalização da DESO;

b) Qualquer erro detectado no documento de cobrança acarretará a devolução do mesmo à CONTRATADA para correções e acertos, iniciando-se, após nova apresentação, a contagem de novos prazos para pagamento.

13.1.1 – Nota Fiscal e Fatura/Recibo com o mesmo CNPJ constante do processo licitatório e do preâmbulo deste instrumento, constando nos seus aversos o número da Ordem de Fornecimento;

a) Quando houver emissão de nota fiscal eletrônica, informamos que a DESO disponibiliza o seguinte endereço eletrônico: **nfse@deso-se.com.br**, para recepcionar as notas fiscais eletrônicas emitidas pela empresa contratada.

13.1.2 – Certidão Conjunta Negativa ou Positiva com efeito Negativo, de Débitos Relativos aos Tributos Federais e à Dívida Ativa da União, emitida pela Secretaria da Receita Federal do Ministério da Fazenda comprovando sua regularidade para com a Fazenda Federal, abrangendo as Contribuições Previdenciárias e às de Terceiros (INSS);

13.1.3 – Certidão Negativa ou Positiva com efeito Negativo, de Débitos Trabalhistas (CNDT) comprovando a inexistência de débitos inadimplidos perante a Justiça do Trabalho, nos termos do Título VII-A da Consolidação das Leis do Trabalho, aprovada pelo Decreto-Lei nº 5.452, de 1º de maio de 1943, em conformidade com a Lei nº 12.440, de 07/07/2011;

13.1.4 – Certidão de Regularidade do FGTS – CRF, emitida pela Caixa Econômica Federal – CAIXA, comprovando sua regularidade perante o Fundo de Garantia por Tempo de Serviço.

13.1.5 – Certidão Negativa de Débitos, emitida pela DESO, referente aos serviços prestados pela Companhia, conforme R.D.E. nº 21/2015, de 22/10/2015;

13.1.6 – Prova de regularidade para com a Fazenda Estadual (ICMS) do domicílio ou sede da CONTRATADA;

13.1.7 – Declaração de recolhimento do ICMS (somente para fornecedor do Estado de Sergipe);

13.1.8 – Declaração da CONTRATADA, assinada pelo Sócio-Gerente e pelo Contador, de que possui contabilidade formalizada (quando do 1º pagamento);

13.2 – É de inteira responsabilidade da CONTRATADA a entrega a DESO, dos documentos de cobrança acompanhado dos seus respectivos anexos, de forma, clara, objetiva e ordenada, que se não atendido, implica desconsideração pela DESO dos prazos estabelecidos para conferência e pagamento.

13.3 – A Nota fiscal/Fatura deverá destacar o valor dos impostos ou informar a isenção, não incidência ou alíquota zero, e respectivo enquadramento legal, sob pena de retenção

do imposto de renda e das contribuições sobre o valor total do documento fiscal, no percentual correspondente à natureza do bem ou serviço.

13.4 – Caso a CONTRATADA seja optante do SIMPLES, deverá apresentar, acompanhado da Nota Fiscal, a devida comprovação, a fim de evitar a retenção na fonte dos tributos e contribuições, conforme legislação em vigor.

13.5 – Nenhum pagamento será efetuado à empresa, enquanto houver pendência de liquidação de obrigação financeira, em virtude de penalidade ou inadimplência contratual.

13.6 – Somente poderá ser acatada junto ao faturamento, Nota Fiscal dentro do seu período de validade de emissão, cujo CNPJ – Cadastro Nacional de Pessoas Jurídicas corresponda àquele da respectiva Ordem de Fornecimento.

13.7 – Todo e qualquer pagamento será efetuado através da Rede Bancária de Aracaju, sob pena da incidência das taxas de serviços para pagamentos por Ordem Bancária para outras Praças.

13.8 – A DESO incorrerá em mora caso não efetue o pagamento das faturas no 30º (trigésimo) dia de sua apresentação no protocolo da DESO, conforme disposto no item **13.1** acima, desde que a CONTRATADA não tenha concorrido de alguma forma para tanto. Passado este prazo, estará obrigada a efetuar a compensação financeira, ou seja, correção monetária por atraso de pagamento, calculada com base no INPC ou outro índice substitutivo, calculando-se o período a partir do 31º (trigésimo primeiro) dia, até a data do seu efetivo pagamento.

a) Caso o trigésimo dia ocorra em data não útil na administração da DESO, o vencimento será prorrogado para o primeiro dia útil subsequente;

b) A administração da DESO poderá realizar pagamento antes do 30º (trigésimo) dia da apresentação das faturas no protocolo da DESO, sendo que no caso da DESO efetuar o pagamento após o 30º (trigésimo) dia e havendo requerimento do contratado pela mora, a DESO deverá promover a compensação financeira quando ocorrer pagamentos antecipados, calculado com base no INPC ou outro índice substitutivo, entre a data do efetivo pagamento e a data de vencimento.

13.9 – A DESO fica autorizada a promover a retenção de créditos devidos em decorrência da execução do presente contrato quando se fizer necessário para evitar prejuízo decorrente do inadimplemento do contrato.

13.10 – Fica estabelecido que a CONTRATADA não procederá ao desconto de título, não fará cessão de crédito, nem fará apresentação para cobrança pela rede bancária e a DESO não endossará nem dará aceite a eventuais títulos que forem apresentados por terceiros.

13.11 – Nenhum pagamento será efetuado, a qualquer título, à empresa que tenha em seu quadro societário servidor público da ativa, ou empregado de empresa pública ou de sociedade de economia mista, por serviços prestados, inclusive consultoria, assistência técnica ou assemelhados.

CLÁUSULA XIV – DO CONTROLE E DAS ALTERAÇÕES DE PREÇOS

14.1 – O preço registrado poderá ser revisto em decorrência de eventual redução daqueles praticados no mercado, ou de fato que eleve o seu custo, cabendo à DESO, através do



Gerenciador da Ata, promover as necessárias negociações junto aos Fornecedores, observado o disposto do Edital do Pregão Eletrônico nº 081/2018.

14.2 – A revisão dos preços dar-se-á, para a manutenção do equilíbrio econômico-financeiro da Ata, cuja comprovação se admitirá através de documentação que comprove a alteração dos preços e de planilha de custos demonstrativa da majoração e após ampla pesquisa de mercado.

14.3 – Quando o preço inicialmente registrado, por motivo superveniente, tornar-se superior ao preço praticado no mercado o órgão gerenciador deverá:

a) Convocar o fornecedor visando à negociação para redução de preços e sua adequação ao praticado pelo mercado;

b) Frustrada a negociação, o fornecedor será liberado do compromisso assumido;

c) Convocar os demais fornecedores visando igual oportunidade de negociação;

14.4 – Quando o preço de mercado tornar-se superior aos preços registrados e o fornecedor, mediante requerimento devidamente comprovado, não puder cumprir o compromisso, o órgão gerenciador poderá:

a) Liberar a CONTRATADA do compromisso assumido, sem aplicação da penalidade, confirmando a veracidade dos motivos e comprovantes apresentados, e se a comunicação ocorrer antes do recebimento do empenho;

b) convocar os demais fornecedores visando igual oportunidade de negociação.

14.5 – Caso a DESO já tenha emitido a(s) Ordem(ns) de Fornecimento para a realização da entrega dos materiais e, a empresa não tenha ainda realizado o pedido de revisão de preços, este não incidirá sobre o(s) pedido(s) já formalizado(s) durante o período de análise.

14.6 – A DESO terá o prazo de 30 (trinta) dias para análise do pedido de revisão;

14.7 – Durante o período de análise do pedido de revisão, a CONTRATADA terá que efetuar as entregas dos pedidos pelos preços registrados na Ata.

14.8 – Após o pedido de revisão e no caso de sua aceitação, a DESO providenciará o reforço dos valores pertinentes aos bens da(s) Ordem(ns) de Fornecimento emitida(s) durante o período de análise.

14.9 – A CONTRATADA obrigar-se-á em realizar as entregas pelos preços registrados, caso o pedido de revisão seja julgado improcedente.

14.10 – O não cumprimento da entrega nas condições estabelecidas implicará pena de suspensão do direito de licitar pelo prazo de 5 (cinco) anos, conforme previsto em lei.

