



---

**Proc. Licitatório nº 004/2009**  
**PREGÃO PRESENCIAL Nº 002/2009**

---

A **COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO**, do Conselho Regional de Contabilidade do Espírito Santo, doravante denominado CRC-ES, de acordo com a Portaria CRC-ES nº. 046/2008, de 03 de novembro de 2008, leva ao conhecimento público que será realizada Licitação na modalidade de Pregão Presencial, do tipo **Menor Preço Global por lote** conforme descrito neste Edital e seu anexo, em conformidade com a Resolução CFC nº 1.033/05, aplicando-se o Decreto nº 3.555 de 08 de agosto de 2001 e a Lei 10.520 de 17 de julho de 2002, subsidiada pela Lei 8.666 de 21 de junho de 1993, nos casos não previstos na Resolução.

## **1 DA ABERTURA**

1.1 A Comissão receberá as propostas de preço em sessão pública, a ser realizada conforme abaixo mencionado:

a) Local: **RECEBIMENTO DAS PROPOSTAS DE PREÇO**

Sala do Plenário do CRC-ES localizado na Rua Alberto de Oliveira Santos, 42 –21º andar – Ed. Ames – Centro Vitória/ES.

b) **Data: 26/08/09**

c) **Horário: 09 hs**

1.2 Não havendo expediente ou ocorrendo qualquer fato superveniente que impeça a realização do certame na data marcada, a sessão será automaticamente transferida para o primeiro dia útil subsequente, no horário e local aqui estabelecido, desde que não haja comunicação do pregoeiro em contrário.

1.3 Para maiores informações ou esclarecimentos acerca deste Processo Licitatório, os interessados poderão entrar em contato pelo telefone (27) 3232-1600 no horário de 08:30 às 12 hs e de 14 às 17:30 hs, de segunda a sexta, ou ainda encaminhar pedido por escrito destinado à Comissão Permanente de Licitação, situada na sede deste CRC-ES.

## **2 DO OBJETO**

2.1 O presente Edital visa aquisição de móveis em geral conforme as condições estabelecidas aqui e no **Anexo I**.

## **3 DAS CONDIÇÕES PARA PARTICIPAÇÃO**

3.1 Poderão participar deste Pregão, os interessados que atenderem a todas as exigências, inclusive quanto à documentação, constantes deste Edital e seu anexo.

3.2 Não poderão participar, os interessados que se encontrem sob falência, concordata, concurso de credores, dissolução, liquidação ou em regime de consórcio, qualquer que seja sua forma de constituição, empresas estrangeiras que não funcionem no País, nem aqueles que tenham sido declarados inidôneos para licitar ou contratar com a Administração Pública ou punidos com suspensão do direito de licitar e



contratar pelo CRC-ES.

3.3 O Edital e seus elementos constitutivos encontram-se à disposição dos interessados, na recepção do CRC-ES ou no site [www.crc-es.org.br](http://www.crc-es.org.br).

#### 4 DO CREDENCIAMENTO

4.1 Os proponentes deverão se fazer representar para credenciamento junto ao Pregoeiro por um representante que, devidamente munido de documento que o credencie a participar deste procedimento licitatório, venha a responder por sua representada, devendo, ainda, no ato de entrega dos envelopes, identificar-se exibindo a Carteira de Identidade ou outro documento equivalente.

4.1.1 O credenciamento far-se-á através de instrumento público de procuração ou instrumento particular com firma reconhecida, **com poderes para formular ofertas e lances de preços e praticar todos os demais atos pertinentes ao certame, em nome do Proponente.** Em sendo sócio, proprietário, dirigente ou assemelhado da empresa proponente, deverá apresentar cópia do respectivo Estatuto ou Contrato Social, no qual estejam expressos seus poderes para exercer direitos e assumir obrigações em decorrência de tal investidura.

#### 5 DA PROPOSTA DE PREÇO

5.1 A Proposta de Preço e os documentos que a instruírem deverão ser apresentados no local, dia e hora determinados, em 2 (dois) envelopes devidamente fechados e rubricados no fecho, contendo em sua parte externa os dizeres:

**ENVELOPE Nº 01 – PROPOSTA DE PREÇO – Lote (s) ....**  
**PREGÃO PRESENCIAL Nº 002/2009**  
**RAZÃO SOCIAL DO PROPONENTE**

**ENVELOPE Nº 02 – DA DOCUMENTAÇÃO**  
**PREGÃO PRESENCIAL Nº 002/2009**  
**RAZÃO SOCIAL DO PROPONENTE**

5.2 Deverá ser apresentada em 01(uma) via, impressa, sem emendas, rasuras ou entrelinhas, preferencialmente em papel timbrado do proponente e redigida com clareza em língua portuguesa, salvo quanto a expressões técnicas de uso corrente, devidamente datada e assinada na última folha e rubricada nas demais, pelo proponente ou seu representante legal.

5.3 Indicar nome ou razão social do proponente, endereço completo, telefone, fax e endereço eletrônico (e-mail), este último se houver, para contato, bem como: nome, estado civil, profissão, CPF, Carteira de Identidade, domicílio e cargo na empresa, para fins de assinatura das Condições de fornecimento.

5.4 Ter validade não inferior a 60 (sessenta) dias corridos, a contar da data de sua apresentação.

5.5 A Proposta de Preço, deverá:



5.5.1 ser apresentada com os valores expressos em moeda corrente nacional. **Conter o preço unitário e total de cada item contido em cada lote.** O preço **global de cada lote** deverá ser expresso em algarismos e por extenso;

5.5.2 declarar expressamente que os preços contidos na proposta incluem todos os custos e despesas, sem se limitar a: custos diretos e indiretos, tributos incidentes, taxa de administração, materiais, serviços, encargos sociais, trabalhistas, seguros, frete, embalagens, lucro e outros necessários ao cumprimento integral do objeto deste Edital e seu anexo;

5.5.3 quaisquer tributos, custos e despesas diretos ou indiretos omitidos da proposta ou incorretamente cotados, serão considerados como inclusos nos preços, não sendo considerados pleitos de acréscimos a esse ou a qualquer título, devendo os serviços respectivos, serem fornecidos ao CRC-ES sem ônus adicionais;

5.5.4 Conter prazo de entrega de até 30 (trinta) dias contados a partir do recebimento da Ordem de Fornecimento.

**5.5.5 Conter prazo de garantia de 05 (cinco) anos estendida a todos os itens do Anexo I.**

5.6 Serão desclassificadas as propostas que não atenderem às exigências do presente Edital e seu anexo, sejam omissas ou apresentem irregularidades ou defeitos capazes de dificultar o julgamento.

5.7 A apresentação das propostas implicará na plena aceitação, por parte do proponente, das condições estabelecidas neste Edital e seu anexo.

## **6 DA HABILITAÇÃO**

6.1 Os Documentos de Habilitação deverão ser entregues em envelope individual, devidamente fechado e rubricado no fecho, identificado conforme indicado no item 5.1.

6.2 O licitante deverá apresentar os seguintes Documentos de Habilitação, para participar da presente licitação:

### **6.2.1 Relativos à Habilitação Jurídica:**

6.2.1.1 registro comercial, para empresa individual;

6.2.1.2 ato constitutivo, estatuto ou contrato social em vigor, devidamente registrado, para as sociedades comerciais, e, no caso de sociedades por ações, acompanhado dos documentos comprobatórios de eleição de seus administradores;

6.2.1.3 inscrição do ato constitutivo, devidamente registrado, acompanhado de prova da diretoria em exercício, para as sociedades civis e demais entidades;

6.2.1.4 decreto de autorização, em se tratando de empresa ou sociedade estrangeira em funcionamento no



## CRC - ES Conselho Regional de Contabilidade do Espírito Santo

País, e ato de registro ou autorização para funcionamento expedido pelo órgão competente, quando a atividade assim exigir.

### 6.2.2 Relativos à Regularidade Fiscal:

6.2.2.1 prova de inscrição no Cadastro Nacional de Pessoa Jurídica (CNPJ);

6.2.2.2 prova de inscrição no cadastro de contribuintes estadual ou municipal, se houver, relativa ao domicílio ou sede do licitante;

6.2.2.3 prova de regularidade perante as Fazendas Federal, Estadual e Municipal do domicílio ou sede do licitante;

6.2.2.4 prova de regularidade relativa ao Fundo de Garantia por Tempo de Serviço (FGTS), demonstrando situação regular no cumprimento dos encargos sociais instituídos por lei, dentro do prazo de validade;

6.2.2.5 prova de regularidade relativa à Seguridade Nacional (INSS), demonstrando situação regular no cumprimento dos encargos sociais instituídos por lei, dentro do prazo de validade;

### 6.2.3 Relativos à Qualificação Técnica:

6.2.3.1 03 (três) declarações expedidas por órgão público ou empresa privada, para as quais forneceu a contento mobiliário semelhante, que comprove o atendimento sem restrição, expedidos no prazo máximos de até 02 (dois) anos da data de abertura dos envelopes.

### 6.2.4 Relativos à Qualificação Econômico-Financeira:

6.2.4.1 Balanço Patrimonial e demais demonstrações contábeis do último exercício social, já exigíveis e apresentados na forma da Lei, que comprovem a boa situação financeira da empresa, vedada a sua substituição por balancetes ou balanços provisórios, podendo ser atualizados por índices oficiais quando encerrados há mais de 03 (três) meses da data de apresentação da proposta.

6.2.4.2 Certidão negativa de falência ou concordata, expedida pelo distribuidor da sede da pessoa jurídica, expedidos no prazo máximo de até 60 (sessenta) dias antecedentes a abertura desta licitação.

6.2.5 Declaração, sob as penalidades cabíveis, da inexistência de fato superveniente que possa impedir a sua habilitação neste certame, inclusive na vigência contratual caso venha a ser contratado pelo CRC-ES.

6.3 Cumprimento do disposto no inciso XXXIII do art. 7º da Constituição e na Lei nº 9.854, de 27 de outubro de 1999.

6.4 Declaração para microempresa e empresa de pequeno porte (conforme Modelo - **Anexo III**).

## 6.5 DISPOSIÇÕES GERAIS DA HABILITAÇÃO

6.5.1 Os documentos necessários à habilitação poderão ser apresentados em original, em qualquer



processo de cópia autenticada através de cartório competente, ou publicação em órgão da imprensa oficial ou de cópias simples, desde que acompanhadas dos originais para conferência pelo Pregoeiro.

6.5.2 A empresa ou sociedade estrangeira em funcionamento no país deverá apresentar também, o decreto de autorização ou o ato de registro ou autorização para funcionamento expedido pelo órgão competente, quando a atividade assim o exigir.

6.5.3 Não serão aceitos “protocolos de entrega” ou “solicitação de documento” em substituição aos documentos requeridos no presente Edital e seu anexo.

6.5.4 Se a documentação de habilitação não estiver completa e correta ou contrariar qualquer dispositivo deste Edital e seu anexo e, observado ainda o disposto nos itens 14.9 e 14.10 deste Edital, deverá o Pregoeiro considerar o proponente inabilitado.

6.5.5 Documentos apresentados com a validade expirada acarretarão a inabilitação do proponente.

## 7 DO RECEBIMENTO E DA ABERTURA DOS ENVELOPES

7.1 Declarada a abertura da sessão pelo Pregoeiro, não mais serão admitidos novos proponentes, dando início ao recebimento dos envelopes.

7.2 Aberta a sessão, os interessados ou seus representantes, apresentarão declaração dando ciência de que cumprem plenamente os requisitos de habilitação e entregarão os envelopes contendo a indicação do objeto e do preço oferecido, procedendo-se à sua imediata abertura e à verificação da conformidade das propostas com os requisitos estabelecidos no instrumento convocatório.

7.3 Serão abertos os envelopes contendo a "PROPOSTA DE PREÇO", sendo feita sua conferência e posterior rubrica.

## 8 DO JULGAMENTO DAS PROPOSTAS

8.1 Serão proclamados pelo Pregoeiro, o proponente que apresentar a proposta de **MENOR PREÇO GLOBAL**, e os que apresentarem as propostas com preços até 10% superiores àquele. Se não houver pelo menos três ofertas de acordo com essa condição, serão proclamados os proponentes que apresentarem as melhores ofertas, até no máximo de 3 (três) ofertas, quaisquer que sejam os preços oferecidos.

8.2 Aos licitantes proclamados conforme subitem 8.1, será dada oportunidade para nova disputa, por meio de lances verbais e sucessivos, de valores distintos e decrescentes em relação ao menor preço.

8.3 Não poderá haver desistência dos lances ofertados, sujeitando-se o proponente desistente às penalidades constantes no **item 13** deste Edital.

8.4 Após esse ato, será encerrada a etapa competitiva e ordenadas às ofertas definidas no objeto deste Edital e seu anexo, exclusivamente pelo critério de **menor preço por lote**.



8.5 Caso haja a participação de microempresas e empresas de pequeno porte e sua(s) proposta(s) apresentada(s) sejam iguais ou até 5% (cinco por cento) superiores à proposta detentora do melhor lance ou valor negociado, será assegurada a preferência de contratação, respeitado o seguinte:

8.5.1 A microempresa ou empresa de pequeno porte mais bem classificada poderá apresentar proposta de preço inferior àquela detentora do melhor lance ou valor negociado, situação em que será adjudicado em seu favor o objeto deste Pregão;

8.5.2 Não ocorrendo a contratação da microempresa ou empresa de pequeno porte, na forma do subitem anterior, serão convocados os licitantes remanescentes que porventura se enquadrem na hipótese desta Condição, na ordem classificatória, para o exercício do mesmo direito;

8.5.3 No caso de equivalência dos valores apresentados pelas microempresas e empresas de pequeno porte que se encontrem nos intervalos estabelecidos nesta Condição, será realizado sorteio entre elas para que se identifique àquela que primeiro poderá apresentar melhor oferta;

8.5.4 A microempresa ou empresa de pequeno porte mais bem classificada será convocada para apresentar nova proposta no prazo máximo de 5 (cinco) minutos após a solicitação do Pregoeiro, sob pena de preclusão;

8.5.6 Na hipótese da não contratação nos termos previstos nesta Condição, o objeto será adjudicado em favor da proposta originalmente vencedora do certame;

8.5.7 O disposto nesta Condição somente se aplicará quando a melhor oferta inicial não tiver sido apresentada por microempresa ou empresa de pequeno porte;

8.5.8 Para os fins do disposto neste Edital a microempresa ou empresa de pequeno porte que desejar usufruir o tratamento favorecido estabelecido pela Lei Complementar nº. 123/2006, deverá encaminhar a este Conselho a declaração do **Anexo III** juntamente com os demais documentos necessários para habilitação, tudo conforme o artigo 11 do Decreto Federal nº. 6.204/2007.

8.6 Havendo aceitação da proposta classificada em primeiro lugar quanto à compatibilidade de preço, o Pregoeiro solicitará da respectiva licitante o encaminhamento dos documentos de habilitação.

8.7 Se a oferta não for aceitável ou se o proponente não atender às exigências editalícias, o Pregoeiro examinará as ofertas subsequentes, na ordem de classificação, até a apuração de uma proposta, sendo o respectivo proponente declarado vencedor e a ele adjudicado o objeto deste Edital e seu anexo.

8.8 Da reunião, lavrar-se-á ata circunstanciada, na qual serão registradas as ocorrências relevantes e que, ao final, será assinada pelo Pregoeiro, equipe de apoio e os licitantes presentes.

8.9 Verificando-se, no curso da análise, o descumprimento de requisitos estabelecidos neste Edital e seu anexo, a Proposta será desclassificada.

8.10 Em caso de divergência entre informações contidas em documentação impressa e na Proposta específica, prevalecerão as da proposta.



## 9 DAS AMOSTRAS E ENTREGA DOS MÓVEIS

9.1 A licitante vencedora deverá apresentar à Administração do CRC-ES, no prazo de 02 (dois) dias corridos, a contar da data de realização do certame, amostra montada, que estará sujeita à desmontagem, de pelo menos:

9.1.1 1(uma) das mesas dos Itens 15 ao 19, no padrão especificado e 01(um) gaveteiro especificado no Item 01;

9.1.2 1(um) armário do mesmo padrão das especificações do Item 02

9.1.2 1(uma) cadeira do mesmo padrão das especificadas do Item 29;

9.1.3 1(uma) cadeira do mesmo padrão das especificadas do Item 30;

9.1.4 1(uma) cadeira do mesmo padrão das especificadas do Item 31;

9.1.5 1(uma) cadeira do mesmo padrão das especificadas do Item 35;

9.2 Caso o protótipo seja rejeitado, será dada oportunidade única para que seja adequado às especificações exigidas pela Administração do CRC-ES.

9.3 Caso o novo protótipo também seja rejeitado, a critério da Administração, será considerado inexecução parcial ou total da obrigação, sendo cabível a aplicação das sanções constantes na Item 13 deste edital.

9.4 Os critérios adotados para análise e posterior aprovação das protótipos são:

9.4.1 Análise de conformidade com o projeto do **Anexo II**;

9.4.2 Análise de conformidade com as especificações em anexo;

9.4.3 Análise de qualidade de materiais similares utilizados para a fabricação dos mobiliários;

9.4.4 Análise de acabamento.

9.5 O mobiliário deverá apresentar aparência homogênea, com superfícies lisas, sem riscos ou bolhas causadas por umidade;

9.6 Os protótipos dos mobiliários deverão ser encaminhados à sede do CRC-ES, na Rua Alberto de Oliveira Santos, 42/20º andar, no horário das 09 às 17 horas.

9.7 Aprovados os protótipos será enviada Ordem de Fornecimento e a licitante vencedora deverá entregar os móveis montados em até 30 dias corridos, na nova sede do CRC-ES, localizada na Av. Vitória, 2850 – Bento Ferreira, Vitória/ES.



9.8 Na ocasião da entrega deverá ser agendado horário previamente através do telefone (27) 3232-1600 - Marchezini ou Maria.

## 10 DA IMPUGNAÇÃO DO ATO CONVOCATÓRIO

10.1 Até dois dias úteis antes da data fixada para recebimento das propostas, qualquer pessoa poderá solicitar esclarecimentos, providências ou impugnar o ato convocatório do pregão.

## 11 DOS RECURSOS

11.1 Todos os recursos serão interpostos no final da sessão, com registro em ata da síntese das suas razões e contra-razões, podendo os interessados juntar memoriais no prazo de 03 (três) dias úteis.

11.2 Em casos especiais, quando complexas as questões debatidas, o Pregoeiro concederá, àqueles que manifestarem a intenção de recorrer, prazo suficiente para apresentação das correspondentes razões, ficando os demais desde logo intimados para apresentar contra-razões em igual número de dias, que começarão a contar do término do prazo do recorrente, sendo-lhes assegurada vista imediata dos autos.

11.3 O recurso contra decisão do Pregoeiro não terá efeito suspensivo.

11.4 O acolhimento do recurso importará a invalidação apenas dos atos insuscetíveis de aproveitamento.

11.5 Os autos do processo permanecerão com vista franqueada aos interessados, no Setor de Compras do Conselho Regional de Contabilidade do Espírito Santo.

## 12 DA DOTAÇÃO ORÇAMENTÁRIA E DO PAGAMENTO

12.1 As despesas decorrentes da contratação, objeto desta Licitação, correrão à conta do recurso – 4.1.2.01 - Móveis e Utensílios de Escritório, aprovado no orçamento para o exercício de 2009.

12.2 De acordo com o artigo 64 da lei nº 9430, de 27.12.96, os pagamentos efetuados por órgãos, autarquias e fundações da administração pública federal a pessoas jurídicas, pelo fornecimento de bens ou prestação de serviços, estão sujeitos à incidência, na fonte, do **imposto sobre a renda, da contribuição social sobre o lucro líquido, da contribuição para seguridade social – Cofins e da Contribuição para o Pis/Pasep.**

12.2.1 A tabela de bens e serviços a que se refere o item anterior está à disposição de todos os interessados no site da Receita Federal [www.receita.fazenda.gov.br](http://www.receita.fazenda.gov.br), (INs SRF nº 480, de 15 de dezembro de 2004, nº 539, de 25 de abril de 2005 e nº 791, de 10 de dezembro de 2007 – DOU de 29/12/2004, 27/04/2005 e 12/12/2007) e por ocasião do pagamento, conforme o caso, todos os impostos serão retidos na fonte conforme a legislação vigente.

12.2.2 Além do recebimento/aceite dos produtos e/ou execução dos serviços, a Nota Fiscal deverá ser formulada, já constando os impostos que serão retidos, sob pena de devolução para correção, contando-se o prazo para o pagamento a partir do recebimento regular da mesma (INs SRF nº 480, de 15 de



## CRC - ES Conselho Regional de Contabilidade do Espírito Santo

dezembro de 2004, nº 539, de 25 de abril de 2005 e nº 791, de 10 de dezembro de 2007 – DOU de 29/12/2004, 27/04/2005 e 12/12/2007).

12.2.3 Se a empresa vencedora for Optante pelo Simples deverá apresentar juntamente com a Nota/Fatura a Declaração a que se refere o Anexo IV da IN nº 791 de 10 de dezembro de 2007.

12.3 O pagamento decorrente da prestação do serviço / fornecimento a que se refere o presente ato convocatório, será efetuado em até 10 dias úteis após recebimento e aceitação da Nota Fiscal e/ou Fatura correspondentes.

12.4 Não serão aceitas cobranças de títulos através do sistema bancário, ou negociados com terceiros, inclusive “Factoring”;

### **13 DAS SANÇÕES ADMINISTRATIVAS**

13.1 Se o proponente vencedor recusar-se a assinar o contrato injustificadamente, a sessão será retomada e os demais proponentes chamados, na ordem de classificação, para fazê-lo nas mesmas condições da proposta vencedora, sujeitando-se o proponente desistente às penalidades seguintes, sem prejuízo da aplicação de outras cabíveis:

13.1.1 Advertência;

13.1.2 Multa administrativa, cumulável com as demais sanções:

a) de 0,5% (meio por cento) por dia de atraso, até o limite de 20% (vinte por cento), incidente sobre o valor total da entrega em atraso;

b) de 10% (dez por cento) sobre o valor estimado da contratação no caso de inexecução ou descumprimento de dispositivo contratual não enquadrável na hipótese acima;

13.1.3 suspensão temporária de participação em licitações e impedimento de contratar com o CRC-ES, por prazo não superior a 2 (dois) anos; e,

13.1.4 declaração de inidoneidade para licitar ou contratar com a Administração Pública enquanto perdurarem os motivos determinantes da punição ou até que seja promovida a reabilitação perante o CRC-ES.

### **14 DAS DISPOSIÇÕES GERAIS**

14.1 É facultado ao CRC-ES, quando o convocado não cumprir o prazo e condições estabelecidas, convocar os proponentes remanescentes, na ordem de classificação, para fazê-lo em igual prazo e nas mesmas condições propostas pelo primeiro classificado, inclusive quanto aos preços, ou revogar o Pregão Presencial.

14.3 É facultado ao Pregoeiro ou autoridade superior, em qualquer fase da licitação, a promoção de diligência destinada a esclarecer ou complementar a instrução do processo.



14.4 Fica assegurado ao CRC-ES o direito de, no interesse da Administração, anular ou revogar, a qualquer tempo, no todo ou em parte, a presente licitação, dando ciência aos participantes, na forma da legislação vigente;

14.5 Os proponentes assumem todos os custos de preparação e apresentação de suas propostas e o CRC-ES não será, em nenhum caso, responsável por esses custos, independentemente da condução ou do resultado do processo licitatório.

14.6 Os proponentes são responsáveis pela fidelidade e legitimidade das informações e dos documentos apresentados em qualquer fase da licitação.

14.7 Após apresentação da proposta, não caberá desistência, salvo por motivo justo decorrente de fato superveniente e aceito pelo Pregoeiro.

14.8 O proponente que vier a ser contratado, ficará obrigado a aceitar, nas mesmas condições contratuais, os acréscimos ou supressões que se fizerem necessários, até 25% (vinte e cinco por cento) do valor inicial atualizado do contrato.

14.9 O desatendimento de exigências formais não essenciais não importará no afastamento do proponente, desde que sejam possíveis a aferição da sua qualificação e a exata compreensão da sua proposta durante a realização da sessão pública de pregão.

14.10 As normas que disciplinam este pregão serão sempre interpretadas em favor da ampliação da disputa entre os interessados, sem comprometimento da segurança do futuro contrato.

14.11 O foro para dirimir questões relativas ao presente Edital, será o foro de Vitória/ES, a Justiça Federal, Seção Judiciária de Vitória/ES, com exclusão de qualquer outro.

Vitória, 18 de Agosto de 2009.

**DELIANI FEHELBERG**  
Pregoeira CRC-ES



**Proc. Licitatório nº 004/2009**  
**PREGÃO PRESENCIAL Nº 002/2009**  
**ANEXO I**

**1. DO OBJETO**

1.1 O presente edital visa a aquisição de móveis para escritório em geral entregues e montados na nova sede do CRC-ES, localizada na Av. Vitória, 2850, Bento Ferreira – Vitória/ES, de acordo com a quantidade e especificações dos lotes a seguir.

1.2 As cores dos armários e mesas e do revestimento das cadeiras e poltronas serão definidos pela Administração do CRC-ES.

1.3 As cadeiras e poltronas serão revestidas em vinil automotivo, com forro em jérsei misto de 50% algodão e 50% poliéster recoberto de cloreto vinílico. Espessura: 1,0 +- 0,1mm na cor a ser definida posteriormente.

**LOTE I**

<b>ITEM</b>	<b>QUANTIDADE</b>	<b>MÓVEL</b>
01	37	Gaveteiro volante com 03 gavetas
02	15	Armário alto com duas portas
03	06	Armário baixo com duas portas
04	01	Mesa de reta de 120x60cm
06, 07 e 08	09	Mesa de união 140x80cm
05, 09, 10, 11	08	Mesa de união 100x80cm
12	01	Mesa de reunião oval 180x100cm
13	03	Mesa de reunião quadrada 160x100cm
14	02	Mesa de reunião redonda 100cm
15	13	Estação de trabalho 140x140cm
16	03	Estação de trabalho 120x140cm
17	03	Estação de trabalho 140x120cm
18	01	Estação de trabalho 160x140cm
19	02	Estação de trabalho 140x160cm
20	01	Mesa em "L" 240x160cm
21	07	Mesa em "L" para interlocução 160x120cm
22	06	Mesa em "L" para interlocução de 120x160cm
23 e 24	08	Painel divisório de mesa 140x100cm
25	05	Painel divisório de mesa 120x100cm
26 e 27	03	Painel divisório de mesa 120x120cm
28	02	Mesa baixa de canto
29	52	Poltrona giratória com braços
30	37	Cadeira fixa para interlocução
31	42	Cadeira giratória com braços
32	01	Sofá para espera 01 lugar
33	01	Sofá para espera 03 lugares

34	01	Poltrona giratória com espaldar alto
----	----	--------------------------------------

## DAS ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

### **ITEM 01: GAVETEIRO VOLANTE**

Tampo, confeccionado em aglomerado de madeira termo estabilizado, com 25mm de espessura, com ambas as faces revestidas em laminado melamínico de baixa pressão (BP). Os bordos são encabeçados em fita de poliestireno de espessura 2mm, colada com adesivo hot melt. 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 confeccionada em aglomerado de madeira termo-estabilizado, com 18mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP). Puxadores de aço tipo alça. Os bordos da frente da gaveta são encabeçados em fita de poliestireno de espessura 2mm, coladas com adesivo hot melt. O gaveteiro é dotado de fechadura com trava simultânea das gavetas e as mesmas deslizam sobre corredeiras metálicas com roldanas de nylon. formado por 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. Acabamento com rodízios duplos de 50mm em polipropileno.

### **ITEM 02: ARMARIO DIRETOR**

**Descrição:** Armário alto com duas portas, tampo superior confeccionado em MDP termo-estabilizado, com 25mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP). Todos os bordos com encabeçamento em fita de poliestireno de espessura 2,5mm, coladas com adesivo hot melt a 220º, e furações para cavilha e a receber o corpo do armário.

Portas confeccionadas em MDP termo-estabilizado, com 18mm 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 com adesivo hot melt. As portas sustentam-se em dobradiças de pressão c/ abertura de 95º tipo de giro, sendo as mesmas dotadas de puxadores em aço tipo alça e a porta direita com fechadura frontal superior tipo lingüeta.

Corpo (laterais, fundo, tampo inferior, 3 prateleiras móveis e 1 prateleira fixa) confeccionado em MDP termo-estabilizado, com 18mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão, sendo os bordos do conjunto com encabeçamento em fita de poliestireno de espessura 2mm, colada com adesivo hot melt A 220º. As laterais devem ter furação para regulagem de prateleiras, e os parafusos de montagem devem ser parafusos ocultos tipo girofix.

Base em tubo de aço 20x20x1,2mm, submetido a um pré tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em 200º curado em estufa de no mínimo 15 minutos e formado camadas de 90 a 120 microns. Acabamento com sapatas niveladoras em nylon injetado com pino central em aço rosca 1/4 direto na base de aço corrigindo possíveis desníveis do piso.

Armário méd.: L 800 x P 400 x H 1600

### **ITEM 03: ARMARIO SECRETARIA**

**Descrição:** Armário baixo com duas portas, tampo superior confeccionado em MDP termo-estabilizado, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP). Todos os bordos com encabeçamento em fita de poliestireno de espessura 2,5mm, coladas com adesivo hot melt a 220º.

Portas confeccionadas em MDP termo-estabilizado, com 18mm 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 com adesivo hot melt. As portas sustentam-se em dobradiças de pressão c/ abertura de 95º modelo Zamak, sendo as mesmas dotadas de puxadores em aço tipo alça e a porta direita com fechadura frontal superior tipo lingüeta.

Corpo (laterais, fundo, tampo inferior, 1 prateleira móvel) confeccionado em MDP termo-estabilizado, com 18mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão, sendo os bordos do conjunto com encabeçamento em fita de poliestireno de espessura 2mm, colada com adesivo hot melt a 220º. As laterais devem ter furação para regulagem de prateleiras, e os parafusos de montagem devem ser parafusos ocultos tipo girofix.

Base em tubo de aço fechado 20x20x1,2mm, submetido a um pré tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 220º curado em estufa de no mínimo 15 minutos e formação de 90 a 120 microns. Acabamento com sapatas niveladoras em nylon injetado com pino central em aço rosca M6 direto na base de aço corrigindo possíveis desníveis do piso.

Armário méd: L 800 x P 600 x H 740 mm.

#### **ITEM 04: MESA DE OPERAÇÃO**

**Descrição:** Tampo confeccionado em aglomerado de madeira de alta densidade termo-estabilizado, com espessura mínima de 25mm, revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão, semifosco e anti-reflexo. Os bordos são encabeçados em fita de poliestireno de espessura 2,5mm, colada com adesivo hot melt, méd. 1200x600x740.

Painel frontal estrutural e de privacidade confeccionado em aglomerado de madeira de alta densidade termo-estabilizado, com espessura mínima de 18mm, revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão, semifosco e anti-reflexo, sendo o bordo inferior encabeçado em fita de poliestireno de espessura 2mm, colada com adesivo hot melt, fixado na base através de parafuso ¼" X 2.½" e porca cilíndrica ¼". Calha de aço em todo o comprimento do painel, construída em chapa de aço com espessura mínima de 0,60mm, dobrada e estampada com três dutos para passagem de fiação, e três furos redondos para o acoplamento de tomadas individuais.

Estruturas laterais formadas por tubos e chapas metálicas, com a base superior em tubo de aço 30x20mm, fixada ao tampo da mesa por dois parafusos auto-atarrachantes tipo mitofix 4x25mm, a base inferior em chapa de aço repuxada curva, dispensando desta forma o uso de ponteiros de PVC, com espessura mínima de 1,5mm, e a coluna de sustentação composta por dois tubos redondos verticais paralelos, na medida de 32x1,2mm, distantes entre si 120mm de centro a centro, resultando em uma largura final de 150mm, e por duas chapas com espessura mínima de 0,90mm, fixadas aos tubos, sendo uma interna, lisa e fixa; e a outra externa, com estampo perfurado em toda a sua área e removível, de saque frontal, que possibilita a passagem de cabos por duto vertical interno do solo até o tampo da mesa, sendo todo o conjunto submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 230º C. Acabamento com sapatas niveladoras com diâmetro de 6,35 milímetros e antiderrapantes, em polietileno

de alta densidade, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. O acesso do cabeamento ao tampo deverá dar-se por meio de três orifícios redondos de diâmetro 60mm, acabados com passa cabos de PVC rígido, com tampa removível e abertura para passagem de cabos.

#### **ITEM 05: MESA DE UNIÃO 1000 X 800mm**

**Descrição:** Tampo confeccionado em aglomerado de madeira de alta densidade termo-estabilizado, com espessura mínima de 25mm, revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão, semifosco e anti-reflexo. Os bordos são encabeçados em fita de poliestireno de espessura 2,5mm, colada com adesivo hot melt, méd. 1000x800x740.

Painel frontal estrutural e de privacidade confeccionado em aglomerado de madeira de alta densidade termo-estabilizado, com espessura mínima de 18mm, revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão, semifosco e anti-reflexo, sendo o bordo inferior encabeçado em fita de poliestireno de espessura 2mm, colada com adesivo hot melt, fixado na base através de parafuso ¼" X 2.½" e porca cilíndrica ¼". Calha de aço em todo o comprimento do painel, construída em chapa de aço com espessura mínima de 0,60mm, dobrada e estampada com três dutos para passagem de fiação, e três furos redondos para o acoplamento de tomadas individuais.

Estruturas laterais formadas por tubos e chapas metálicas, com a base superior em tubo de aço 30x20mm, fixada ao tampo da mesa por dois parafusos auto-atarrachantes tipo mitofix 4x25mm, a base inferior em chapa de aço repuxada curva, dispensando desta forma o uso de ponteiras de PVC, com espessura mínima de 1,5mm, e a coluna de sustentação composta por dois tubos redondos verticais paralelos, na medida de 32x1,2mm, distantes entre si 120mm de centro a centro, resultando em uma largura final de 150mm, e por duas chapas com espessura mínima de 0,90mm, fixadas aos tubos, sendo uma interna, lisa e fixa; e a outra externa, com estampo perfurado em toda a sua área e removível, de saque frontal, que possibilita a passagem de cabos por duto vertical interno do solo até o tampo da mesa, sendo todo o conjunto submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 230º C. Acabamento com sapatas niveladoras com diâmetro de 6,35 milímetros e antiderrapantes, em polietileno de alta densidade, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. O acesso do cabeamento ao tampo deverá dar-se por meio de três orifícios redondos de diâmetro 60mm, acabados com passa cabos de PVC rígido, com tampa removível e abertura para passagem de cabos.

#### **ITEM 06: MESA DE OPERAÇÃO**

**Descrição:** Tampo confeccionado em aglomerado de madeira de alta densidade termo-estabilizado, com espessura mínima de 25mm, revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão, semifosco e anti-reflexo. Os bordos são encabeçados em fita de poliestireno de espessura 2,5mm, colada com adesivo hot melt, méd. 1400x800x740.

Painel frontal estrutural e de privacidade confeccionado em aglomerado de madeira de alta densidade termo-estabilizado, com espessura mínima de 18mm, revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão, semifosco e anti-reflexo, sendo o bordo inferior encabeçado em fita de poliestireno de espessura 2 mm, colada com adesivo hot melt, fixado na base através de parafuso ¼" X 2.½" e porca cilíndrica ¼". Calha de aço em todo o comprimento do painel, construída em chapa de aço com espessura mínima de 0,60mm, dobrada e estampada com três dutos para passagem de fiação, e três

furos redondos para o acoplamento de tomadas individuais.

Estruturas laterais formadas por tubos e chapas metálicas, com a base superior em tubo de aço 30x20mm, fixada ao tampo da mesa por dois parafusos auto-atarrachantes tipo mitofix 4x25mm, a base inferior em chapa de aço repuxada curva, dispensando desta forma o uso de ponteiras de PVC, com espessura mínima de 1,5mm, e a coluna de sustentação composta por dois tubos redondos verticais paralelos, na medida de 32x1,2mm, distantes entre si 120mm de centro a centro, resultando em uma largura final de 150mm, e por duas chapas com espessura mínima de 0,90mm, fixadas aos tubos, sendo uma interna, lisa e fixa; e a outra externa, com estampo perfurado em toda a sua área e removível, de saque frontal, que possibilita a passagem de cabos por duto vertical interno do solo até o tampo da mesa, sendo todo o conjunto submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 230º C. Acabamento com sapatas niveladoras com diâmetro de 6,35 milímetros e antiderrapantes, em polietileno de alta densidade, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. O acesso do cabeamento ao tampo deverá dar-se por meio de três orifícios redondos de diâmetro 60mm, acabados com passa cabos de PVC rígido, com tampa removível e abertura para passagem de cabos.

#### **ITEM 07: MESA DE OPERAÇÃO**

**Descrição:** Tampo confeccionado em aglomerado de madeira de alta densidade termo-estabilizado, com espessura mínima de 25mm, revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão, semifosco e anti-reflexo. Os bordos são encabeçados em fita de poliestireno de espessura 2,5mm, colada com adesivo hot melt, méd. 1400x800x740.

Painel frontal estrutural e de privacidade confeccionado em aglomerado de madeira de alta densidade termo-estabilizado, com espessura mínima de 18mm, revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão, semifosco e anti-reflexo, sendo o bordo inferior encabeçado em fita de poliestireno de espessura 2mm, colada com adesivo hot melt, fixado na base através de parafuso ¼" X 2.½" e porca cilíndrica ¼". Calha de aço em todo o comprimento do painel, construída em chapa de aço com espessura mínima de 0,60mm, dobrada e estampada com três dutos para passagem de fiação, e três furos redondos para o acoplamento de tomadas individuais.

Estruturas laterais formadas por tubos e chapas metálicas, com a base superior em tubo de aço 30x20mm, fixada ao tampo da mesa por dois parafusos auto-atarrachantes tipo mitofix 4x25mm, a base inferior em chapa de aço repuxada curva, dispensando desta forma o uso de ponteiras de PVC, com espessura mínima de 1,5mm, e a coluna de sustentação composta por dois tubos redondos verticais paralelos, na medida de 32x1,2mm, distantes entre si 120mm de centro a centro, resultando em uma largura final de 150mm, e por duas chapas com espessura mínima de 0,90mm, fixadas aos tubos, sendo uma interna, lisa e fixa; e a outra externa, com estampo perfurado em toda a sua área e removível, de saque frontal, que possibilita a passagem de cabos por duto vertical interno do solo até o tampo da mesa, sendo todo o conjunto submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 230º C. Acabamento com sapatas niveladoras com diâmetro de 6,35 milímetros e antiderrapantes, em polietileno de alta densidade, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. O acesso do cabeamento ao tampo deverá dar-se por meio de três orifícios redondos de diâmetro 60mm, acabados com passa cabos de PVC rígido, com tampa removível e abertura para passagem de cabos.

### **ITEM 08: MESA DE OPERAÇÃO**

**Descrição:** Tampo confeccionado em aglomerado de madeira de alta densidade termo-estabilizado, com espessura mínima de 25mm, revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão, semifosco e anti-reflexo. Os bordos são encabeçados em fita de poliestireno de espessura 2,5mm, colada com adesivo hot melt, méd. 1400x800x740 (A dimensão da estação de trabalho deverá ser exata, para atender as medidas do órgão solicitante).

Painel frontal estrutural e de privacidade confeccionado em aglomerado de madeira de alta densidade termo-estabilizado, com espessura mínima de 18mm, revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão, semifosco e anti-reflexo, sendo o bordo inferior encabeçado em fita de poliestireno de espessura 2mm, colada com adesivo hot melt, fixado na base através de parafuso ¼" X 2.½" e porca cilíndrica ¼". Calha de aço em todo o comprimento do painel, construída em chapa de aço com espessura mínima de 0,60mm, dobrada e estampada com três dutos para passagem de fiação, e três furos redondos para o acoplamento de tomadas individuais.

Estruturas laterais formadas por tubos e chapas metálicas, com a base superior em tubo de aço 30x20mm, fixada ao tampo da mesa por dois parafusos auto-atarrachantes tipo mitofix 4x25 mm, a base inferior em chapa de aço repuxada curva, dispensando desta forma o uso de ponteiras de PVC, com espessura mínima de 1,5mm, e a coluna de sustentação composta por dois tubos redondos verticais paralelos, na medida de 32x1,2mm, distantes entre si 120mm de centro a centro, resultando em uma largura final de 150mm, e por duas chapas com espessura mínima de 0,90mm, fixadas aos tubos, sendo uma interna, lisa e fixa; e a outra externa, com estampo perfurado em toda a sua área e removível, de saque frontal, que possibilita a passagem de cabos por duto vertical interno do solo até o tampo da mesa, sendo todo o conjunto submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 230º C. Acabamento com sapatas niveladoras com diâmetro de 6,35 milímetros e antiderrapantes, em polietileno de alta densidade, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. O acesso do cabeamento ao tampo deverá dar-se por meio de três orifícios redondos de diâmetro 60mm, acabados com passa cabos de PVC rígido, com tampa removível e abertura para passagem de cabos.

### **ITEM 09: MESA DE UNIÃO 1000 X 800mm**

**Descrição:** Tampo confeccionado em aglomerado de madeira de alta densidade termo-estabilizado, com espessura mínima de 25mm, revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão na cor ovo, semifosco e anti-reflexo. Os bordos são encabeçados em fita de poliestireno de espessura 2,5mm, colada com adesivo hot melt, méd. 1000x800x740.

Painel frontal estrutural e de privacidade confeccionado em aglomerado de madeira de alta densidade termo-estabilizado, com espessura mínima de 18mm, revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão, semifosco e anti-reflexo, sendo o bordo inferior encabeçado em fita de poliestireno de espessura 2mm, colada com adesivo hot melt, fixado na base através de parafuso ¼" X 2.½" e porca cilíndrica ¼". Calha de aço em todo o comprimento do painel, construída em chapa de aço com espessura mínima de 0,60mm, dobrada e estampada com três dutos para passagem de fiação, e três furos redondos para o acoplamento de tomadas individuais.

Estruturas laterais formadas por tubos e chapas metálicas, com a base superior em tubo de aço 30x20mm, fixada ao tampo da mesa por dois parafusos auto-atarrachantes tipo mitofix 4x25mm, a base inferior em chapa de aço repuxada curva, dispensando desta forma o uso de ponteiras de PVC, com espessura

mínima de 1,5mm, e a coluna de sustentação composta por dois tubos redondos verticais paralelos, na medida de 32x1,2mm, distantes entre si 120mm de centro a centro, resultando em uma largura final de 150mm, e por duas chapas com espessura mínima de 0,90mm, fixadas aos tubos, sendo uma interna, lisa e fixa; e a outra externa, com estampo perfurado em toda a sua área e removível, de saque frontal, que possibilita a passagem de cabos por duto vertical interno do solo até o tampo da mesa, sendo todo o conjunto submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 230º C. Acabamento com sapatas niveladoras com diâmetro de 6,35 milímetros e antiderrapantes, em polietileno de alta densidade, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. O acesso do cabeamento ao tampo deverá dar-se por meio de três orifícios redondos de diâmetro 60mm, acabados com passa cabos de PVC rígido, com tampa removível e abertura para passagem de cabos.

#### **ITEM 10: MESA DE UNIÃO 1000 X 800mm**

**Descrição:** Tampo confeccionado em aglomerado de madeira de alta densidade termo-estabilizado, com espessura mínima de 25mm, revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão, semifosco e anti-reflexo. Os bordos são encabeçados em fita de poliestireno de espessura 2,5mm, colada com adesivo hot melt, méd. 1000x800x740.

Painel frontal estrutural e de privacidade confeccionado em aglomerado de madeira de alta densidade termo-estabilizado, com espessura mínima de 18mm, revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão, semifosco e anti-reflexo, sendo o bordo inferior encabeçado em fita de poliestireno de espessura 2mm, colada com adesivo hot melt, fixado na base através de parafuso ¼” X 2.½” e porca cilíndrica ¼”. Calha de aço em todo o comprimento do painel, construída em chapa de aço com espessura mínima de 0,60mm, dobrada e estampada com três dutos para passagem de fiação, e três furos redondos para o acoplamento de tomadas individuais.

Estruturas laterais formadas por tubos e chapas metálicas, com a base superior em tubo de aço 30x20mm, fixada ao tampo da mesa por dois parafusos auto-atarrachantes tipo mitofix 4x25mm, a base inferior em chapa de aço repuxada curva, dispensando desta forma o uso de ponteiras de PVC, com espessura mínima de 1,5mm, e a coluna de sustentação composta por dois tubos redondos verticais paralelos, na medida de 32x1,2mm, distantes entre si 120mm de centro a centro, resultando em uma largura final de 150mm, e por duas chapas com espessura mínima de 0,90mm, fixadas aos tubos, sendo uma interna, lisa e fixa; e a outra externa, com estampo perfurado em toda a sua área e removível, de saque frontal, que possibilita a passagem de cabos por duto vertical interno do solo até o tampo da mesa, sendo todo o conjunto submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 230º C. Acabamento com sapatas niveladoras com diâmetro de 6,35 milímetros e antiderrapantes, em polietileno de alta densidade, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. O acesso do cabeamento ao tampo deverá dar-se por meio de três orifícios redondos de diâmetro 60mm, acabados com passa cabos de PVC rígido, com tampa removível e abertura para passagem de cabos.

#### **ITEM 11: MESA DE UNIÃO 1000 X 800mm**

**Descrição:** Tampo confeccionado em aglomerado de madeira de alta densidade termo-estabilizado, com espessura mínima de 25mm, revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão,

semifosco e anti-reflexo. Os bordos são encabeçados em fita de poliestireno de espessura 2,5mm, colada com adesivo hot melt, méd. 1000x800x740.

Painel frontal estrutural e de privacidade confeccionado em aglomerado de madeira de alta densidade termo-estabilizado, com espessura mínima de 18mm, revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão, semifosco e anti-reflexo, sendo o bordo inferior encabeçado em fita de poliestireno de espessura 2mm, colada com adesivo hot melt, fixado na base através de parafuso ¼" X 2.½" e porca cilíndrica ¼". Calha de aço em todo o comprimento do painel, construída em chapa de aço com espessura mínima de 0,60mm, dobrada e estampada com três dutos para passagem de fiação, e três furos redondos para o acoplamento de tomadas individuais.

Estruturas laterais formadas por tubos e chapas metálicas, com a base superior em tubo de aço 30x20mm, fixada ao tampo da mesa por dois parafusos auto-atarrachantes tipo mitofix 4x25mm, a base inferior em chapa de aço repuxada curva, dispensando desta forma o uso de ponteiras de PVC, com espessura mínima de 1,5mm, e a coluna de sustentação composta por dois tubos redondos verticais paralelos, na medida de 32x1,2mm, distantes entre si 120mm de centro a centro, resultando em uma largura final de 150mm, e por duas chapas com espessura mínima de 0,90mm, fixadas aos tubos, sendo uma interna, lisa e fixa; e a outra externa, com estampo perfurado em toda a sua área e removível, de saque frontal, que possibilita a passagem de cabos por duto vertical interno do solo até o tampo da mesa, sendo todo o conjunto submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 230º C. Acabamento com sapatas niveladoras com diâmetro de 6,35 milímetros e antiderrapantes, em polietileno de alta densidade, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. O acesso do cabeamento ao tampo deverá dar-se por meio de três orifícios redondos de diâmetro 60mm, acabados com passa cabos de PVC rígido, com tampa removível e abertura para passagem de cabos.

## **ITEM 12: MESA REUNIÃO OVAL**

**Descrição:** Mesa reunião oval, tampo confeccionado em MDP de alta densidade termo-estabilizado, com espessura mínima de 25mm, revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão (BP), sendo tampo em formato retangular todos os bordos são encabeçado com fita de poliestireno 2,5mm, coladas com adesivo hot melt a 220º, com buchas em Zamak cravados sob o tampo para fixação das estruturas.

Painel frontal estrutural e de privacidade confeccionado em aglomerado de madeira de alta densidade termo-estabilizado, com espessura mínima de 18mm, revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão (BP), sendo o bordo inferior encabeçado em fita de poliestireno de espessura 2mm, colada com adesivo hot melt a 220º, fixado as estruturas laterais através pinos e bucha de pressão mini fix.

Estrutura formada por tubos, com a base superior em tubos de aço 30x20mm, a base inferior em chapa de aço repuxada curva dispensando desta forma o uso de ponteiras de PVC, com espessura mínima de 1,2mm, e a coluna de sustentação composta por um conjunto de chapas com 0,90mm de espessura opcional, sendo as duas de saque frontal perfurada, e 2 tubos redondos paralelos, na medida de 30x1,2mm, resultando em uma largura final de 150mm com dutos para passagem de fiação, base inferior em chapa repuxada dispensando o uso de ponteiras, sendo todo o conjunto submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 230º, formando camadas de 90 a 120 microns. Acabamento com sapatas niveladoras em nylon injetado, com pino central em aço e diâmetro 1 ¼ ,



corrigindo possíveis desníveis do piso.  
Mesa méd: L 1800 x P 1000 x H 740 mm

### **ITEM 13: MESA REUNIÃO RETANGULAR**

**Descrição:** Mesa reunião retangular, tampo confeccionado em MDP de alta densidade termo-estabilizado, com espessura mínima de 25mm, revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão (BP), sendo tampo em formato retangular todos os bordos são encabeçado com fita de poliestireno 2,5mm, coladas com adesivo hot melt a 220º, com buchas em Zamak cravados sob o tampo para fixação das estruturas.

Painel frontal estrutural e de privacidade confeccionado em aglomerado de madeira de alta densidade termo-estabilizado, com espessura mínima de 18mm, revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão (BP), sendo o bordo inferior encabeçado em fita de poliestireno de espessura 2mm, colada com adesivo hot melt a 220º, fixado as estruturas laterais através pinos e bucha de pressão mini fix.

Estrutura formada por tubos, com a base superior em tubos de aço 30x20mm, a base inferior em chapa de aço repuxada curva dispensando desta forma o uso de ponteiras de PVC, com espessura mínima de 1,2mm, e a coluna de sustentação composta por um conjunto de chapas com 0,90mm de espessura opcional, sendo as duas de saque frontal perfurada, e 2 tubos redondos paralelos, na medida de 30x1,2mm, resultando em uma largura final de 150mm com dutos para passagem de fiação, base inferior em chapa repuxada dispensando o uso de ponteiras, sendo todo o conjunto submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 230º, formando camadas de 90 a 120 microns. Acabamento com sapatas niveladoras em nylon injetado, com pino central em aço e diâmetro 1 ¼ , corrigindo possíveis desníveis do piso.

Mesa méd: L 1600 x P 1000 x H 740mm.

### **ITEM 14: MESA DE REUNIÃO REDONDA**

**Descrição:** Mesa reunião redonda confeccionada em MDP termo-estabilizado, com 25mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP). Os bordos são encabeçados em fita de poliestireno de espessura 2,5mm em todo contorno colada a quente em adesivo hot melting a 220º. Buchas em Zamak cravados sob o tampo para fixação das estruturas.

Estrutura de 4 patas, soldadas em "x" pelo processo mig, repuxada e arqueada, com a extremidade arredondada, dispensando dessa forma o uso de ponteiras de pvc, com as travessas superiores em tubo de aço de secção retangular 20x30x1,2mm, soldadas em "x" pelo processo mig; e as travessas inferiores formadas por chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, coluna de sustentação em tubo redondo Ø95,25x1,5mm, soldada nas travessas superiores e inferiores pelo processo mig, sendo todo o conjunto submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 230º c. acabamento com sapatas niveladoras em nylon injetado para contornar eventuais desníveis de piso com 63x3/8. mesa méd: L 1000 x P 1000 x H 740 mm.



### **ITEM 15: ESTAÇÃO DE TRABALHO**

**Descrição:** Tampo confeccionado em aglomerado de madeira de alta densidade termo-estabilizado, com espessura mínima de 25mm, revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão, semifosco e anti-reflexo. Os bordos são encabeçados em fita de poliestireno de espessura 2,5mm, colada com adesivo hot melt, méd. 1400x1400x600x740.

Painel frontal estrutural e de privacidade confeccionado em aglomerado de madeira de alta densidade termo-estabilizado, com espessura mínima de 18mm, revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão, semifosco e anti-reflexo, sendo o bordo inferior encabeçado em fita de poliestireno de espessura 2mm, colada com adesivo hot melt, fixado na base através de parafuso ¼" X 2.½" e porca cilíndrica ¼". Calha de aço em todo o comprimento do painel, construída em chapa de aço com espessura mínima de 0,60mm, dobrada e estampada com três dutos para passagem de fiação, e três furos redondos para o acoplamento de tomadas individuais. Estruturas laterais formadas por tubos e chapas metálicas, com a base superior em tubo de aço 30x20mm, fixada ao tampo da mesa por dois parafusos auto-atarrachantes tipo mitofix 4x25mm, a base inferior em chapa de aço repuxada curva, dispensando desta forma o uso de ponteiras de PVC, com espessura mínima de 1,5mm, e a coluna de sustentação composta por dois tubos redondos verticais paralelos, na medida de 32x1,2mm, distantes entre si 120mm de centro a centro, resultando em uma largura final de 150mm, e por duas chapas com espessura mínima de 0,90mm, fixadas aos tubos, sendo uma interna, lisa e fixa; e a outra externa, com estampo perfurado em toda a sua área e removível, de saque frontal, que possibilita a passagem de cabos por duto vertical interno do solo até o tampo da mesa, sendo todo o conjunto submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 230º C. Acabamento com sapatas niveladoras com diâmetro de 6,35 milímetros e antiderrapantes, em polietileno de alta densidade, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. O acesso do cabeamento ao tampo deverá dar-se por meio de três orifícios redondos de diâmetro 60mm, acabados com passa cabos de PVC rígido, com tampa removível e abertura para passagem de cabos.

Estrutura de sustentação central formada por chapas metálicas dobradas em formato sextavado, com espessura mínima de 1,00mm, fixada ao tampo por meio de 2 parafusos auto-atarrachantes tipo mitofix 4,8x13mm, tendo uma calha interna removível com passagem para fiação e três furos redondos para o acoplamento de tomadas individuais, sendo todo o conjunto submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 230º C. Acabamento com sapatas niveladoras com diâmetro de 24 milímetros e antiderrapantes, em polietileno de alta densidade, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.

### **ITEM 16: ESTAÇÃO DE TRABALHO**

**Descrição:** Tampo confeccionado em aglomerado de madeira de alta densidade termo-estabilizado, com espessura mínima de 25mm, revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão, semifosco e anti-reflexo. Os bordos são encabeçados em fita de poliestireno de espessura 2,5mm, colada com adesivo hot melt, méd. 1200x1400x600x740.

Painel frontal estrutural e de privacidade confeccionado em aglomerado de madeira de alta densidade termo-estabilizado, com espessura mínima de 18mm, revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão, semifosco e anti-reflexo, sendo o bordo inferior encabeçado em fita de

poliestireno de espessura 2mm, colada com adesivo hot melt, fixado na base através de parafuso ¼" X 2.½" e porca cilíndrica ¼". Calha de aço em todo o comprimento do painel, construída em chapa de aço com espessura mínima de 0,60mm, dobrada e estampada com três dutos para passagem de fiação, e três furos redondos para o acoplamento de tomadas individuais. Estruturas laterais formadas por tubos e chapas metálicas, com a base superior em tubo de aço 30x20mm, fixada ao tampo da mesa por dois parafusos auto-atarrachantes tipo mitofix 4x25mm, a base inferior em chapa de aço repuxada curva, dispensando desta forma o uso de ponteiras de PVC, com espessura mínima de 1,5mm, e a coluna de sustentação composta por dois tubos redondos verticais paralelos, na medida de 32x1,2mm, distantes entre si 120mm de centro a centro, resultando em uma largura final de 150mm, e por duas chapas com espessura mínima de 0,90mm, fixadas aos tubos, sendo uma interna, lisa e fixa; e a outra externa, com estampo perfurado em toda a sua área e removível, de saque frontal, que possibilita a passagem de cabos por duto vertical interno do solo até o tampo da mesa, sendo todo o conjunto submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 230º C. Acabamento com sapatas niveladoras com diâmetro de 6,35 milímetros e antiderrapantes, em polietileno de alta densidade, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. O acesso do cabeamento ao tampo deverá dar-se por meio de três orifícios redondos de diâmetro 60mm, acabados com passa cabos de PVC rígido, com tampa removível e abertura para passagem de cabos.

Estrutura de sustentação central formada por chapas metálicas dobradas em formato sextavado, com espessura mínima de 1,00mm, fixada ao tampo por meio de 2 parafusos auto-atarrachantes tipo mitofix 4,8x13mm, tendo uma calha interna removível com passagem para fiação e três furos redondos para o acoplamento de tomadas individuais, sendo todo o conjunto submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 230º C. Acabamento com sapatas niveladoras com diâmetro de 24 milímetros e antiderrapantes, em polietileno de alta densidade, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.

### **ITEM 17: ESTAÇÃO DE TRABALHO**

**Descrição:** Tampo confeccionado em aglomerado de madeira de alta densidade termo-estabilizado, com espessura mínima de 25mm, revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão, semifosco e anti-reflexo. Os bordos são encabeçados em fita de poliestireno de espessura 2,5mm, colada com adesivo hot melt, méd. 1400x1200x600x740.

Painel frontal estrutural e de privacidade confeccionado em aglomerado de madeira de alta densidade termo-estabilizado, com espessura mínima de 18mm, revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão, semifosco e anti-reflexo, sendo o bordo inferior encabeçado em fita de poliestireno de espessura 2mm, colada com adesivo hot melt, fixado na base através de parafuso ¼" X 2.½" e porca cilíndrica ¼". Calha de aço em todo o comprimento do painel, construída em chapa de aço com espessura mínima de 0,60mm, dobrada e estampada com três dutos para passagem de fiação, e três furos redondos para o acoplamento de tomadas individuais. Estruturas laterais formadas por tubos e chapas metálicas, com a base superior em tubo de aço 30x20mm, fixada ao tampo da mesa por dois parafusos auto-atarrachantes tipo mitofix 4x25mm, a base inferior em chapa de aço repuxada curva, dispensando desta forma o uso de ponteiras de PVC, com espessura mínima de 1,5mm, e a coluna de sustentação composta por dois tubos redondos verticais paralelos, na medida de 32x1,2mm, distantes entre si 120mm de centro a centro, resultando em uma largura final de 150mm, e por duas chapas com

espessura mínima de 0,90mm, fixadas aos tubos, sendo uma interna, lisa e fixa; e a outra externa, com estampo perfurado em toda a sua área e removível, de saque frontal, que possibilita a passagem de cabos por duto vertical interno do solo até o tampo da mesa, sendo todo o conjunto submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 230<sup>o</sup> C. Acabamento com sapatas niveladoras com diâmetro de 6,35 milímetros e antiderrapantes, em polietileno de alta densidade, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. O acesso do cabeamento ao tampo deverá dar-se por meio de três orifícios redondos de diâmetro 60mm, acabados com passa cabos de PVC rígido, com tampa removível e abertura para passagem de cabos.

Estrutura de sustentação central formada por chapas metálicas dobradas em formato sextavado, com espessura mínima de 1,00mm, fixada ao tampo por meio de 2 parafusos auto-atarrachantes tipo mitofix 4,8x13mm, tendo uma calha interna removível com passagem para fiação e três furos redondos para o acoplamento de tomadas individuais, sendo todo o conjunto submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 230<sup>o</sup> C. Acabamento com sapatas niveladoras com diâmetro de 24 milímetros e antiderrapantes, em polietileno de alta densidade, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.

#### **ITEM 18: ESTAÇÃO DE TRABALHO**

**Descrição:** Tampo confeccionado em aglomerado de madeira de alta densidade termo-estabilizado, com espessura mínima de 25mm, revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão, semifosco e anti-reflexo. Os bordos são encabeçados em fita de poliestireno de espessura 2,5mm, colada com adesivo hot melt, méd. 1600x1400x600x740.

Painel frontal estrutural e de privacidade confeccionado em aglomerado de madeira de alta densidade termo-estabilizado, com espessura mínima de 18mm, revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão, semifosco e anti-reflexo, sendo o bordo inferior encabeçado em fita de poliestireno de espessura 2mm, colada com adesivo hot melt, fixado na base através de parafuso ¼" X 2.½" e porca cilíndrica ¼". Calha de aço em todo o comprimento do painel, construída em chapa de aço com espessura mínima de 0,60mm, dobrada e estampada com três dutos para passagem de fiação, e três furos redondos para o acoplamento de tomadas individuais. Estruturas laterais formadas por tubos e chapas metálicas, com a base superior em tubo de aço 30x20mm, fixada ao tampo da mesa por dois parafusos auto-atarrachantes tipo mitofix 4x25mm, a base inferior em chapa de aço repuxada curva, dispensando desta forma o uso de ponteiras de PVC, com espessura mínima de 1,5mm, e a coluna de sustentação composta por dois tubos redondos verticais paralelos, na medida de 32x1,2mm, distantes entre si 120mm de centro a centro, resultando em uma largura final de 150mm, e por duas chapas com espessura mínima de 0,90mm, fixadas aos tubos, sendo uma interna, lisa e fixa; e a outra externa, com estampo perfurado em toda a sua área e removível, de saque frontal, que possibilita a passagem de cabos por duto vertical interno do solo até o tampo da mesa, sendo todo o conjunto submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 230<sup>o</sup> C. Acabamento com sapatas niveladoras com diâmetro de 6,35 milímetros e antiderrapantes, em polietileno de alta densidade, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. O acesso do cabeamento ao tampo deverá dar-se por meio de três orifícios redondos de diâmetro 60mm, acabados com passa cabos de PVC rígido, com tampa removível e abertura para passagem de cabos.



Estrutura de sustentação central formada por chapas metálicas dobradas em formato sextavado, com espessura mínima de 1,00mm, fixada ao tampo por meio de 2 parafusos auto-atarrachantes tipo mitofix 4,8x13mm, tendo uma calha interna removível com passagem para fiação e três furos redondos para o acoplamento de tomadas individuais, sendo todo o conjunto submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 230<sup>o</sup> C. Acabamento com sapatas niveladoras com diâmetro de 24 milímetros e antiderrapantes, em polietileno de alta densidade, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.

### **ITEM 19: ESTAÇÃO DE TRABALHO**

**Descrição:** Tampo confeccionado em aglomerado de madeira de alta densidade termo-estabilizado, com espessura mínima de 25mm, revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão, semifosco e anti-reflexo. Os bordos são encabeçados em fita de poliestireno de espessura 2,5mm, colada com adesivo hot melt, méd. 1400x1600x600x740.

Painel frontal estrutural e de privacidade confeccionado em aglomerado de madeira de alta densidade termo-estabilizado, com espessura mínima de 18mm, revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão, semifosco e anti-reflexo, sendo o bordo inferior encabeçado em fita de poliestireno de espessura 2mm, colada com adesivo hot melt, fixado na base através de parafuso ¼" X 2.½" e porca cilíndrica ¼". Calha de aço em todo o comprimento do painel, construída em chapa de aço com espessura mínima de 0,60mm, dobrada e estampada com três dutos para passagem de fiação, e três furos redondos para o acoplamento de tomadas individuais. Estruturas laterais formadas por tubos e chapas metálicas, com a base superior em tubo de aço 30x20mm, fixada ao tampo da mesa por dois parafusos auto-atarrachantes tipo mitofix 4x25mm, a base inferior em chapa de aço repuxada curva, dispensando desta forma o uso de ponteiras de PVC, com espessura mínima de 1,5mm, e a coluna de sustentação composta por dois tubos redondos verticais paralelos, na medida de 32x1,2mm, distantes entre si 120mm de centro a centro, resultando em uma largura final de 150mm, e por duas chapas com espessura mínima de 0,90mm, fixadas aos tubos, sendo uma interna, lisa e fixa; e a outra externa, com estampo perfurado em toda a sua área e removível, de saque frontal, que possibilita a passagem de cabos por duto vertical interno do solo até o tampo da mesa, sendo todo o conjunto submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 230<sup>o</sup> C. Acabamento com sapatas niveladoras com diâmetro de 6,35 milímetros e antiderrapantes, em polietileno de alta densidade, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. O acesso do cabeamento ao tampo deverá dar-se por meio de três orifícios redondos de diâmetro 60mm, acabados com passa cabos de PVC rígido, com tampa removível e abertura para passagem de cabos.

Estrutura de sustentação central formada por chapas metálicas dobradas em formato sextavado, com espessura mínima de 1,00mm, fixada ao tampo por meio de 2 parafusos auto-atarrachantes tipo mitofix 4,8x13mm, tendo uma calha interna removível com passagem para fiação e três furos redondos para o acoplamento de tomadas individuais, sendo todo o conjunto submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 230<sup>o</sup> C. Acabamento com sapatas niveladoras com diâmetro de 24 milímetros e antiderrapantes, em polietileno de alta densidade, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.

### **ITEM 20: MESA EM “L” - (DIRETORIA)**

Descrição: Tampo em forma peninsular, confeccionado em fibra de madeira de alto densidade (MDP) com espessura mínima de 25mm, com todos os vértices arredondados, e bordas usinadas, revestido na face superior em laminado de PVC Termo-formável à vácuo, e na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão (BP) na cor branca.

Painel frontal confeccionado em chapa de aço calandrada, com perfurações estampadas em formato de bastonetes, com espessura mínima de 0,90mm, com pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem, decapagem, fosfatização), sendo o acabamento final em pintura epóxi pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° C.

Estrutura lateral esquerda constituída por tubos verticais redondos Ø76x1,2mm, interligados na extremidade superior por tubo metálico com secção retangular 20x50x1,2mm, soldados pelo processo mig. Estrutura lateral direita constituída por tubo vertical redondos Ø76x1,2mm, tendo em sua extremidade inferior um disco metálico Ø400x3 mm.

Ambas as estruturas deverão passar por um processo de fosfatização a base de zinco (lavagem, decapagem, fosfatização), sendo o acabamento final em pintura epóxi pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° C. A estrutura deverá apoiar-se em sapatas reguláveis em PVC, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso, sendo a regulagem da estrutura lateral direita feita por meio do disco metálico Ø400mm.

#### **Mesa Auxiliar Com Gaveteiro Pedestal Acoplado:**

Tampo confeccionado em fibra de madeira de alto densidade (MDP) com espessura mínima de 25mm, com todos os vértices arredondados, e bordas usinadas, revestido na face superior em laminado de PVC Termo-formável à vácuo, e na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão (BP) na cor branca.

#### **Gaveteiro Pedestal:**

Tampo confeccionado em fibra de madeira de alto densidade (MDP) com espessura mínima de 25mm, com a borda frontal usinada, revestido na face superior em laminado de PVC Termo-formável à vácuo, e na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão (BP) na cor branca.

Gavetas em chapa de aço dobrada, com espessura mínima de 0,45mm, com tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem, decapagem, fosfatização), sendo o acabamento final em pintura epóxi pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° C. Frentes confeccionadas em fibra de madeira de média densidade com espessura mínima de 18mm, com as bordas verticais usinadas, revestidas na face externa em laminado de PVC Termo-formável à vácuo, e na face interna em laminado melamínico de baixa pressão (BP) na cor branca. As mesmas deverão ser dotadas de puxadores metálicos na cor alumínio-acetinado. As gavetas são dotadas de fechadura metálica cilíndrica frontal fixa, com sistema de travamento simultâneo de todas as gavetas, e estas deslizam suavemente sobre corredeiras metálicas com roldanas de nylon. Acompanham o gaveteiro duas chaves.

Corpo confeccionado em aglomerado de madeira termo-estabilizado, com 18mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão, sendo os bordos do conjunto com encabeçamento em fita de poliestireno de espessura 2mm, colada com adesivo hot melt. Os parafusos de montagem devem ser parafusos ocultos tipo minifix. Acabamento inferior com 4 sapatas cilíndricas de PVC com altura de 72mm.

### **ITEM 21: MESA EM “L”**

**Descrição:** Mesa retangular trabalho, tampo confeccionado em MDP de alta densidade termo-estabilizado, com espessura mínima de 25mm, revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão (BP). Todos os bordos são encabeçados com fita de poliestireno 2,5mm, coladas com adesivo hot melt a 220º, buchas em Zamak cravadas sob o tampo para fixação das estruturas em rosca M6. Com passa fio no tampo ou não, sendo ele diâmetro de 60mm em poliestireno injetado e acabamento de pega tipo canoa sacavel.

Painel frontal estrutural e de privacidade confeccionado em MDP de alta densidade termo-estabilizado, com espessura mínima de 18mm, revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão BP, sendo o bordo inferior encabeçado em fita de poliestireno de espessura 2mm, colada com adesivo hot melt a 220º, fixado na base através de sistema “ Rapid ” pinos e bucha de pressão mini fix.

Estrutura formada por tubos, com a base superior em tubos de aço 30x20mm, a base inferior em chapa de aço repuxada curva dispensando desta forma o uso de ponteiros de PVC, com espessura mínima de 1,2mm, e a coluna de sustentação composta por um conjunto de chapas com 0,90mm de espessura opcional, sendo as duas de saque frontal ou não perfurada, e 2 tubos redondos paralelos, na medida de 30x1,2mm, resultando em uma largura final de 150mm, formando dutos para passagem de fiação, sendo todo o conjunto submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa de no mínimo 15 minutos a 230º C formando camadas de 90 a 120 microns. Acabamento com sapatas niveladoras em nylon injetado pino central em aço corrigindo possíveis desníveis do piso.

Conexão em leque, tampo confeccionado em MDP de alta densidade termo-estabilizado, com espessura mínima 25mm, revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão (BP). Todos os bordos são encabeçados com fita de poliestireno 2,5mm, coladas com adesivo hot melt a 220º.

Painel frontal estrutural em chapa de aço # 20 0,9mm, sem perfuração de design apenas furos para estruturação, com pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) desengraxastes em água a 70º e corrente, e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 230º, formando camadas de 90 a 120 microns. Conexão méd: L 770 x P 770 x S 700 x H 740 mm.

Sendo que será uma mesa medindo 1600 x 1200mm.

### **ITEM 22: MESA EM “L”**

**Descrição:** Mesa retangular trabalho, tampo confeccionado em MDP de alta densidade termo-estabilizado, com espessura mínima de 25mm, revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão (BP). Todos os bordos são encabeçados com fita de poliestireno 2,5mm, coladas com adesivo hot melt a 220º, buchas em Zamak cravadas sob o tampo para fixação das estruturas em rosca M6. Com passa fio no tampo ou não, Sendo ele diâmetro de 60mm em poliestireno injetado e acabamento de pega tipo canoa sacavel.

Painel frontal estrutural e de privacidade confeccionado em MDP de alta densidade termo-estabilizado, com espessura mínima de 18mm, revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão BP, sendo o bordo inferior encabeçado em fita de poliestireno de espessura 2mm, colada com adesivo hot melt a 220º, fixado na base através de sistema “ Rapid ” pinos e bucha de pressão mini fix.

Estrutura formada por tubos, com a base superior em tubos de aço 30x20mm, a base inferior em chapa de aço repuxada curva dispensando desta forma o uso de ponteiros de PVC, com espessura mínima de

1,2mm, e a coluna de sustentação composta por um conjunto de chapas com 0,90mm de espessura opcional, sendo as duas de saque frontal ou não perfurada, e 2 tubos redondos paralelos, na medida de 30x1,2mm, resultando em uma largura final de 150mm, formando dutos para passagem de fiação, sendo todo o conjunto submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa de no mínimo 15 minutos a 230º C formando camadas de 90 a 120 microns. Acabamento com sapatas niveladoras em nylon injetado pino central em aço corrigindo possíveis desníveis do piso.

Conexão em leque, tampo confeccionado em MDP de alta densidade termo-estabilizado, com espessura mínima 25mm, revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão (BP). Todos os bordos são encabeçados com fita de poliestireno 2,5mm, coladas com adesivo hot melt a 220º.

Painel frontal estrutural em chapa de aço # 20 0,9mm, sem perfuração de design apenas furos para estruturação, com pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) desengraxastes em água a 70º e corrente, e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 230º, formando camadas de 90 a 120 microns. Conexão méd: L 770 x P 770 x S 700 x H 740 mm.

Sendo que será uma mesa medindo 1200x1600mm.

#### **ITEM 23: PAINEL DIVISOR SUSPENSO**

**Descrição:** