PREGÃO ELETRÔNICO Nº 011/2021

PROCESSO ADMINISTRATIVO Nº 195/2021

ANEXO I

TERMO DE REFERÊNCIA

1. DO OBJETO:

1.1. Aquisição de mobiliários diversos de acordo com as especificações técnicas mínimas e demais disposições deste Termo de Referência. A aquisição será feita pelo menor preço global, a fim de garantir o atendimento de um padrão mínimo de qualidade, estética e identidade visual apropriadas das poltronas e dos sofás e mobiliários a serem adquiridos.

2. DA JUSTIFICATIVA:

2.1. Considerando a necessidade de reequipar os gabinetes dos Vereadores e demais setores administrativos com móveis que possibilitem os serviços administrativos e legislativos a prestar atendimento adequado aos munícipes faz-se necessário a aquisição de cadeiras, poltronas, sofás, longarinas, mesas e armários.

2.2. Considerando ainda que, em quase todos os setores e gabinetes, o mobiliário atual é antigo, desconfortável, inseguro e na sua grande maioria estão deteriorados, danificados devido ao tempo de uso.

2.3. Com esta aquisição a Câmara Municipal de Diadema busca a padronização, organização, ergonomia, visando promover melhores condições de trabalho aos servidores, aos vereadores, além de acolher melhor o publico em geral.

2.4. A harmonização, a ergonomia, aliada ao conforto nos ambientes internos durante todas as horas de trabalho contribuem na realização dos trabalhos legislativos, que resultará na proteção à saúde e gerando mais produtividade.

2.5. A presente aquisição encontra alinhamento com o estudo de organização interna de melhoria nas condições de trabalho, troca dos equipamentos de informática, computadores, monitores, notebooks e a ampliação na de rede de internet.

2.6. Alinha-se com a elaboração e atualização do PPRA e PCMSO, Programa de Prevenção de Riscos Ambientais, conjunto de ações que visam à proteção, preservação à saúde e a integridade dos servidores, vereadores e publico em geral.

2.7. O estudo aliado a adequação mobiliaria ajudará no reconhecimento, na avaliação, no controle e reduzirá a possível existência e ou ocorrência de riscos no ambiente Câmara Municipal de Diadema, o PPRA subsidiando o PCMSO - PROGRAMA CONTROLE MEDICO DE SAUDE OCUPACIONAL, são planos complementares que zelam pela segurança e saúde de todos que trabalham e frequentam este Legislativo.

3. DA MODALIDADE:

3.1. O presente certame licitatório se dará na modalidade **Pregão Eletrônico**, tendo como critério de julgamento o **MENOR PREÇO POR LOTE.**

4. DO VALOR ESTIMADO DA CONTRATAÇÃO:

4.1. Nos termos do artigo 15 do Decreto nº 10.024/2019, o valor estimado do lote será SIGILOSO e tornado público pelo sistema eletrônico do Banco do Brasil apenas e imediatamente após o encerramento do envio de lances.

4.2. A presente aquisição onera a dotação do orçamento programa de 2021, identificada sob o nº 00.00.01.031.0021.2038.449052 – Organização das Atividades Legislativas – Material Permanente.

5. DO QUANTITATIVO E DESCRIÇÃO TÉCNICA:

LOTE 01 – ASSENTOS		
ITEM	**QTD.**	**DESCRIÇÃO DO PRODUTO**
01	**22**	Poltrona giratória presidente com apoio de cabeça, assento compensado multilaminado de madeira com 12 mm de espessura. Com porcas "garra ¼" inseridas nos pontos da madeira, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição á zinco. Na estrutura do assento, é fixada uma almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de poliol/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Almofada com densidade controlada de 55 kg/m³, com variações de +/-2 kg/m³. Revestido em courissimo na cor preto, processo de tapeçamento. Medindo 500 mm (largura) x 450 mm (profundidade) e em suas extremidades com cantos arredondados. Assento com blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). Encosto é composto por uma moldura fabricada em ABS, pelo processo de injeção de termoplásticos, e sua estrutura do encosto é fabricada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), reforçado com fibra de vidro. Medindo 460 mm (largura) x 550 mm (altura). Superfície formada por uma tela 100%

		Poliéster tencionada, fixada à moldura e fixada na estrutura por meio de cliques de encaixe, estrutura com quatro buchas americanas em seus pontos de união com a lâmina, é fixado em uma lâmina de aço com ligação do encosto com o assento, lâmina que liga o encosto ao assento é fabricada em chapa de aço ABNT 1008/1020 com 6,35 mm de espessura soldada em uma chapa de acoplamento fabricada em aço ABNT 1008/1020 com 2,65 mm de espessura. Apoio de cabeça composto de poliamida 6.0 e poliamida 6.6 com fibra de vidro, fabricados pelo processo de injeção de termoplásticos, com uma moldura onde é fixada uma tela 100% poliéster e um trilho guia que permitirá a regulagem de altura do apoio. Braços com regulagem de altura. Mecanismo autocompensador. Tensão de Inclinação: para pessoas com peso corporal entre 65 e 110 kg, aumentado o número para pesos maiores e diminuindo para pesos menores. Inclinação Sincronizada: inclinação em um sincronismo de 3,5:1 com relação ao assento. Profundidade do Assento: o acionador libera o trilho de movimento do assento. No total, são disponibilizadas 9 posições de profundidade em um curso de 70 mm, estrela na cor preto, com rodízios PU.
02	**37**	Poltronas em compensado de madeira, fabricado a partir lâminas de eucalipto e pinnus com 14 mm de espessura, usinadas e furadas, furos são inseridas porcas de fixação com "garras de ¼", fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Estrutura do assento é fixada uma almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de poliol/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Almofada com densidade controlada de 50 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-2 kg/m³. Revestido em courissimo (cor preto) pelo processo de tapeçamento. Medindo 480 mm (largura) x 455 mm (profundidade) com cantos arredondados, e blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) Encosto: em estrutura injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), reforçada com fibra de vidro com porcas "garra ¼" fixadas nos pontos de montagem do mecanismo, medindo 470 mm (largura) x 620 mm (altura). Acabamento do encosto recebe uma blindagem termoplástica injetada em polipropileno, que é encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. Estrutura do encosto é fixada uma almofada de espuma flexível à base de Poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de Poliol/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão, almofada com densidade controlada de 50 Kg/m³ com variações na ordem de +/-2 Kg. Braço Regulável. Base giratória a gás, com duas alavancas para regulagem de altura do assento e para a inclinação do encosto. Alavanca de regulagem de altura do assento é fabricada em poliamida (PA) reforçada com fibra de vidro. Alma metálica com reforço estrutural de duas chapas de aço na espessura de 2,65 mm cada, revestidas pelo processo de eletrodeposição á zinco, resistência mecânica contra corrosão. Travamento da reclinação do encosto acontece por meio da pressão exercida por uma mola helicoidal em um conjunto de lâminas que travam umas às outras por atrito e pelo princípio de fricção. Alavanca de controle de reclinação do encosto também é injetada em poliamida (PA) reforçada com fibra de vidro. Alavanca para baixo ela libera o movimento do encosto que também se dá pelo uso de duas molas helicoidais, posicionando o