14.11 – Não havendo êxito nas negociações, o órgão gerenciador deverá proceder à revogação da Ata de Registro de Preços, adotando as medidas cabíveis para obtenção da contratação mais vantajosa.

CLÁUSULA XV – DO CANCELAMENTO DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

15.1 – As Atas de Registro de Preços decorrentes desta licitação serão canceladas automaticamente:

- a) Por decurso de prazo de vigência;
- b) Quando não restarem fornecedores registrados;
- c) Por interesse público devidamente comprovado pela DESO.

CLÁUSULA XVI – DO CANCELAMENTO DO REGISTRO DO FORNECEDOR

16.1 – A CONTRATADA terá seu registro na Ata cancelado, por intermédio de processo administrativo específico, assegurado o contraditório e a ampla defesa;

16.2 – A pedido, quando:

16.2.1 – Comprovar estar impossibilitado de cumprir as exigências da Ata, por ocorrência de casos fortuitos ou de força maior;

16.2.2 – O seu preço registrado se tornar, comprovadamente, inexequível em função da elevação dos preços de mercado e/ou dos insumos que compõem o custo dos serviços.

16.3 – Por iniciativa da DESO, quando:

16.3.1 – A adjudicatária não aceitar reduzir o preço registrado, na hipótese deste tornar-se superior àqueles praticados no mercado;

16.3.2 – A adjudicatária perder qualquer condição de habilitação e qualificação técnica exigida no procedimento licitatório;

16.3.3 – Por razões de interesse público, devidamente, motivado e justificado;

16.3.4 – A CONTRATADA não cumprir as obrigações decorrentes da Ata de Registro de Preços;

16.3.5 – A CONTRATADA não comparecer ou se recusar a assinar a Ata de Registro de Preços ou se recusar a retirar, no prazo estabelecido, sem justificativa aceitável a respectiva nota de empenho ou instrumento equivalente.

16.4 – É facultado à administração, quando o convocado não assinar a ata de registro de preços no prazo e condições estabelecidos, convocar as LICITANTES remanescentes, na ordem de classificação, para fazê-lo em igual prazo e nas mesmas condições propostas pelo primeiro classificado.

CLÁUSULA XVII – DA GERÊNCIA DA PRESENTE ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

17.1 – O gerenciamento deste instrumento caberá à GERÊNCIA DE COMPRAS E ALMOXARIFADO da DESO.

CLÁUSULA XVIII – DAS SANÇÕES ADMINISTRATIVAS

18.1 – A CONTRATADA pelo inadimplemento de suas obrigações, garantida a sua prévia defesa no prazo de 10 (dez) dias úteis, ficará sujeita as seguintes sanções previstas no RILC e na Lei nº 13.303/2016:



18.1.1 – Advertência;

18.1.2 – Multa moratória;

18.1.3 – Multa compensatória;

18.1.4 – Suspensão do direito de participar de licitação e impedimento de contatar com a DESO, pelo prazo de até 02 (dois) anos;

18.1.5 – Declaração de inidoneidade para licitar ou contratar com a Administração Pública.

18.2 – As sanções constantes no subitem 18.1 poderão ser aplicadas de forma cumulativa.

18.3 – Ficará impedida de licitar e de contratar com a Administração Pública Estadual, pelo prazo de até 05 (cinco) anos, garantido o direito prévio de defesa, o fornecedor que:

18.3.1 – Ensejar o retardamento da execução do objeto desta licitação;

18.3.2 – Não mantiver proposta, injustificadamente;

18.3.3 – Comportar-se de modo inidôneo;

18.3.4 – Fizer declaração falsa;

18.3.5 – Cometer fraude fiscal;

18.3.6 – Falhar ou fraudar no fornecimento do objeto.

18.4 – São consideradas condutas reprováveis e passíveis de sanções, dentre outras, as previstas no art. 186 do RILC.

18.5 – 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.

18.6 – A aplicação de sanção de advertência se efetiva com o registro da mesma junto ao cadastro de fornecedores e no sistema de gerenciamento de contatos da DESO, independentemente de tratar-se de pessoa cadastrada ao não.

18.7 – A multa poderá ser aplicada nos seguintes casos:

I – Em decorrência da interposição de recursos meramente procrastinatórios, poderá ser aplicada multa correspondente a 5% (cinco por cento) do valor máximo estabelecido para a licitação em questão.

II – Em decorrência da não regularização da documentação de habilitação, nos termos do artigo 43, § 1º da Lei Complementar nº 123/2006, poderá ser aplicada multa correspondente 5% (cinco por cento) do valor máximo estabelecido para a licitação em questão.

III – Pela recusa em assinar o contrato, aceitar ou retirar o instrumento equivalente, dentro do prazo estabelecido por este edital, poderá ser aplicada multa correspondente a 5% do valor máximo estabelecido para a licitação em questão.

IV – No caso de atraso na entrega da garantia contratual, quando exigida, o instrumento

convocatório deverá prever, mediante competente justificativa, a incidência de multa correspondente 5% (cinco por cento) do valor total do contrato;

V – No caso de inexecução parcial, incidirá multa na razão de 10% (dez por cento) sobre o valor da parcela não executada;

VI – No caso de inexecução total, incidirá multa na razão de 20% (vinte por cento) sobre o saldo remanescente do contrato;

VII – Nos demais casos de atraso, incidirá multa na razão de 5% (cinco por cento) sobre o valor da parcela em atraso.

18.8 – Caso não haja o recolhimento da multa no prazo estipulado, a DESO descontará a referida importância de eventuais créditos a vencer da empresa contratada. Na ausência de créditos disponíveis para quitação da importância da multa, a DESO executará a garantia quando exigida, e quando for o caso, será cobrada judicialmente.

18.9 – A DESO poderá quando do não pagamento da multa pela CONTRATADA, aplicar a sanção de suspensão do direito de participar de licitação e impedimento de contratar com a DESO, por até 02 (dois) anos;

18.10 – Cabe a sanção de suspensão em razão de ação ou omissão capaz de causar, ou que tenha causado dano à DESO, suas instalações, pessoas, imagem, meio ambiente ou a terceiros, aplicando a disposição do art. 189 e 190 do RILC.

18.11 – Quando a CONTRATADA motivar rescisão contratual, será responsável pelas perdas e danos, delas decorrentes, para a DESO.

18.12 – A inexecução total ou parcial dos serviços objeto desta licitação, poderá ensejar, também, sua rescisão nos termos dos artigos 181 a 183 do RILC.

CLÁUSULA XIX – DAS INFORMAÇÕES ADICIONAIS

19.1 – O compromisso será efetivado através da emissão da Ordem de Fornecimento que, nas aquisições advindas do Sistema de Registro de Preços da DESO terá força de contrato.

19.2 – Após o recebimento da Ordem de Fornecimento, a Contratada terá que atender o solicitado e emitir Nota Fiscal/Fatura do fornecimento efetivado, em nome da DESO, devendo o produto ser entregue no local, na forma e condição estabelecida no Edital e seus anexos e nesta Ata.

19.3 – A participação neste certame implica aceitação de todas as condições estabelecidas no Edital, seus anexos e nesta Ata.

19.4 – Os casos omissos serão resolvidos com base, nas normas técnicas gerais ou especiais aplicáveis.

19.5 – A autoridade competente poderá revogar a licitação por razões de interesse público decorrentes de fatos supervenientes, devidamente comprovados, pertinente e suficiente para justificar tal conduta, devendo anulá-la por ilegalidade de ofício ou por provocação de terceiros, mediante parecer escrito e devidamente fundamentado.

19.6 – Na contagem dos prazos estabelecidos no Edital e seus Anexos, excluir-se-á o dia



do início e incluir-se-á o do vencimento. Só se iniciam e vencem os prazos em dias de expediente na DESO.

19.7 – Quaisquer outras informações poderão ser obtidas junto à GERÊNCIA DE COMPRAS E ALMOXARIFADO DA DESO, no horário de 07h00min às 13h00min horas ou através do fone: (79) 3226-1136.

19.8 – Os casos omissos serão resolvidos de acordo com a Lei nº 13.303/2016, suas alterações, e demais normas aplicáveis.

19.9 – Esta ATA DE REGISTRO DE PREÇOS foi elaborada pela advogada *Tânia Álvares Bezerra*, da Assessoria Jurídica de Licitações e Contratos.

19.10 – Para dirimir na esfera judicial as questões oriundas da presente Ata, será competente o Foro da cidade de Aracaju, capital do Estado de Sergipe.

19.11 – E, por estarem assim justas e contratadas, assinam a presente em 2 (duas) vias de igual teor, para um só efeito, depois de lida e achada conforme, para que se produzam os seus jurídicos e legais efeitos, comprometendo-se as partes a cumpri-la em todas os seus itens, por si e seus sucessores, dando-o por firme, bom e valioso a qualquer tempo, em Juízo e fora dele.

Aracaju/SE, 05 de outubro de 2018.



COMPANHIA DE SANEAMENTO DE SERGIPE – DESO
JETHRO DUARTE MOREIRA
PRESIDENTE



UNNE IND. E COM. DE MOBILIÁRIO E COMPONENTES LTDA
MATHEUS ANTÔNIO DA ROCHA
FORNECEDOR

ANEXO I DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

1. ESPECIFICAÇÃO DO MATERIAL:

LOTE V					
ITEM	DESCRIÇÃO	QTD	UNID	P. UNIT	P. TOTAL
01	ARMÁRIO ALTO C/ 2 PORTAS (L 800 x P 500 x H 1600 mm)	80	UND	845,00	67.600,00
02	ARMÁRIO ALTO SEMI ABERTO (L 800 x P 500 x H 1600 mm)	65	UND	600,00	39.000,00
03	ARMÁRIO BAIXO C/ 2 PORTAS (L 800 x P 500 x H 740 mm)	55	UND	390,00	21.450,00
04	ARMÁRIO MÉDIO C/ 2 PORTAS (L 800 x P 500 x H 1000 mm)	20	UND	541,00	10.820,00
05	ARMÁRIO SUPERALTO C/ 2 PORTAS (L 800 x P 500 x H 2100 mm)	70	UND	873,00	58.590,00
06	ARMÁRIO SUPERALTO C/ 8 PORTAS (L 800 x P 500 x H 2100 mm)	25	UND	1.107,00	27.675,00
07	ARMÁRIO SUPERALTO SEM PORTAS (L 800 x P 500 x H 2100 mm)	20	UND	662,50	13.250,00
08	GAVETEIRO COMPLEMENTO C/4 GAVETAS (L 400 x P 600 x H 740 mm)	80	UND	450,00	36.000,00
09	GAVETEIRO FIXO C/ 2 GAVETAS (L 300 x P 440 x H 257 mm)	75	UND	225,00	16.875,00
10	GAVETEIRO VOLANTE C/ 2 GAVETAS E 1 GAVETÃO (L 400 x P 470 x H 648 mm)	130	UND	330,00	42.900,00
11	GAVETEIRO VOLANTE C/ 3 GAVETAS (L 400 x P 470 x H 615 mm)	55	UND	348,10	19.145,50
12	GUICHÊ DE ESTUDO (L800 x P800 x H 1200 mm)	15	UND	600,00	9.000,00
13	MESA ANGULAR EM L (Ld1600 x Le 1600 x P 600 x H 740 mm)	45	UND	702,00	31.590,00
14	MESA ANGULAR EM L (Ld1400 x Le 1400 x P 600 x H 740 mm)	100	UND	612,00	61.200,00
15	MESA DE ATENDIMENTO (Ld/e 1750 x Le/d1800 x P600/750 x H 740 mm)	30	UND	1.200,00	36.000,00
16	MESA ACESSIBILIDADE RETA C/ REGULAGEM DE ALTURA (L1400 x p700 mm x H730a1140mm)	7	UND	2.200,00	15.400,00
17	MESA AUXILIAR (L 600 x P 600 x H 740 mm)	35	UND	243,00	8.505,00
18	MESA C/ TAMPO MONITOR E TECLADO C/ REGULAGEM (L 900 x P 795 x H 670/960mm)	4	UND	400,00	1.600,00
19	MESA C/ TAMPO MONITOR E TECLADO C/ REGULAGEM (L 900 x P 795 x H 670/960 mm)	15	UND	256,50	3.847,50

20	MESA DE CANTO (L 700 x P 700 X H 400 mm)	15	UND	675,00	10.125,00
21	MESA DE REUNIÃO REDONDA (Ø 1250 X H 740 mm)	20	UND	400,00	8.000,00
22	MESA DE REUNIÃO RETANGULAR (L 2000 X P 1050 X H 740 mm)	3	UND	590,00	1770,00
23	MESA DE REUNIÃO RETANGULAR (L 2700 X P 1050 X H 740 mm)	4	UND	810,00	3.240,00
24	MESA PLATAFORMA C/ BALCONETE (L 1400 x P 1400 X H 740 mm)	3	UND	1.700,00	5.100,00
25	MESA REDONDA MULTIUSO (Ø 1250 X H 740 mm)	25	UND	378,00	9.450,00
26	MESA RETANGULAR (L 1400 x P 600 x H 740 mm)	15	UND	318,60	4.779,00
27	MESA RETANGULAR (L 1000 x P 600 x H 740 mm)	35	UND	280,00	9.800,00
28	MESA RETANGULAR (L 1200 x P 600 x H 740 mm)	40	UND	302,40	12.096,00
29	MESA RETANGULAR (L 1600 x P 600 x H 740 mm)	40	UND	351,00	14.040,00
30	MESA RETANGULAR MULTIUSO (L 2000 X P 1200 X H 740 mm)	3	UND	879,00	2.637,00
31	MESA RETANGULAR MULTIUSO (L 2400 X P 1400 X H 740 mm)	3	UND	1.000,00	3.000,00
VALOR TOTAL DO LOTE V					R\$ 604.485,00



PROTOCOLO DE PUBLICAÇÃO

ORDEM DE
SERVIÇO:
0000130861

TÍTULO: Extrato 159.2018

USUÁRIO: ANA CRISTINA OLIVEIRA SILVA

LOGIN: anacristina.silva

CLIENTE: DESO

DATA DA PUBLICAÇÃO: 18/10/2018

SITUAÇÃO DA PUBLICAÇÃO: PUBLICADA

DATA DO ENVIO: 17/10/2018

HORA: 12:13:24

COLUNA(S): 1

CENTIMETRAGEM (CM²):
73.08 cm²

JORNAL: Diário Oficial do
Estado de Sergipe

EDIÇÃO: 28050

CADERNO: Diário Oficial do Estado de Sergipe

SEÇÃO: ADMINISTRAÇÃO INDIRETA

DADOS
DO
ARQUIVO

EXTENSÃO: doc

IMPRESSÃO

DATA: 18/10/2018

HORA: 07:42:25

USUÁRIO: ANA CRISTINA OLIVEIRA SILVA



Acordo de Cooperação Técnica nº 01/2018 //Base Legal: Art. 36 do RILC //Cooperante:DESO
//Cooperado: Município de Canhoba //Objeto: O estabelecimento de parceria visando a
implementação de ações conjuntas que assegurem a realização de serviços de reposição de
pavimentação //12 meses.

X Ata de Registro de Preços nº 025/2018 //Base Legal:
10.520/2002 //Órgão Gerenciador:DESO //Empresa Deten-
tora do Registro: UNNE INDÚSTRIA E COMÉRCIO DE MOBILIÁRIO E COMPONENTES LTDA -
ME //Objeto: Aquisição de Mobiliário, Lote V. //R\$ 604.485,00 //12 meses //Receita Própria.
Contrato nº 184/2018 //Base Legal:13.303/2016 //Contratante: DESO //Contratado: ADPLANT
CONSTRUÇÕES E TOPOGRAFIA LTDA //Objeto: Execução dos serviços de Ligações
Domiciliares de Esgotos Sanitários no Interior do Estado. //R\$ 2.428.230,00 //12 meses //Receita
Própria

Contrato nº 185/2018 //Base Legal:Art. 30, Inc. II alínea E da13.303/2016 //Contratante: DESO
//Contratado: ARMANDO BATALHA DE GOES JÚNIOR //Objeto: Contratação de Advogado
Especialista em Direito Penal a prestação de serviços técnicos profissionais atinentes à Defesa
Integral a ser realizada no Processo nº 201569100266 //R\$ 30.000,00 //06 meses //Receita
Própria

**CARTA PROPOSTA**

À

COMPANHIA DE SANEAMENTO DE SERGIPE – DESO

Ref.: Processo Administrativo n.º76642/2018

1. Identificação do licitante:**UNNE INDÚSTRIA E COMERCIO DE MOBILIARIO E COMPONENTES LTDA****ENDEREÇO: RUA HORIZAU ANTONIO LUCCHESI, 280, CAXIAS DO SUL - RS****CNPJ: 24.043.173/0001-55 FONE/FAC-SÍMILE: 54 3289 2439 E-MAIL: unnecxs@gmail.com****BANCO: CAIXA ECONOMICA FEDERAL AGE 3061 CC 1884-3****Inscrição no SIMPLES: [X] SIM [] NÃO****DADOS REPRESENTANTE LEGAL****MATHEUS ANTONIO DA ROCHA – CPF 844.038.450-53 RG 7090194148****RUA CARLOS GIESEN, BAIRRO EXPOSIÇÃO, CAXIAS DO SUL RS ESTADO CIVIL: SOLTEIRO****Lote 5**

ITEM	DESCRIÇÃO DO MATERIAL	quant	Valor Unitario R\$	Valor Total R\$
01	ARMÁRIO ALTO C/ 2 PORTAS (L 800 x P 500 x H 1600 mm) - Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos. Tampo superior confeccionado em MDP com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura	80	845,00	67.600,00



Unne Industria e Comercio de Moveis e Componentes LTDA
Rua Horizau Antonio Lucchese, 280, CEP 95112-320
Caxias do Sul RS
FONE 54 3289 2439 unnecxs@gmail.com

070642
030404



	mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. A fixação do tampo/corpo deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo. Portas confeccionadas em MDP com no mínimo 15 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno da porta é encabeçado com fita de poliestireno com 2,0 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,0 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 Marca/Fabricante Roal Modelo Viena			
02	ARMARIO ALTO SEMI ABERTO (L 800 x P 500 x H 1600 mm) - Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos. Tampo superior e subtampo em MDP com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. 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 do tampo/corpo deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo. Portas confeccionadas em MDP com no mínimo 15 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno da porta é	65	600,00	39.000,00



Unne Industria e Comercio de Moveis e Componentes LTDA
Rua Horizau Antonio Lucchese, 280, CEP 95112-320
Caxias do Sul RS
FONE 54 3289 2439 unnecxs@gmail.com

	encabeçado com fita de poliestireno com 2,0 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,0 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17. O par de Portas sustenta-se em quatro dobradiças Top (duas 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 105 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 simultâneo superior e inferior tipo Cremona 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 metálicos tipo "alça" ou embutidos injetados em ABS de formato retangular com raios ergonômicos, com rosca interna M4 com acabamento níquel. A fixação deve ser feita por dois laterais, 01 fundo, 01 tampo inferior e 03 prateleiras móveis) confeccionado em MDP com no mínimo 15 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçados com fita de poliestireno com 2,0 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,0 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			
--	---	--	--	--

000406

	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, tipo pino. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. Rodapé retangular fechada em tubo 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 pó poliéster fosca de alta performance, polimerizada em estufa a 200° C. O rodapé é apoiada por 04 sapatas articuláveis em nylon injetado com regulador de altura interno (por dentro do armário) e nivelamento auto ajustável cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Marca/Fabricante Roal Modelo Viena			
03	ARMÁRIO BAIXO C/ 2 PORTAS (L 800 x P 500 x H 740 mm) - Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos. Tampo superior confeccionado em MDP com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. 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 do tampo/corpo deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo. Portas confeccionadas em MDP com no mínimo 15 mm de espessura revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno da porta é encabeçado com fita de poliestireno com 2,0 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,0 mm de acordo com as Normas de	55	390,00	21.450,00

070642

000407

●● UNNE

	Ergonomia NR-17. O par de Portas sustenta-se em quatro dobradiças Top (duas 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 105 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 simultâneo superior e inferior tipo Cremona 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 metálicos tipo "alça" ou embutidos injetados em ABS de formato retangular com raios ergonômicos, com rosca interna M4 com acabamento niquel. 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 em MDP com no mínimo 15 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçados com fita de poliestireno com 2,0 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,0 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, tipo pino. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como			
--	---	--	--	--

●● UNNE

Unne Industria e Comercio de Moveis e Componentes LTDA
 Rua Horizau Antonio Lucchese, 280, CEP 95112-320
 Caxias do Sul RS
 FONE 54 3289 2439 unnecxs@gmail.com

173642
000405

UNNE

	cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. Rodapé retangular fechada em tubo 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 pó poliéster fosca de alta performance, polimerizada em estufa a 200° C. O rodapé é apoiada por 04 sapatas articuláveis em nylon injetado com regulador de altura interno (por dentro do armário) e nivelamento auto ajustável cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Marca/Fabricante Roal Modelo Viena			
04	ARMARIO MÉDIO C/ 2 PORTAS (L 800 x P 500 x H 1000 mm)- Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos. Tampo superior confeccionado em MDP com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. 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 do tampo/corpo deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo. Portas confeccionadas em MDP com no mínimo 15 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno da porta é encabeçado com fita de poliestireno com 2,0 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,0 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17. O par de Portas sustenta-se em quatro dobradiças Top (duas por porta), em Zamak com acabamento niquelado e fixação lateral com calço de 5 mm altura, aumentando o espaço interno útil evitando acidentes por	20	541,00	10.820,00

UNNE

Unne Industria e Comercio de Moveis e Componentes LTDA
Rua Horizontau Antonio Lucchese, 280, CEP 95112-320
Caxias do Sul RS
FONE 54 3289 2439 unnecxs@gmail.com

	não ter cantos vivos, permitindo ainda diversas regulagens com abertura de 105 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 simultâneo superior e inferior tipo Cremona 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 metálicos tipo "alça" ou embutidos injetados em ABS de formato retangular com raios ergonômicos, com rosca interna M4 com acabamento níquel. 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 em MDP com no mínimo 15 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçados com fita de poliestireno com 2,0 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,0 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, tipo pino. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. Rodapé retangular fechada em tubo 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 pó poliéster fosca de alta performance, polimerizada em estufa a 200° C. O rodapé é apoiada por 04 sapatas articuláveis em nylon injetado com regulador de altura interno (por dentro do armário) e nivelamento auto ajustável cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Marca/Fabricante Roal Modelo Viena			
05	ARMÁRIO SUPERALTO C/ 2 PORTAS (L 800 x P 500 x H 2100 mm) - Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos. Tampo superior confeccionado em MDP com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado semifosco, e antirreflexo. 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 do tampo/corpo deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo. Portas confeccionadas em MDP com no mínimo 15 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno da porta é encabeçado com fita de poliestireno com 2,0 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,0 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17. O par de Portas sustenta-se em oito dobradiças Top (quatro 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 105 graus. Cada dobradiça é fixada por 5 parafusos fixados em pontos pré-marcados para perfeito alinhamento do par de portas	70	837,00	58.590,00

no conjunto. A porta direita possui fechadura cilíndrica com travamento simultâneo superior e inferior tipo Cremona 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 metálicos tipo "alça" ou embutidos injetados em ABS de formato retangular com raios ergonômicos, com rosca interna M4 com acabamento níquel. A fixação deve ser feita por dois parafusos, à razão de 96 mm. Corpo (02 laterais, 01 fundo, 01 tampo inferior, 01 prateleira fixa e 03 prateleiras móveis) confeccionado em MDP com no mínimo 15 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçados com fita de poliestireno com 2,0 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,0 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, tipo pino. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. Rodapé retangular fechada em tubo 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 pó poliéster fosca de alta performance, polimerizada			
--	--	--	--

078842

000412

UNNE

	em estufa a 200° C. O rodapé é apoiada por 04 sapatas articuláveis em nylon injetado com regulador de altura interno (por dentro do armário) e nivelamento auto ajustável cuja função será contornar eventuais desníveis de piso Marca/Fabricante Roal Modelo Viena			
06	ARMÁRIO SUPERALTO C/ 8 PORTAS (L 800 x P 500 x H 2100 mm) - Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos. Tampo superior confeccionado em MDP com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. 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 (08) confeccionadas em MDP com no mínimo 15 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. 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. Os pares de Portas sustentam-se em quatro dobradiças de pressão (2 por porta), permitindo ainda diversas regulagens com abertura de 105 graus. Cada dobradiça é fixada por 4 parafusos fixados em pontos pré-marcados para perfeito alinhamento do par de portas no conjunto. As portas possuem fechadura cilíndrica com travamento por lingueta com 02 chaves (principal e reserva) com corpos escamoteáveis (dobráveis), acabamento zincado e capa plástica. Ambas as portas são dotadas de puxadores metálicos tipo "alça" ou embutidos injetados em ABS de formato retangular com raios ergonômicos, com rosca interna M4 com acabamento níquel. A fixação dos mesmos deve ser feita por dois parafusos, à razão de 96	25	1.107,00	27.675,00

UNNE

Unne Industria e Comercio de Moveis e Componentes LTDA
 Rua Horizau Antonio Lucchese, 280, CEP 95112-320
 Caxias do Sul RS
 FONE 54 3289 2439 unnecxs@gmail.com

	mm. Corpo (02 laterais, 01 fundo, 01 tampo inferior, e 01 divisor vertical, e 06 prateleiras fixas) confeccionado em MDP com no mínimo 15 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçados 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. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. Rodapé retangular fechada em tubo 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 texturizado, polimerizada em estufa a 200° C. A base é apoiada por 04 sapatas articuláveis em nylon injetado com regulador de altura interno (por dentro do armário) e nivelamento auto ajustável cuja função será contornar eventuais desníveis de piso Marca/Fabricante Roal Modelo Viena			
07	ARMÁRIO SUPERALTO SEM PORTAS (L 800 x P 500 x H 2100 mm) - Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos. Tampo superior confeccionado em MDP com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. 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 do tampo/corpo deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix, desmontagem do móvel sem danificá-lo. Corpo (02 laterais, 01 fundo, 01 tampo inferior, 01 prateleira fixa e 03 prateleiras móveis) confeccionado em MDP com no	20	662,50	13.250,00

	minimo 15 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçados com fita de poliestireno com 2,0 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,0 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, tipo pino. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. Rodapé retangular fechada em tubo 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 pó poliéster fosca de alta performance, polimerizada em estufa a 200° C. O rodapé é apoiada por 04 sapatas articuláveis em nylon injetado com regulador de altura interno (por dentro do armário) e nivelamento auto ajustável cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Marca/Fabricante Roal Modelo Viena			
08	GAVETEIRO COMPLEMENTO C/4 GAVETAS (L 400 X P 600 X H 740 mm) - Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos. Tampo superior confeccionado em MDP com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. 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	80	450,00	36.000,00

	mm de acordo com as Normas ABNT. A fixação do tampo/corpo deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo. 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 híbrida epóxi em pó poliéster fosco de alta performance, polimerizada em estufa a 200° C. As gavetas são apoiadas lateralmente entre par de corrediças telescópicas de 02 estágios, com deslizamento por esferas de aço. Corrediças telescópicas medindo aprox. P 400 x A 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 em MDP com no mínimo 15 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que aço acompanha todo o contorno das frentes é encabeçado em fita de poliestireno com 2,0 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt com arestas arredondadas com raio ergonômico de 2,0 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17. As frentes são dotadas de puxadores metálicos tipo "alça", com rosca interna M4 com acabamento níquel. 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 01 tampo inferior) confeccionado em MDP com no mínimo 15 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçados com fita de poliestireno com 2,0 mm de espessura, coladas com adesivo hot melt com arestas arredondadas com raio ergonômico de 2,0 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. Rodapé retangular fechada em tubo 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 pó poliéster fosca de alta performance, 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. Marca/Fabricante Roal Modelo Viena			
09	GAVETEIRO FIXO C/ 2 GAVETAS (L 300 X P 440 X H 257 mm) - Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos. Gavetas (02 gavetas) com altura interna útil de 65 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 híbrida epóxi em pó poliéster fosco de alta performance, polimerizada em estufa a 200° C. São apoiadas e fixadas lateralmente entre par de corredeiras metálicas com deslizamento suave e silencioso por meio de roldanas de nylon. Frentes das gavetas confeccionadas em	75	225,00	16.875,00

	MDP com no mínimo 15 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. 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. A abertura das gavetas é feita lateralmente por vão que há entre as frentes das gavetas e a caixa do gaveteiro. O gaveteiro é dotado de uma frente fixa com fechadura frontal para travamento simultâneo 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. A abertura das gavetas é feita lateralmente por vão que há entre a frente da gaveta e a caixa do gaveteiro. Corpo (02 laterais, 01 fundo, 02 travessas de travamento e 02 travessas de fixação) confeccionado em MDP com no mínimo 15 mm, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. 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. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. Marca/Fabricante Roal Modelo Viena			
10	GAVETEIRO VOLANTE C/ 2 GAVETAS E 1 GAVETÃO (L 400 X P 470 X H 648 mm) - Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos. Tampo superior confeccionado em MDP com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado,	130	330,00	42.900,00

	semifosco, e antirreflexo. 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 do tampo/corpo deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo. Gavetas (02 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 híbrida epóxi em pó poliéster fosco de alta performance, polimerizada em estufa a 200° C. Gaveta de pasta (01 gaveta) em chapa metálica dobrada com espessura de 0,45 mm, com suportes metálicos para colocação de pastas suspensas, com prétratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem – decapagem – fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi pó poliéster fosca de alta performance, polimerizada em estufa a 200° C. Ambas as gavetas e o gavetão são apoiadas lateralmente entre par de corrediças telescópicas de 02 estágios, com deslizamento por esferas de aço. Corrediças telescópicas medindo aprox. P400 x A 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 em MDP com no mínimo 15 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno das		
--	--	--	--

	frentes é encabeçado em fita de poliestireno com 2,0 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt com arestas arredondadas com raio ergonômico de 2,0 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17. As frentes são dotadas de puxadores metálicos tipo "alça", com rosca interna M4 com acabamento níquel. 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 01 tampo inferior) confeccionado em MDP com no mínimo 15 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçados com fita de poliestireno com 2,0 mm de espessura, coladas com adesivo hot melt com arestas arredondadas com raio ergonômico de 2,0 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 Marca/Fabricante Roal Modelo Viena			
11	GAVETEIRO VOLANTE C/ 3 GAVETAS (L400 X P 470 X H 615 mm) - Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos. Tampo superior confeccionado em MDP com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que	55	348,10	19.145,50

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 do tampo/corpo deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo. Gavetas (03 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 híbrida epóxi em pó poliéster fosco de alta performance, polimerizada em estufa a 200° C. As gavetas são apoiadas lateralmente entre par de corrediças telescópicas de 02 estágios, com deslizamento por esferas de aço. Corrediças telescópicas medindo aprox. P 400 x A 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 em MDP com no mínimo 15 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno das frentes é encabeçado em fita de poliestireno com 2,0 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt com arestas arredondadas com raio ergonômico de 2,0 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17. As frentes são dotadas de puxadores metálicos tipo "alça", com rosca interna M4 com acabamento níquel. 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 01 tampo inferior) confeccionado em MDP com no mínimo 15 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçados com fita de poliestireno com 2,0 mm de espessura, coladas com adesivo hot melt com arestas arredondadas com raio ergonômico de 2,0 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 60 mm, em polipropileno. Marca/Fabricante Roal Modelo Viena			
12	GUICHÊ DE ESTUDO (L 800 x P 800 X H 1200 mm) - Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos. Tampo confeccionado em MDP com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. 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 de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. Laterais confeccionadas em MDP com no mínimo 15 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo superior	15	600,00	9.000,00

	e frontal é encabeçado em 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, sendo o bordo inferior e posterior com encabeçamento em fita de poliestireno de espessura 0,45 mm, coladas com adesivo hot melt a 200°. Alateral em um canto superior com raio 150 mm dando design de formato suave, com furação para parafusos ocultos tipo minifix. E base de fixação de sapatas reguladora em aço com rosca 1/4 cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Fundo confeccionado em MDP com no mínimo 15 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo superior é encabeçado em 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, sendo os bordos laterais e o bordo posterior com encabeçamento em fita de poliestireno de espessura 0,45 mm, coladas com adesivo hot melt a 200°, dotado de furos com diâmetro de 15 e 8 mm com acabamento em poliestireno com tampa sacavel e adesivo auto colante. Parte inferior com furo de alinhamento para adaptar o suporte em chapa de aço para fixação, chapas "U" fixa por 2 parafusos Chip Bord auto cortante, chapa "U" com rosca para adaptar sapatas niveladoras rosca 1/4 cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Calha tipo Berço confeccionada com chapas metálicas # 20 (0,9 mm) dobradas em formato "J", com divisão interna horizontal que possibilita a passagem de fiação individual (elétrica e telefonia) e com orifícios para instalação de 2 tomadas de força convencionais (redondas) e 2 para plugs tipo RJ-45. Conectores em tubo de aço 20 x 20 x 1,2 mm, para conexões entre lateral e fundo, sendo que o sistema de montagem deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix. Acabados com tampo em Poliestireno de PVC rígido		
--	---	--	--

	na base superior e inferior eliminando riscos de abas cortantes. Todo o conjunto metálico é submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagemdecapagem – fosfatização) e pintura eletrostática em tinta híbrida epóxi poliéster em pó texturizado, polimerizada em estufa a 200° C. Marca/Fabricante Roal Modelo Especial			
13	MESA ANGULAR EM L (Ld 1600 x Le 1600 x P 600 x H 740 mm) - Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos. Tampo confeccionado em MDP com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todofita 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 passacabos 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, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo. Painel frontal, estrutural e de privacidade, confeccionado em MDP com no mínimo 15 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. 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. Eletro calha estrutural confeccionada com chapas metálicas dobradas, com espessura mínima de 0,63 mm, fixadas a estrutura por meio de parafusos máquina M6x12. A	45	702,00	31.590,00

	calha é dotada de porta-tomadas confeccionado com chapas metálicas dobradas, com espessura mínima de 0,63 mm com orifícios para instalação de 2 tomadas de força convencionais e 2 para plugs tipos RJ-45, que percorre por toda extensão da calha. Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em pata, coluna, e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 1,5 mm, estampada e repuxada, medindo 60 x 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 3,0 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 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 3,0 mm, estampada e repuxada, fixada a coluna por meio de solda MIG. Acabamento com sapatas niveladoras em nylon injetado 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, tendo uma calha interna passagem para cabeamento, com tampa removível, e com 02 furações para acoplamento de tomadas de elétrica, telefonia e dados. Acabamento com sapatas niveladoras formato sextavadas em nylon injetado e pino central em aço rosca 1/4" e diâmetro de 20 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis			
--	---	--	--	--

	de piso. 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 pó poliéster fosco de alta performance, polimerizada em estufa a 200° C. Marca/Fabricante Roal Modelo London			
14	MESA ANGULAR EM L (Ld 1400 x Le 1400 x P 600 x H 740 mm) - Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos. Tampo confeccionado em MDP com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. 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 passacabos 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, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo. Painel frontal, estrutural e de privacidade, confeccionado em MDP com no mínimo 15mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. 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. Eletro calha estrutural confeccionada com chapas metálicas dobradas, com espessura mínima de 0,63 mm, fixadas a estrutura por meio de parafusos máquina M6x12. A	100	612,00	61.200,00

	calha é dotada de porta-tomadas confeccionado com chapas metálicas dobradas, com espessura mínima de 0,63 mm com orifícios para instalação de 2 tomadas de força convencionais e 2 para plugs tipos RJ-45, que percorre por toda extensão da calha. Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em pata, coluna, e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 1,5 mm, estampada e repuxada, medindo 60 x 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 3,0 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 3,0 mm, estampada e repuxada, fixada a coluna por meio de solda MIG. Acabamento com sapatas niveladoras em nylon injetado 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, tendo uma calha interna passagem para cabeamento, com tampa removível, e com 02 furações paratelefone e dados. Acabamento com sapatas niveladoras formato sextavadas em nylon injetado e pino central em aço rosca 1/4" e diâmetro de 20 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis			
--	--	--	--	--

	de piso. 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 pó poliéster fosco de alta performance, polimerizada em estufa a 200° C. Marca/Fabricante Roal Modelo London			
15	MESA DE ATENDIMENTO (Ld/e 1750 x Le/d 1800 x P 600/750 x H 740 mm) - Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos. 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 para o lado reto e 850 mm para o lado do atendimento. Confeccionado em MDP com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. 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, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo. Pannel frontal, estrutural e de privacidade, confeccionado em MDP com no mínimo 15 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do pannel é encabeçado em fita	30	1.200,00	36.000,00

	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. Eletro calha estrutural confeccionada com chapas metálicas dobradas, com espessura mínima de 0,63 mm, fixadas a estrutura por meio de parafusos máquina M6x12. A calha é dotada de portatomadas confeccionado com chapas metálicas dobradas, com espessura mínima de 0,63 mm com orifícios para instalação de 2 tomadas de força convencionais e 2 para plugs tipos RJ-45, que percorre por toda extensão da calha. Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em pata, coluna, e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 1,5 mm, estampada e repuxada, medindo 60 x 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 3,0 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 3,0 mm, estampada e repuxada, fixada a coluna por meio de solda MIG. Acabamento com sapatas niveladoras em nylon injetado 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, tendo uma calha interna passagem para cabeamento, com tampa removível, e com 02 furações para acoplamento de tomadas de elétrica, telefonia e dados. Acabamento com sapatas niveladoras formato sextavadas em nylon injetado e pino central em aço rosca 1/4" e diâmetro de 20 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. 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 pó poliéster fosco de alta performance, polimerizada em estufa a 200° C. Marca/Fabricante Roal Modelo London				
16	MESA ACESSIBILIDADE RETA C/ REGULAGEM DE ALTURA (L1400xP700mmxH730a1140mm) - Tampo superior confeccionado em MDP com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. 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. Possuir torres telescópicas com estrutura em chapa de aço carbono (1,2 mm) com tratamento antiferruginoso e pintura eletrostática epóxi, com range de altura de 730 a 1140 mm, tampo e a saia frontal são fabricados em MDP; Braços com estrutura em aço carbono (1,2 mm) com tratamento antiferruginoso e pintura eletrostática epóxi, para sustentação do tampo; pés em chapa aço carbono (1,9 mm) para sustentação das torres telescópicas; travessa em chapa aço carbono (1,9 mm) para fixação das torres telescópicas, fixação do motor e transmissão de movimento; calhas de cabos com chapa em aço carbono (0,8 mm) para acomodação de cabos elétricos e lógicos; todos com tratamento antiferruginoso e pintura eletrostática epóxi; sapatas niveladoras, base em polipropileno, com rosca em ferro	7	2.200,00	15.400.00	

07312
00000

	possibilitando pequenas regulagens de altura em piso desnivelado; acionamento elétrico interface de operação via botões, para controle de subida e descida e memorização de alturas definidas pelo usuário. Altura ajustável: 730 a 1140 mm; Velocidade do ajuste elétrico: 9 mm/s; Carga máxima de elevação: Até 80 kg; Tensão de alimentação: 110/220 volts; Tensão de acionamento: 24 volts; Consumo elétrico em acionamento: 100 W (carga máxima) Marca/Fabricante Roal Modelo London			
17	MESA AUXILIAR (L 600 x P 600 x H 740 mm) - Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos. Tampo confeccionado em MDP selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termoestabilizadas 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, semifosco, e antirreflexo. 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 do tampo/estrutura deverá ser feita através de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo. Painel frontal, estrutural e de privacidade, confeccionado em MDP com no mínimo 15 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix. Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja	35	243,00	8.505,00

	composição se divide em pata, coluna, e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura mínima de 1,5 mm, estampada e repuxada, medindo 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. Marca/Fabricante Roal Modelo London			
18	MESA C/ TAMPO MONITOR E TECLADO C/ REGULAGEM (L 900 x P 795 X H 670/960 mm) - Tampo (subdivididos em tampo do teclado e tampo do monitor) confeccionados em MDP com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo de contato com o usuário encabeçado em perfil flexível maciço 180° acoplado sob pressão e cola vinilica, e os demais bordos são encabeçados em fita de poliestireno	4	400,00	1.600,00

	com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. Com arestas arredondadas com raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo. Estrutura tipo pórtico sendo a base inferior em perfil tubular retangular 50 x 30, com parede 1,5 mm de espessura, reguladores de nível e ponteiros de acabamento. Coluna formada por dois perfis tubulares retangulares 50 x 30 com parede de 1,5 mm de espessura, tendo um fechamento interno fixo e externo sacavel em chapa de aço espessura 0,9 mm Braços superiores em perfis tubulares retangulares 30 x 20 com parede 1,5 mm de espessura, móveis e dotados de cremalheira, guia superior e inferior em nylons injetados; com ponteiros de acabamento. Coluna horizontal estrutural ligando duas estruturas, em perfil dobrado em aço com espessura de 0,9 mm, com tampa sacavel fixada com parafusos autoatarraxante. Mecanismo de ajuste de altura dotado de duas manivelas de comando dobráveis, sendo uma para cada tampo, ligada cada qual num mecanismo contendo duas caixas de transmissão dotadas de eixo sem fim, coroa direita e esquerda, eixo metálico, eixo de transmissão em perfil tubular redondo 5/8 16 com espessura 1,5 mm, e engrenagens de dentes retos em nylon, permitindo uma diferenciação na altura de até 300 mm, independentes para cada tampo. Todo o conjunto metálico é submetido a um pré tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem – decapagem – fosfatização) e pintura eletrostática em tinta híbrida epóxi-poliéster em pó poliéster, polimerizada em estufa a 200° C. Acompanham sapatas em PVC com diâmetro de 34 mm e rosca 3/8 pol., cuja função será contornar eventuais desníveis de piso Marca/Fabricante Roal Modelo London			
--	---	--	--	--

19	MESA DE CANTO (L 700 x P 700 X H 400 mm) - Tampo confeccionado em MDP com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. 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. Estrutura metálica constituída por 04 colunas em tubos de aço de secção redonda com Ø 50,80 x 1,5 mm, interligadas na extremidade superior por tubos de secção retangular 50 x 20 x 0,90, soldadas pelo processo MIG, conferindo ao conjunto estrutural força e resistência ao balanço causado por pressões frontais e laterais que a mesa venha sofrer. A parte inferior dos tubos recebe sapatas niveladoras em PVC rígido com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Marca/Fabricante Roal Modelo London	15	256,50	3.847,50
20	MESA DE REUNIÃO OVAL (L 2400 X P 1100 X H 740 mm) - Tampo inteiro, com formato oblongo, confeccionado em MDP com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. 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 do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo, possibilitando a montagem edesmontagem do móvel sem danificá-lo. Painéis frontais duplos e paralelos, um em cada coluna vertical da estrutura, estrutural e de privacidade, confeccionados em MDP com no mínimo 15 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com	15	675,00	10.125,00

	espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix. Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, onde a base inferior (pata) é fabricada em chapa de aço com espessura de 1,5 mm, estampada e repuxada, medindo 60 x 720 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 3,0 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, proporcionando a interligação das partes 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. Base superior de fixação fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 3,0 mm, estampada e repuxada, fixada a coluna por meio de solda MIG. Acabamento com sapatas niveladoras em nylon injetado com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. 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 pó poliéster fosco de alta performance, polimerizada em estufa a 200° C. Marca/Fabricante Roal Modelo London			
21	MESA DE REUNIÃO REDONDA (Ø 1250 X H 740 mm) - Tampo inteiriço, com formato circular, confeccionado em MDP com 25 mm de espessura, revestido em	20	400,00	8.000,00

042
037835

	ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. 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 do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo. 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 101,6 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 pó poliéster fosca de alta performance, 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. Marca/Fabricante Roal Modelo London			
22	MESA DE REUNIÃO RETANGULAR (L 2000 X P 1050 X H 740 mm) - Tampo inteiriço, com formato retangular, confeccionado em MDP com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. 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 do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas	3	590,00	1.770,00

070042
030486



	confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo. Painéis frontais duplos e paralelos, um em cada coluna vertical da estrutura, estrutural e de privacidade, confeccionados em MDP com no mínimo 15 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix. Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, onde a base inferior (pata) é fabricada em chapa de aço com espessura de 1,5 mm, estampada e repuxada, medindo 60 x 720 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 3,0 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, proporcionando a interligação das partes 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. Base superior de fixação fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 3,0 mm, estampada e repuxada, fixada a coluna por meio de solda MIG. Acabamento com sapatas niveladoras em nylon injetado com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem –			
--	---	--	--	--



Unne Industria e Comercio de Moveis e Componentes LTDA
Rua Horizau Antonio Lucchese, 280, CEP 95112-320
Caxias do Sul RS
FONE 54 3289 2439 unnecxs@gmail.com

	decapagem – fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi pó poliéster fosco de alta performance, polimerizada em estufa a 200° C Marca/Fabricante Roal Modelo London			
23	MESA DE REUNIÃO RETANGULAR (L 2700 X P 1050 X H 740 mm) - Tampo inteiriço, com formato retangular, confeccionado em MDP com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. 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 do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo. Painéis frontais duplos e paralelos, um em cada coluna vertical da estrutura, estrutural e de privacidade, confeccionados em MDP com no mínimo 15 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix. Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, onde a base inferior (pata) é fabricada em chapa de aço com espessura de 1,5 mm, estampada e repuxada, medindo 60 x 720 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 3,0 mm, sendo estas	4	810,00	3.240,00

070042
030430



	chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, proporcionando a interligação das partes 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. Base superior de fixação fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 3,0 mm, estampada e repuxada, fixada a coluna por meio de solda MIG. Acabamento com sapatas niveladoras em nylon injetado com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. 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 pó poliéster fosco de alta performance, polimerizada em estufa a 200° C Marca/Fabricante Roal Modelo London			
24	MESA PLATAFORMA C/ BALCONETE (L 1400 x P 1400 X H 740 mm) - Composição: Tapos laterais (2 peças) medindo P 550 mm e tampo central (1peça) medindo P 300 mm, confeccionados com chapas em MDP com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, 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 A fixação dos tapos/estruturas deverá ser feita através de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK, e cravadas na face inferior do tampo. O tampo central possui recortes retangulares para acoplamento de duas caixas elétricas. Caixas elétricas confeccionadas em alumínio, com tampa basculante de abertura 90°. Porta tomada embutido com 02 orifícios retangulares para colocação de tomadas elétricas (novo	3	1.700,00	5.100,00



Unne Indústria e Comercio de Moveis e Componentes LTDA
Rua Horizau Antonio Lucchese, 280, CEP 95112-320
Caxias do Sul RS
FONE 54 3289 2439 unnecxs@gmail.com

padrão ABNT), 02 orifícios quadrados para colocação de receptores para plugs RJ45 e aberturas para passagem de cabeamento. Balconete (1 peça) medindo: P 300 mm, confeccionados em MDP com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. 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 A Montagem deve ser por meio de suportes metálicos confeccionados com tubos 50 x 50 x 1,2 mm, com furações e parafusos com rosca métrica M6 com cabeça borboleta, que permite fixação sem o uso de chaves sobre os tampos centrais, permitindo facilmente a remoção do balconete caso haja necessidade de se ampliar a área de trabalho. Calhas horizontais (1 peça), fixadas às estruturas, leito com largura de 180 mm para passagem de cabos sob o tampo por toda extensão da mesa, confeccionadas em chapas metálicas dobradas. A fixação calha/estrutura é feita por meio de parafusos com rosca métrica M6 com cabeça borboleta, que permite fixação sem o uso de chaves, permitindo fácil remoção da calha em eventuais manutenções. Estruturas de sustentação laterais metálicas constituídas por 04 colunas em tubos de aço de secção quadrada, 50 x 50 x 1,2 mm, interligadas na extremidade superior por tubo de secção retangular 50 x 20 x 0,90, soldadas pelo processo MIG a 45 graus em diagonal, conferindo ao conjunto estrutural força e resistência ao balanço causado por pressões frontais e laterais que o posto de trabalho venhasofter. Calha vertical para subida de cabeamento por meio da estrutura lateral, formado por 01 coluna em tubos de aço de secção quadrada, 50 x 50 x 1,5 mm contra placados por 2 placas confeccionadas em MDP com 15 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo			
--	--	--	--

	o contorno das placas é encabeçado em fita de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação destas placas é feita por meio de click de PVC, que permite fácil remoção em caso de eventuais manutenções no cabeamento. Todas as partes metálicas são submetidas a um prétratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem – decapagem – fosfatização) e pintura eletrostática em tinta híbrida epóxi-poliéster em pó texturizado, polimerizada em estufa a 200° C. Acabamento em sapatas niveladoras de nylon, com rosca central para regulagem de altura e para corrigir possíveis desníveis do piso Marca/Fabricante Roal Modelo London			
25	MESA REDONDA MULTIUSO (Ø 1250 X H 740 mm) - Tampo inteiriço, com formato circular, confeccionado em MDP com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. 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 do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo. Estrutura inteiriça com 04 patas formadas 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 101,6 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	25	378,00	9.450,00

	epóxi pó poliéster fosca de alta performance, 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. Marca/Fabricante Roal Modelo London			
26	MESA RETANGULAR (L 1400 x P 600 x H 740 mm) - Tampo confeccionado em MDP com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. 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, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo. Painel frontal, estrutural e de privacidade, confeccionado em MDP com no mínimo 15 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. 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. Eletroambas 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	15	318,60	4.779,00

	do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 3,0 mm, estampada e repuxada, fixada a coluna por meio de solda MIG. Acabamento com sapatas niveladoras em nylon injetado com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. 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 pó poliéster fosco de alta performance, polimerizada em estufa a 200° C. calha estrutural confeccionada com chapas metálicas dobradas, com espessura mínima de 0,63 mm, fixadas a estrutura por meio de parafusos máquina M6x12. A calha é dotada de porta-tomadas confeccionado com chapas metálicas dobradas, com espessura mínima de 0,63 mm com orifícios para instalação de 2 tomadas de força convencionais e 2 para plugs tipos RJ-45, que percorre por toda extensão da calha. Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em pata, coluna, e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 1,5 mm, estampada e repuxada, medindo 60 x 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 3,0 mm, Marca/Fabricante Roal Modelo London			
27	MESA RETANGULAR (L 1000 x P 600 x H 740 mm) - Tampo confeccionado em MDP com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura	35	280,00	9.800,00

	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, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo. Painel frontal, estrutural e de privacidade, confeccionado em MDP com no mínimo 15 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. 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. Eletro calha estrutural confeccionada com chapas metálicas dobradas, com espessura mínima de 0,63 mm, fixadas a estrutura por meio de parafusos máquina M6x12. A calha é dotada de porta-tomadas confeccionado com chapas metálicas dobradas, com espessura mínima de 0,63 mm com orifícios para instalação de 2 tomadas de força convencionais e 2 para plugs tipos RJ-45, que percorre por toda extensão da calha. Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em pata, coluna, e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 1,5 mm, estampada e repuxada, medindo 60 x 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 3,0 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 3,0 mm, estampada e repuxada, fixada a coluna por meio de solda MIG. Acabamento com sapatas niveladoras em nylon injetado com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. 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 pó poliéster fosco de alta performance, polimerizada em estufa a 200° C. Marca/Fabricante Roal Modelo London			
28	MESA RETANGULAR (L 1200 x P 600 x H 740 mm) - Tampo confeccionado em MDP com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. 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, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo. Painel frontal, estrutural e de privacidade, confeccionado em MDP com no mínimo 15 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de poliestireno	40	302,40	12.096,00

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. Eletro calha estrutural confeccionada com chapas metálicas dobradas, com espessura mínima de 0,63 mm, fixadas a estrutura por meio de parafusos máquina M6x12. A calha é dotada de porta-tomadas confeccionado com chapas metálicas dobradas, com espessura mínima de 0,63 mm com orifícios para instalação de 2 tomadas de força convencionais e 2 para plugs tipos RJ-45, que percorre por toda extensão da calha. Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em pata, coluna, e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 1,5 mm, estampada e repuxada, medindo 60 x 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 3,0 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 3,0 mm, estampada e repuxada, fixada a coluna por meio de solda MIG. Acabamento com sapatas niveladoras em nylon injetado com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. 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 pó poliéster fosco de alta performance, polimerizada em estufa a 200° C. Marca/Fabricante Roal Modelo London			
29	MESA RETANGULAR (L 1600 x P 600 x H 740 mm) - Tampo confeccionado em MDP com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. 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, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo. Painel frontal, estrutural e de privacidade, confeccionado em MDP com no mínimo 15 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. 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. Eletro calha estrutural confeccionada com chapas metálicas dobradas, com espessura mínima de 0,63 mm, fixadas a estrutura por meio de parafusos máquina M6x12. A calha é dotada de porta-tomadas confeccionado com chapas metálicas dobradas, com espessura mínima de 0,63 mm com orifícios para instalação de 2 tomadas de força convencionais e 2 para plugs tipos RJ-45, que percorre por toda extensão da calha. Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em pata, coluna, e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço	40	351,00	14.040,00

	com espessura de 1,5 mm, estampada e repuxada, medindo 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 3,0 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 3,0 mm, estampada e repuxada, fixada a coluna por meio de solda MIG. Acabamento com sapatas niveladoras em nylon injetado com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. 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 pó poliéster fosco de alta performance, polimerizada em estufa a 200° C Marca/Fabricante Roal Modelo London			
30	MESA RETANGULAR MULTIUSO (L 2000 X P 1200 X H 740 mm) - Tampo inteiriço, em formato retangular, confeccionado em MDF com 25 mm de espessura. A face inferior do tampo é revestida com filme termo prensado de melaminico de baixa pressão (BP) na cor branca, com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno da face superior do tampo é usinado 15°, e o revestimento deve ser em película de PVC termo formável a vácuo com espessura mínima de 0,6 mm A fixação	3	879,00	2.637,00

	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, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo. Painéis frontais duplos e paralelos, um em cada coluna vertical da estrutura, estrutural e de privacidade, confeccionados em MDP com no mínimo 15 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix. Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, onde a base inferior (pata) é fabricada em chapa de aço com espessura de 1,5 mm, estampada e repuxada, medindo 60 x 720 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 3,0 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, proporcionando a interligação das partes 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. Base superior de fixação fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 3,0 mm, estampada e repuxada, fixada a coluna por meio de solda MIG. Acabamento com			
--	--	--	--	--

	sapatas niveladoras em nylon injetado com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. 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 pó poliéster fosco de alta performance, polimerizada em estufa a 200° C. Marca/Fabricante Roal Modelo London			
31	MESA RETANGULAR MULTIUSO (L 2400 X P 1400 X H 740 mm) - Tampo inteiriço, em formato retangular, confeccionado em MDF com 25 mm de espessura. A face inferior do tampo é revestida com filme termo prensado de melaminico de baixa pressão (BP) na cor branca, com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno da face superior do tampo é usinada 15°, e o revestimento deve ser em película de PVC termo formável a vácuo com espessura mínima de 0,6 mm 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, possibilitando a montagem edesmontagem do móvel sem danificá-lo. Painéis frontais duplos e paralelos, um em cada coluna vertical da estrutura, estrutural e de privacidade, confeccionados em MDP com no mínimo 15 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix. Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, onde a base inferior (pata) é fabricada em chapa de aço com espessura de 1,5 mm, estampada e repuxada, medindo 60 x 720 x 70 mm, com furos superiores para	3	1.000,00	3.000,00

676612

UNNE

000459

	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 3,0 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, proporcionando a interligação das partes 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. Base superior de fixação fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 3,0 mm estampada e repuxada, fixada a coluna por meio de solda MIG. Acabamento com sapatas niveladoras em nylon injetado com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. 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 pó poliéster fosco de alta performance, polimerizada em estufa a 200° C Marca/Fabricante Roal Modelo London	
--	--	--

Valor Total R\$ 604.485,00 (Seiscentos e Quatro Mil Quatrocentos e Oitenta e Cinco Reais)

- Validade da Proposta: 60 dias,
- Prazo de entrega: 30 (trinta) dias corridos;
- Local de Entrega: Almoxarifado Central da Deso.
- Frete: CIF
- Validade Ata de Registro de Preços de 12 meses.

Matheus Antonio da Rocha
 Matheus Antonio da Rocha

Caxias do Sul, 02 de Agosto 2018.

RG 7090194148 CPF 844038450-53

UNNE

Unne Industria e Comercio de Moveis e Componentes LTDA
 Rua Horizontau Antonio Lucchese, 280, CEP 95112-320
 Caxias do Sul RS
 FONE 54 3289 2439 unneccxs@gmail.com