		encosto na posição desejada. A faixa de variação de reclinagem é de 73° a 104º. Mecanismo também proporciona a regulagem de altura do encosto por meio de catraca automática, com curso de 70 mm, que se libera ao chegar à altura máxima e após isso, retorna à posição inicial. Mecanismo possui uma blindagem de termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) no acabamento superficial texturizado. Mecanismo recebe proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização à base de zinco e revestida por pintura eletrostática epóxi em pó, cor preto. Estrela presidente com rodízios PU**:** constituído de 2 (duas) roldanas circulares na dimensão de 50mm de diâmetro e fabricadas em termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6) corpo do rodízio confeccionado de forma semicircular e fabricado em material termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6). As roldanas são fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005/10 na dimensão de 6 mm que é submetido a um processo de lubrificação através de graxa específica para redução de atrito na operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodízio é constituído por um eixo vertical (perpendicular ao piso) de aço carbono ABNT 1008/10 na dimensão de 11 mm e protegido contra corrosão pelo processo de eletrodeposição á zinco, montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, que recebe lubrificação para reduzir o atrito no deslocamento rotativo.
03	**72**	Poltrona de quatro pés em compensado multilaminado de madeira com 12 mm de espessura, com porcas "garra ¼" inseridas nos pontos da madeira, fabricadas em aço carbono, pelo processo eletrodeposição á zinco. Estrutura do assento é fixada uma almofada de espuma laminada flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de poliol/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Almofada com densidade controlada de 40 kg/m³ com variação de +/-2 kg/m³, revestida em courissimo na cor preto pelo processo de tapeçamento. Medindo 490 mm (largura) x 485 mm (profundidade), extremidades cantos arredondados. Apoia braços fixados à estrutura, fabricados em processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), medindo 250 mm (comprimento), 50 mm (largura) e 4,5 mm (espessura). Para fixação do apoio à estrutura, são utilizados 2 (dois) parafusos flangeados para plástico, medindo 4,0 x 25 mm para cada braço. Encosto compensado de madeira, fabricado em lâminas de eucalipto e pinnus com 12 mm de espessura, usinadas e furadas, medindo 460 mm (largura) x 260 mm (altura), com cantos arredondados. Estrutura do encosto é fixada a uma almofada de espuma laminada flexível à base de Poliuretano (PU), com densidade controlada de 33 kg/m³ com variação de +/-2 kg/m³. Encosto se fixa à estrutura por meio de 4 (quatro) parafusos com as dimensões de "¼" x 1", que passam por dois suportes, fabricados em chapa de aço 1008/1020 com 4,0 mm de espessura cortados à laser e conformados mecanicamente para dar forma à peça, soldados nas extremidades das pernas dianteiras pelo processo de soldagem MIG, na cor preto.
04	**03**	Poltrona giratória revestida em courissimo preto, assento em compensado de madeira com espessura de 18 mm, fabricadas a partir de laminas de eucalipto e pinus que são usinadas e inseridas (17) porcas de fixação com garras, fabricadas em aço carbono e protegida contra corrosão a base de eletrodeposição á zinco, estrutura do assento é colada, almofada de espuma flexível à base de poliuretano

		(PU), moldada anatomicamente com borda frontal arredondada, fabricada através de sistemas químicos a base de Poliol/Isocianato pelo processo de injeção sobre pressão. Almofada possui densidade de 70 kg/ m³ com variação de +-2 Kg/m³, montagem do assento ao mecanismo contem (06) parafusos sextavados flangeados aço "1045 UNC ZP ¼ x 1". Revestimento cortados e unidos pelo processo de costura, fixados a almofada em tapaçamento por grampos, com fita de borda em toda sua extensão. Medindo 713 mm (largura) x 493 mm (profundidade). Os assentos devem suportar uma carga de 250 kg. Encosto em compensado de madeira com espessura de 18 mm, fabricado a partir de laminas de eucalipto e pinos que são usinadas e inseridas (07) porcas de fixação com garras, fabricadas em aço carbono, contra corrosão a base de eletrodeposição á zinco. Estrutura do encosto é fixada uma almofada com espuma flexível à base de poliuretano (PU), ergonômica fabricada através de sistemas químicos a base de Poliol/Isocianato pelo processo de injeção sobre pressão. Almofada com densidade controlada de 45 a 60 kg/m³, +-2 kg/m³, com fita de borda em toda sua extensão. Revestimento courissimo na cor preto. Lâmina entre encosto e assento constituída em chapas de aço carbono ABNT 1006/1008 com 6,35 mm de espessura e largura de 75 mm. Acabamento da lamina ao encosto com carenagem termoplástico de engenharia (copolímero de polipropileno) fabricada pelo processo de injeção, medindo 597 mm (largura) x 634 mm (profundidade). Braços fixos, estrutura em tubo industrial de construção mecânica em formato de (bumerang), de aço carbono ABNT 1008/1020, oblonga com as medidas de 25,0 x 50,0 mm e espessura de 1,5 mm, conformada pelo processo mecânico de curvamento de tubos, extremidades são soldadas duas chapas de aço SAE 1008/1020 com ligação no assento e no encosto, capa ergonômica em termoplástico de engenharia (copolímero de polipropileno PP) com 487 mm de comprimento 50 mm de largura e espessura media de 17 mm, dimensão interna entre os braços gira em torno de 605 mm, braços são fixados a estrutura, através de parafusos sextavados flangeados aço 1045 UNC ZP ¼ x 1, contra corrosão a base de eletrodeposição a zinco (preto). Estrutura metálica com proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica) e revestimento eletrostático a pó. Base giratória com 05 pás de apoio, fabricada em chapa de aço carbono ABNT 1006/1010 na espessura de 2,65 mm, conformadas em processo de estampagem e travadas por soldagem MIG. Em suas extremidades existem um tubo de precisão de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 fixado pelo processo de solda MIG. Com anel central fabricado em tubo de precisão de construção mecânica de aço carbono 1008/20, onde as pás são fixadas no processo automatizado de soldagem MIG, base recebe uma proteção contra corrosão, pelo processo de preparação de superfície metálica e revestida por pintura eletrostática epóxi pó, **cor preto**, constituído por uma blindagem central, montado pelo processo manual por cliques de fixação, com proteção e acabamento da base. Fabricados pelo processo de injeção em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno. Coluna a gás: conjunto mecânico/pneumático utilizado para conectar a base ao mecanismo com a função de regulagem de altura do assento, através de uma alavanca de acionamento disposta abaixo do assento. Movimento circular da cadeira e sistema de amortecimento de impacto pela ação do gás sob pressão no cartucho e

		mola de compressão que atua sobre qualquer condição de altura, um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono ABNT 1008/1020, medida externa de 50,00 mm e conformado em uma de suas extremidades pelo processo fixação na base. Coluna a gás tem qualificação conforme a norma DIN 4550. Câmara recebe proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto. Com rodízios.
05	**105**	Cadeira executiva, assento em compensado de madeira, fabricado a partir lâminas de eucalipto e pinnus com 14 mm de espessura, usinadas e furadas, furos são inseridas porcas de fixação com "garras de ¼", fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição á zinco. Estrutura do assento é fixada uma almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de poliol/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Almofada com densidade controlada de 45 kg/m³, +/-2 kg/m³. Revestido em courissimo preto, pelo processo de tapeçamento. Medindo 480 mm (largura) x 455 mm (profundidade) com cantos arredondados, e blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) Encosto em estrutura injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) reforçada com fibra de vidro e possui porcas "garra ¼" fixadas nos pontos de montagem do mecanismo, medindo 420 mm (largura) x 380 mm (altura). Acabamento do encosto recebe uma blindagem, termoplástico injetado em polipropileno, que é encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. Estrutura do encosto é fixada uma almofada de espuma flexível à base de Poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de Poliol/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão, almofada com densidade controlada de 45 Kg/m³, +/-2 Kg. Braço Regulável. Base giratória a gás, com duas alavancas para regulagem de altura do assento e para a inclinação do encosto. Alavanca de regulagem de altura do assento é fabricada em poliamida (PA) reforçada com fibra de vidro. Alma metálica com reforço estrutural de duas chapas de aço na espessura de 2,65 mm cada, revestidas pelo processo de eletrodeposição á zinco, resistência mecânica contra corrosão. Travamento da reclinação do encosto acontece por meio da pressão exercida por uma mola helicoidal em um conjunto de lâminas que travam umas às outras por atrito e pelo princípio de fricção. A alavanca de controle de reclinação do encosto também é injetada em poliamida (PA) reforçada com fibra de vidro. Alavanca para baixo ela libera o movimento do encosto que também se dá pelo uso de duas molas helicoidais, posicionando o encosto na posição desejada. A faixa de variação de reclinagem é de 73° a 104°. O mecanismo também proporciona a regulagem de altura do encosto por meio de catraca, com curso de 70 mm, que se libera ao chegar à altura máxima e após isso, retorna à posição inicial. Mecanismo possui uma blindagem de termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) no acabamento superficial texturizado. Mecanismo recebe proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização à base de zinco e revestida por pintura eletrostática epóxi em pó, cor preto. Estrela Diretor com rodízios PU**:** Constituído de 2 (duas) roldanas circulares na dimensão de 50mm de diâmetro e fabricadas em termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6) corpo do rodízio

		confeccionado de forma semicircular e fabricado em material termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6). As roldanas são fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005/10 na dimensão de 6 mm que é submetido a um processo de lubrificação através de graxa específica para redução de atrito na operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodízio é constituído por um eixo vertical (perpendicular ao piso) de aço carbono ABNT 1008/10 na dimensão de 11 mm e protegido contra corrosão pelo processo de eletrodeposição á zinco montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, que recebe lubrificação para reduzir o atrito no deslocamento rotativo.
06	**22**	Longarina de 03 lugares. Assento espuma laminada com densidade de 52 Kg/m³, +-2 Kg/m³, medindo 442 mm (largura) x 455 mm (profundidade). Encosto com espuma laminada com densidade de 26 kg/m³, +-2 kg/m³. Assento e encosto em estrutura plástica injetada (Copolímero de polipropileno), com nervuras internas, revestidas em courissimo na cor preto, medida total 1.650 mm. Braços em poliamida 30% de fibra de vidro com 260 mm (comprimento) x 50 mm (largura), com cantos arredondados, na cor preto. Base em formato de arco com espessura de parede média de 4 mm com nervuras, medindo 510 mm, tubo industrial mecânica, em aço carbono, dimensões de 60x40 mm e espessura de 1,2 mm, possui haste com extremidades conificadas, 29x58 mm e com espessura de 1,9 mm fabricados pelo processo de estampagem.
07	**01**	Sofá de 01 lugar, assento e encosto em espuma laminada D33, braços em espuma D20, estrutura em madeira de pinus maciço tratado e percintas no assento e encosto, pé de 15 cm altura em alumínio. Medindo 670 mm (altura) X 900 mm (largura) X 780 mm (profundidade). Estrutura do sofá revestida com Duratex e espuma de 1 e 2 cm em todo o corpo do sofá para facilitar a fixação do assento e encosto. Revestimento em courissimo na cor preto.
08	**4**	Sofá de 03 lugares assento e encosto em espuma laminada D33, braços em espuma D20, estrutura em madeira de pinus maciço tratado e percintas no assento e encosto, pé de 15 cm altura em alumínio. Medindo 670 mm (altura) X 2100 mm(largura) X 780 mm (profundidade). Estrutura do sofá revestida com Duratex e espuma de 1 e 2 cm em todo o corpo do sofá para facilitar a fixação do assento e encosto. Revestimento em courissimo na cor preto.

LOTE 02 – MESAS, ARMÁRIOS E GAVETEIROS		
ITEM	**QTD.**	**DESCRIÇÃO DO PRODUTO**
01	**01**	Mesa delta angular padrão ABNT. Tampo único, em chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. Chapas com densidade média de 565 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3.1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio, revestimento ambas as faces nocemare com fita de bordo cor nocemare.

		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 a 200ºC, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT 13966. 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. Acesso do cabeamento ao tampo deverá dar-se por meio de três orifícios redondos de diâmetro 60 mm, acabados com passa cabos de PVC rígido, com tampa removível, e abertura para passagem de cabos. Painel frontal, estrutural e de privacidade, em chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 15 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. Chapas possuem densidade mínima de 575 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3.6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. 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 200ºC. Fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo mini fix. Estrutura de sustentação central, em chapas metálicas dobradas em formato chanfrando em chapa de aço dobradas design de aparência sextavados, tendo uma calha interna removível com passagem para fiação, sendo de saque frontal com estampas para tomadas elétricas e dados e telefonia, sendo todo o conjunto submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática, tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa de no mínimo de 15 minutos a 200º formando camadas de 90 a 120 microns. Acabamento com sapatas niveladoras formato sextavadas em nylon injetado e pino central em aço e rosca ¼, para corrigir possíveis desníveis do piso. Estruturas laterais, em chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. Chapas com densidade média de 565 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3.1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio nocemare com fita de bordo na cor nocemare. 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 a 200ºC, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT 13966. 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. Todas as partes metálicas são submetidas a um 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 200º C. Acabamento com sapatas niveladoras formato sextavadas em nylon injetado e pino central em aço e rosca 3/8 para corrigir possíveis desníveis do piso. Mesa Med: L 1400 x P 600 x L 1600 x P 600 x H 740 mm, conforme desenho. Cores: nocemare / terra cota / madnocemare.
02	**01**	Plataforma frente e verso para dois postos Padrão ABNT. Tampos (duas peças) medindo L 1350 x P 700mm com aspecto flutuante, em chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), 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 antireflexo. 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**.** Fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK, e cravadas na face inferior do tampo**,** possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo. Tampos com recortes retangulares para acoplamento de duas caixas elétricas (uma caixa em cada tampo) e usinagem com raio de 178 mm na borda posterior que após os tampos unidos formará um vão possibilitando o acoplamento de painel divisor entre estes. Sustentação do painel divisor/balconete (opcional) é feita por meio de suportes em tubo de aço 50x20x1,5 com recorte a laser, fixados ao tampo por meio de parafusos M6 em buchas metálicas em Zamak. Caixa elétrica: Em duas partes (Tampa e Suporte Tomadas), sendo a tampa em alumínio modelo basculante com abertura 105º fixada ao tampo por meio e parafuso auto-atarraxante, fechamento lateral Polientireno, e a Porta tomada em chapa de aço dobrada com espessura mínima 0,9 mm para colocação de tomadas elétricas (padrão ABNT) e recortes quadrados para colocação de receptores para plug RJ45 com chapa de aço tipo espelho removível, permitindo a substituição do padrão de RJ45 quando necessário, adquirindo apenas um novo espelho com recorte especificado. Aberturas para passagem de cabeamento (Tomadas e Plugs não inclusos), fixada ao tampo por meio de parafusos auto- atarraxante. Calha Leito Horizontal: Uma peça, para passagem de cabos sob o tampo por toda extensão da mesa, em chapas de aço dobrada em formato de "U" com espessura mínima 0,9 mm. Fixação calha/estrutura é feita por meio de parafusos com rosca métrica M6, permitindo facilmente remoção da calha em eventuais manutenções. Travessas de sustentação horizontal: Quatro peças, constituída por tubos de aço de secção retangular, sendo duas travessas em tubo 30 x 20 x 1,5 mm posicionadas nas bordas laterais dos tampos e duas travessas centralizadas em tubo 50 x 20 x 1,2, travessas com corte a laser, dispensando o uso de solda e encaixada aos pés trave com travamento por parafuso M6, servindo como distanciador entre o tampo e pés. Estruturas Laterais (Pé Trave): Duas peças, estrutura de sustentação lateral com duas colunas de tubo 50 x 50 x 1,2 mm, interligadas na extremidade superior por tubo 50 x 50 x 1,5 mm soldados pelo processo MIG a 45 graus em diagonal, com

		mãos francesas em chapa de aço 16 (1.5mm) soldadas ao tubo, permitindo assim o perfeito travamento entre pés e travessas em tubo, acabamento em sapatas niveladoras em nylon, com Ø 38 mm e parafuso central rosca 3/8''. Todas as partes metálicas são submetidas a um 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 200º C. Mesa Med: L 1200 x P 1400 x H 740 mm, conforme. Cores: nocemare / terra cota / madnocemare.
03	**02**	Gaveteiro fixo com duas gavetas, corpo em aglomerado de madeira termo-estabilizado, com 15 mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP), sendo os bordos do conjunto com encabeçamento em fita de poliestireno de espessura 2mm, coladas a quente adesivo hot melting a 200ºC. Parafusos de montagem são parafusos ocultos tipo mini fix. Duas gavetas, em chapa metálica dobrada com espessura de 0,6mm, com pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200º C. Frente em aglomerado de madeira termo-estabilizado, com 15 mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP), sendo os bordos do conjunto com encabeçamento em fita de poliestireno de espessura 2 mm, coladas com adesivo hot melting a 200ºC. Gaveteiro com fechadura com trava simultânea, e a gaveta desliza sobre corrediças metálicas com roldanas de nylon, puxador lateral entre corpo e frentes. Gaveteiro méd: L 291x P 390 x H 257 mm, conforme desenho. Cor: nocemare / madnocemare / terracota.
04	**02**	Plataforma frente e verso para dois postos Padrão ABNT. Tampos (duas peças) medindo L 1350 x P 700mm com aspecto flutuante, com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), 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 antireflexo. 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**.** Fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK, e cravadas na face inferior do tampo**,** possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo. Tampos com recortes retangulares para acoplamento de duas caixas elétricas (uma caixa em cada tampo) e usinagem com raio de 178 mm na borda posterior que após os tampos unidos formará um vão possibilitando o acoplamento de painel divisor entre estes.Sustentação do painel divisor/balconete (opcional) é feita por meio de suportes em tubo de aço 50x20x1,5 com recorte a laser, fixados ao tampo por meio de parafusos M6 em buchas metálicas em Zamak Caixa elétrica: Duas peças (Tampa e Suporte Tomadas), sendo a tampa em alumínio modelo basculante com abertura 105º fixada ao tampo por meio e parafuso auto-atarraxante, fechamento lateral Polientireno, e a Porta tomada em chapa de aço dobrada com espessura mínima 0,9 mm para colocação de tomadas elétricas (padrão ABNT) e recortes quadrados para colocação de receptores para plug RJ45

		com chapa de aço tipo espelho removível, permitindo a substituição do padrão de RJ45 quando necessário, adquirindo apenas um novo espelho com recorte especificado. Aberturas para passagem de cabeamento (Tomadas e Plugs não inclusos), fixada ao tampo por meio de parafusos auto-atarraxante. Calha Leito Horizontal: Uma peça, para passagem de cabos sob o tampo por toda extensão da mesa, em chapas de aço dobrada em formato de "U" com espessura mínima 0,9 mm. Fixação calha/estrutura é feita por meio de parafusos com rosca métrica M6, permitindo facilmente remoção da calha em eventuais manutenções. Travessas de sustentação horizontal: Quatro peças, constituída por tubos de aço de secção retangular, sendo duas travessas em tubo 30 x 20 x 1,5 mm posicionadas nas bordas laterais dos tampos, não prejudicando o espaço útil de trabalho do usuário e duas travessas centralizadas em tubo 50 x 20 x 1,2 travessas com corte a laser, dispensando o uso de solda e encaixada aos pés trave com travamento por parafuso M6, servindo como distanciador entre o tampo e pés. Estruturas Laterais (Pé Trave) duas peças, estrutura de sustentação lateral com duas colunas de tubo 50 x 50 x 1,2 mm, interligadas na extremidade superior por tubo 50 x 50 x 1,5 mm soldados pelo processo MIG a 45 graus em diagonal, com mãos francesas em chapa de aço 16 (1.5mm) soldadas ao tubo, permitindo assim o perfeito travamento entre pés e travessas em tubo, acabamento em sapatas niveladoras em nylon, com Ø 38 mm e parafuso central rosca 3/8''. Todas as partes metálicas são submetidas a um 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 200º C. Mesa Med: L 1350 x P 1400 x H 740 mm, conforme desenho. Cores: nocemare / terra cota / madnocemare.
05	**04**	Gaveteiro fixo com duas gavetas, corpo em aglomerado de madeira termo-estabilizado, com 15 mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP), sendo os bordos do conjunto com encabeçamento em fita de poliestireno de espessura 2mm, coladas a quente adesivo hot melting a 200ºC. Parafusos de montagem são parafusos ocultos tipo mini fix. Duas gavetas, em chapa metálica dobrada com espessura de 0,6mm, com pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200º C. Frente em aglomerado de madeira termo-estabilizado, com 15 mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP), sendo os bordos do conjunto com encabeçamento em fita de poliestireno de espessura 2 mm, coladas com adesivo hot melting a 200ºC. Gaveteiro com fechadura com trava simultânea, e a gaveta desliza sobre corrediças metálicas com roldanas de nylon, puxador lateral entre corpo e frentes. Gaveteiro méd: L 291 x P 390 x H 257 mm, conforme desenho. Cor: nocemare / nocemare / madnocemare / terracota.
06	**02**	Painel divisor de vidro espessura mínima de 8 mm com acabamento incolor, colorido, lapidado e temperado. Montagem por meio de suportes em alumínio extrudado medindo 50 x 50 x 25 mm, com furações e parafusos para fixação. Fixação painel/tampo é feita por meio de parafusos com rosca métrica M6 com cabeça borboleta e no tampo no qual será fixado possui um suporte em tubo de aço

		para sua perfeita sustentação com encaixe de usinado a laser. Painel Méd: L 1050 x E 8 x H 360 mm, conforme o desenho. Cor a definir: vermelho transparente, jateado ou incolor.
07	**01**	Painel divisor de vidro espessura mínima de 8 mm com acabamento incolor, colorido, lapidado e temperado. Montagem por meio de suportes em alumínio extrudado medindo 50 x 50 x 25 mm, com furações e parafusos para fixação. Fixação painel/tampo é feita por meio de parafusos com rosca métrica M6 com cabeça borboleta e no tampo no qual será fixado possui um suporte em tubo de aço para sua perfeita sustentação com encaixe de usinado a laser. Painel Méd: L 900 x E 8 x H 360 mm, conforme o desenho. Cor a definir: vermelho transparente, jateado ou incolor
08	**02**	Armário suspenso, tampo superior em chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo na cor nocemare com fitas madnocemare. Chapas com densidade média de 575 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3.6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-1 - Métodos de ensaio. Bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt 200ºC, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2 mm de acordo com as NR. Corpo (duas laterais, um fundo, um tampo inferior, e uma prateleira móvel) em chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. Chapas com densidade mínima de 575 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3.6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 – Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. Bordos aparentes do conjunto são encabeçado com fita de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt 200ºC, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17, e os bordos não aparentes do conjunto são encabeçados em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. Laterais e o fundo devem ter furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário, com seis pontos de apoio por prateleira. Prateleiras móveis são apoiadas por suportes metálicos poliestireno. Montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo mini fix. Porta em chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium

		Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. Chapas com densidade mínima de 575 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. 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. Porta sustenta-se em duas dobradiças Top (duas por porta), e pistão pneumático com amortecedor a gás, dobradiças com acabamento niquelado e fixação ao tampo com calço de 5 mm altura, sem cantos vivos, permitindo ainda diversas regulagens com abertura de até 90 graus. Porta com fechadura cilíndrica com travamento por lingüeta lateral, porta com puxador metálico tipo "alça", injetados em zamak, com rosca interna M4, acabamento níquel fosco. Com duas chaves, com corpos escamoteáveis, com acabamento zincado e capa plástica. Todas as partes metálicas são submetidas a um 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 200º C. Med L 700 x P 355 x H 440 mm,. Cor: Nocemare / terracota / madnocemare
09	**01**	Gaveteiro volante três gavetas Padrão ABNT. Tampo superior em chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. Chapas possuem densidade mínima de 565 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. 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. Com três gavetas, altura interna útil de 80 mm cada, em chapa metálica dobrada com espessura de 0,45 mm, com pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200º C. Apoiadas lateralmente entre par de corrediças telescópicas de dois estágios, com deslizamento por esferas de aço. Corrediças telescópicas medindo aprox. P 400 x h 45 mm em aço relaminado com acabamento em Zinco eletrolítico cromatizado, de abertura total e prolongamento de curso em 27 mm do comprimento nominal. Fixação lateral, sistema 32 mm, com quatro 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 em chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. Chapas com densidade mínima de 575 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. 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. Frentes com puxadores tipo "alça", injetados em zamak, com rosca interna M4 com acabamento níquel fosco. Fixação dos mesmos deve ser feita por dois parafusos, à razão de 96 mm. Gaveteiro com fechadura frontal com trava simultânea das gavetas. Rotação 180º da chave aciona haste em aço conduzida por guias, com ganchos para travamento simultâneo das gavetas. Com duas chaves, com corpos escamoteáveis, com acabamento niquelado e capa plástica. Corpo (duas laterais, um fundo e um tampo inferior) em chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. Chapas com densidade mínima de 575 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. Bordos aparentes do conjunto são encabeçados com fita de poliestireno com 2 mm de espessura, coladas com adesivo hot melt com arestas arredondadas com raio ergonômico de 2 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17, e os bordos não aparentes do conjunto, encabeçados em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. Montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo mini fix. Com quatro rodízios de duplo giro, com altura de 50 mm, em polipropileno, Méd: L 400 x P 440 x H 587 mm, conforme desenho. Cor: nocemare / nocemare / madnocemare / terracota e duas Gavetas Inferiores revestido em Terrosos Ceramik. Gaveteiro,
10	**05**	Mesa delta angular padrão ABNT. Tampo único, em chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. Chapas com densidade média de 565 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3.1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de

		ensaio, revestimento ambas as faces nocemare com fita de bordo cor nocemare. 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 a 200ºC, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT 13966. 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. Acesso do cabeamento ao tampo deverá dar-se por meio de três orifícios redondos de diâmetro 60 mm, acabados com passa cabos de PVC rígido, com tampa removível, e abertura para passagem de cabos. Painel frontal, estrutural e de privacidade, em chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 15 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. Chapas possuem densidade mínima de 575 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3.6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. 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 200ºC. Fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo mini fix. Estrutura de sustentação central, em chapas metálicas dobradas em formato chanfrando em chapa de aço dobradas design de aparência sextavados, tendo uma calha interna removível com passagem para fiação, sendo de saque frontal com estampas para tomadas elétricas e dados e telefonia, sendo todo o conjunto submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática, tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa de no mínimo de 15 minutos a 200º formando camadas de 90 a 120 microns. Acabamento com sapatas niveladoras formato sextavadas em nylon injetado e pino central em aço e rosca ¼, para corrigir possíveis desníveis do piso. Estruturas laterais, em chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. Chapas com densidade média de 565 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3.1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio nocemare com fita de bordo na cor nocemare. 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 a 200ºC, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT 13966. 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. Todas as partes metálicas são submetidas a um 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 200º C. Acabamento com sapatas niveladoras formato sextavadas em nylon injetado e pino central em aço e rosca 3/8 para corrigir possíveis desníveis do piso. Mesa Med: L 1600 x P 600 x L 1600 x P 600 x H 740 mm, conforme desenho. Cores: nocemare / terra cota / madnocemare.
11	**02**	Armário alto padrão ABNT base de travamento. Tampo superior em chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. Chapas com densidade mínima de 565 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. 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 em chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. Chapas com densidade mínima de 575 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. 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. 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, sem cantos vivos, permitindo ainda diversas regulagens com abertura de até 270 graus. Cada dobradiça é fixada por cinco parafusos fixados em pontos pré-marcados para perfeito alinhamento do par de portas no conjunto. Porta direita com fechadura cilíndrica com travamento por lingüeta com duas chaves, com corpos escamoteáveis, acabamento zincado e capa plástica. Porta esquerda é automaticamente travada pela direita, por meio de duas chapas metálicas 80 x 50 x 1,2 mm, permitindo assim o fechamento do par de portas com apenas uma operação. Ambas as portas com puxadores tipo "alça", injetados em zamak com rosca interna M4 com acabamento níquel fosco. Fixação dos mesmos deve ser feita por dois parafusos, à razão de 96 mm. Corpo (duas laterais, um fundo, um tampo inferior, uma prateleira fixa, e quatro

		prateleiras móveis) em chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. Chapas com densidade mínima de 575 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. Bordos aparentes do conjunto são encabeçado com fita de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17, e os bordos não aparentes do conjunto são encabeçados em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. Laterais e o fundo devem ter furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário, com seis pontos de apoio por prateleira. Prateleiras móveis são apoiadas por suportes metálicos, para impedir deslizamento horizontal da prateleira. Montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo mini fix. Rodapé retangular fechado em tubos de aço de 50 x 20 x 1,2 mm continuo dobrado, com sistema de travamento entre base, laterais e tampo inferior submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e Pintura eletrostática em tinta epóxi em pótexturizada, polimerizada em estufa a 200º C. Base é apoiada por quatro sapatas articuláveis rosca M10 em nylon injetado com regulador de altura interno (por dentro do armário) e nivelamento auto ajustável cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Armário Méd L 800 x P 500 x H 2100 mm, conforme desenho. Cor: nocemare / nocemare / madnocemare / terracota.
12	**01**	Mesa trabalho retangular padrão ABNT. Tampo retangular, em chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. Chapas com densidade média de 565 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3.1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio, revestimento ambas as faces nocemare com fita de bordo cor nocemare. 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 a 200ºC, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT 13966. 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. Acesso do cabeamento ao tampo deverá dar-se por meio de orifícios

		redondos de diâmetro 60 mm, acabados com passa cabos de PVC rígido, com tampa removível, e abertura para passagem de cabos. Painel frontal, estrutural e de privacidade, em chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 15 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. Chapas com densidade mínima de 575 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3.6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. 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 200ºC. Fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo mini fix. Estruturas laterais, em chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. Chapas com densidade média de 565 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3.1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio revestimento nocemare com fita de bordo cor nocemare. Bordo que acompanha todo o contorno dos pés é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt a 200ºC, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT 13966. 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 e na face lateral interna do pé painel onde fixa painel estrutural e de privacidade. Mesa Med: L 1350 x P 600 x H 740 mm, conforme desenho. Cores: nocemare / terra cota / madnocemare.
13	**01**	Gaveteiro fixo com duas gavetas, corpo em aglomerado de madeira termo-estabilizado, com 15 mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP), sendo os bordos do conjunto com encabeçamento em fita de poliestireno de espessura 2mm, coladas a quente adesivo hot melting a 200ºC. Parafusos de montagem são parafusos ocultos tipo mini fix. Duas gavetas, em chapa metálica dobrada com espessura de 0,6mm, com pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200º C. Frente em aglomerado de madeira termo-estabilizado, com 15 mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP), sendo os bordos do conjunto com encabeçamento em fita de poliestireno de espessura 2 mm, coladas com adesivo hot melting a 200ºC. Gaveteiro com fechadura com trava simultânea, e a gaveta desliza sobre corrediças

		metálicas com roldanas de nylon, puxador lateral entre corpo e frentes. Gaveteiro méd: L 291 x P 390 x H 257 mm, conforme desenho. Cor: nocemare / nocemare / madnocemare / terracota.
14	**01**	Armário baixo padrão ABNT. Tampo superior em chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. Chapas com densidade mínima de 565 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. 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 em chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. Chapas com densidade mínima de 575 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. 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 2mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17. 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, sem cantos vivos, permitindo ainda diversas regulagens com abertura de até 270 graus. Cada dobradiça é fixada por cinco parafusos fixados em pontos pré-marcados para perfeito alinhamento do par de portas no conjunto. Porta direita com fechadura cilíndrica com travamento por lingüeta lateral. Com duas chaves, com corpos escamoteáveis, com acabamento zincado e capa plástica. Porta esquerda é automaticamente travada pela direita, por meio de duas chapas metálicas 80 x 50 x 1,2 mm, permitindo assim o fechamento do par de portas com apenas uma operação. Ambas as portas com puxadores tipo "alça", injetados em zamak, com rosca interna M4 com acabamento níquel fosco. Fixação deve ser feita por dois parafusos, à razão de 96 mm. Corpo (duas laterais, um fundo, um tampo inferior, e uma prateleira móvel) em chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. Chapas com densidade mínima de 575 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular

		kgf/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. Bordos aparentes do conjunto são encabeçado com fita de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt a 200ºC, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17, e os bordos não aparentes do conjunto são encabeçados em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. Laterais e o fundo devem ter furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário, com seis pontos de apoio por prateleira. Prateleiras móveis são apoiadas por suportes metálicos, fixados com pino vertical para impedir deslizamento Horizontal da prateleira. Montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo mini fix. Rodapé retangular fechado em tubos de aço de 50 x 20 x 1,2 mm continuo dobrado, com sistema de travamento entre base, laterais e tampo inferior submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e Pintura eletrostática em tinta epóxi em pótexturizada, polimerizada em estufa a 200º C. Base é apoiada por quatro sapatas articuláveis rosca M10 em nylon injetado com regulador de altura interno (por dentro do armário) e nivelamento auto ajustável cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Armário Méd L 800 x P 500 x H 740 mm, conforme desenho. Cor: nocemare / nocemare / madnocemare / terracota.
15	**01**	Armário baixo padrão ABNT. Tampo superior em chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. Chapas com densidade mínima de 565 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. 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 em chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. Chapas com densidade mínima de 575 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. 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 2mm de acordo com

		as Normas de Ergonomia NR-17. 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, sem cantos vivos, permitindo ainda diversas regulagens com abertura de até 270 graus. Cada dobradiça é fixada por cinco parafusos fixados em pontos pré-marcados para perfeito alinhamento do par de portas no conjunto. Porta direita com fechadura cilíndrica com travamento por lingüeta lateral. Com duas chaves, com corpos escamoteáveis, com acabamento zincado e capa plástica. Porta esquerda é automaticamente travada pela direita, por meio de duas chapas metálicas 80 x 50 x 1,2 mm, permitindo assim o fechamento do par de portas com apenas uma operação. Ambas as portas com puxadores tipo "alça", injetados em zamak, com rosca interna M4 com acabamento níquel fosco. Fixação deve ser feita por dois parafusos, à razão de 96 mm. Corpo (duas laterais, um fundo, um tampo inferior, e uma prateleira móvel) em chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. Chapas com densidade mínima de 575 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. Bordos aparentes do conjunto são encabeçado com fita de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt a 200ºC, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17, e os bordos não aparentes do conjunto são encabeçados em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. Laterais e o fundo devem ter furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário, com seis pontos de apoio por prateleira. Prateleiras móveis são apoiadas por suportes metálicos, fixados com pino vertical para impedir deslizamento Horizontal da prateleira. Montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo mini fix. Rodapé retangular fechado em tubos de aço de 50 x 20 x 1,2 mm continuo dobrado, com sistema de travamento entre base, laterais e tampo inferior submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e Pintura eletrostática em tinta epóxi em pótexturizada, polimerizada em estufa a 200º C. Base é apoiada por quatro sapatas articuláveis rosca M10 em nylon injetado com regulador de altura interno (por dentro do armário) e nivelamento auto ajustável cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Armário Méd L 600 x P 500 x H 740 mm, conforme desenho. Cor: nocemare / nocemare / madnocemare / terracota.
16	**05**	Gaveteiro volante três gavetas Padrão ABNT. Tampo superior em chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado,

		semi-fosco, e anti-reflexo. Chapas possuem densidade mínima de 565 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. 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. Com três gavetas, altura interna útil de 80 mm cada, em chapa metálica dobrada com espessura de 0,45 mm, com pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200º C. Apoiadas lateralmente entre par de corrediças telescópicas de dois estágios, com deslizamento por esferas de aço. Corrediças telescópicas medindo aprox. P 400 x h 45 mm em aço relaminado com acabamento em Zinco eletrolítico cromatizado, de abertura total e prolongamento de curso em 27 mm do comprimento nominal. Fixação lateral, sistema 32 mm, com quatro 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 em chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. Chapas com densidade mínima de 575 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. 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. Frentes com puxadores tipo "alça", injetados em zamak, com rosca interna M4 com acabamento níquel fosco. Fixação dos mesmos deve ser feita por dois parafusos, à razão de 96 mm. Gaveteiro com fechadura frontal com trava simultânea das gavetas. Rotação 180º da chave aciona haste em aço conduzida por guias, com ganchos para travamento simultâneo das gavetas. Com duas chaves, com corpos escamoteáveis, com acabamento niquelado e capa plástica. Corpo (duas laterais, um fundo e um tampo inferior) em chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. Chapas com densidade mínima de 575 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 -

		Métodos de ensaio. Bordos aparentes do conjunto são encabeçados com fita de poliestireno com 2 mm de espessura, coladas com adesivo hot melt com arestas arredondadas com raio ergonômico de 2 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17, e os bordos não aparentes do conjunto, encabeçados em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. Montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo mini fix. Com quatro rodízios de duplo giro, com altura de 50 mm, em polipropileno. Gaveteiro Méd: L 400 x P 440 x H 587 mm, conforme desenho. Cor: nocemare / nocemare / madnocemare / terracota e Duas Gavetas Inferiores revestido em Terrosos Ceramik.
17	**01**	Aparador em MDP 18mm na cor branco, com fita de borda 1mm na cor branco, saia em MDP 15mm na cor branco, com 2 gavetas, com sistema de abertura oculto. Interno das gavetas em MDP 15mm na cor branca. Med: L 1200 X P 400 X H 750.
18	**01**	Rack em BP de 18mm na cor branca, acabamento com fita de bordo de 1mm na cor branca, com cinco prateleiras, vão entre elas de 340mm, com passagem para fiação em todas as prateleiras, base em requadro de aço pintado na cor preto 30x20, com sapatas niveladoras de 0,02mm. Med: L 1000 x P 470 x H 1500.

6. DA GARANTIA:

6.1. A Adjudicatária deverá ofertar a garantia mínima de 03 (três Anos) para todos os itens dos Lotes 1 e 2, contra defeito de fabricação. O produto deverá atender a Lei 8.078/90 do código do consumidor e as demais legislações pertinentes.

7. DO PRAZO DE ENTREGA:

7.1. O prazo de entrega será de até 20 (vinte) dias contatos a partir do dia subsequente ao envio, por meio eletrônico, da Autorização de Fornecimento – (AF) e da Nota de Empenho – (NE).

7.2. Os móveis deverão ser entregues, montados e instalados, no local indicado na Autorização de Fornecimento.

7.3. O não atendimento do prazo acima implicará em aplicação de multa e demais sanções administrativas, inclusive rescisão contratual.

7.4. Os prazos em comento poderão ser prorrogados, a critério da CONTRATANTE, em razão de caso fortuito ou força maior.

7.5. As entregas acontecerão na sede da Câmara Municipal de Diadema, localizada na Avenida Antônio Piranga, nº 474, **2º andar**, Centro, Diadema, Estado de São Paulo, de segunda a sexta-feira, no horário das 09h00 as 15h00, no Setor de Almoxarifado.

7.6. A Câmara Municipal de Diadema **NÃO** disponibilizará ajudantes por ocasião da entrega.

7.7. Em razão da realização de Sessões Ordinárias da Casa, as entregas **NÃO** serão recebidas às quintas-feiras ou às quartas-feiras que antecederem feriados.

8. DAS CONDIÇÕES DE PAGAMENTO:

8.1. O pagamento será realizado 15 (quinze) dias após a entrega do mobiliário, devidamente acompanhada da Nota Fiscal dos produtos, efetiva atestação da entrega, montagem e instalação do mobiliário.

9. DOS DEVERES DA ADJUDICATÁRIA:

9.1. São deveres da Adjudicatária:

9.2. Entregar os materiais no prazo estabelecido e de acordo com as especificações constantes no presente Termo de Referência;

9.3. Reparar, corrigir, remover ou substituir, por conta própria, no todo ou em parte, objeto em que se verifiquem vícios, defeitos ou incorreções, ainda que tenha sido recebido definitivamente o objeto da presente licitação.

9.4. Se a qualidade dos produtos entregues não corresponder às especificações exigidas no presente Termo de Referência, haverá a devolução ao fornecedor, para substituição do material no prazo máximo de **5 (cinco) dias corridos**, sem qualquer ônus para a Câmara Municipal de Diadema e sem prejuízo de aplicação das sanções cabíveis.

10. DOS DEVERES DA CÂMARA MUNICIPAL DE DIADEMA:

10.1. São deveres da Administração:

10.2. Responsabilizar- se pelos pagamentos dos materiais recebidos dentro do prazo estabelecido na legislação e de acordo com as especificações deste Memorial Descritivo.

10.3. Comunicar formalmente qualquer anormalidade ocorrida no fornecimento do objeto adquirido.

11. DO CONTROLE DE ENTREGA:

11.1. Nos termos do art. 67 da Lei nº 8.666/93, o Setor de Almoxarifado da Câmara Municipal de Diadema acompanhará e fiscalizará a entrega dos bens.

11.2. Serão rejeitados, no todo ou em parte, os materiais que não atenderem as especificações e qualidades exigidas, conforme dispõe o art. 76 da Lei nº 8.666/93.

12. <u>DAS MULTAS, RESCISÃO E PENALIDADES</u>*:*

12.1. A inexecução total ou parcial do contrato oriundo desta licitação ensejará sua rescisão, nos moldes do que preveem os Artigos 77 usque 80 da lei Federal nº 8.666/93, com as consequências previstas no Artigo 87 do mesmo diploma legal, sendo as multas as seguintes:

a) Multa de 0.4% (quatro décimos por cento) ao dia, pelo descumprimento parcial do contrato até o limite de 30 (trinta) dias;

b) Multa de 0,6% (seis décimos por cento) ao dia, pelo descumprimento parcial do contrato a partir do 31º (trigésimo primeiro) dia de atraso, quando será considerado o contrato rescindido, de plano, com a aplicação das sanções previstas pelos Artigos 77 usque 88 da Lei Federal nº 8.666/93;

c) Multa correspondente à diferença de preço resultante de nova licitação realizada pela Administração e demais prejuízos a que der causa.

13. DA VINCULAÇÃO AO EDITAL E SEUS ANEXOS:

13.1. Os Anexos, assim, como respectivo contrato oriundo desta Licitação encontram-se estritamente vinculados ao Edital do Pregão Eletrônico nº 011/2021, sendo dispensável a reprodução de suas cláusulas.

Diadema, 08 de dezembro de 2021.

CRISTIANE DOS SANTOS
Pregoeira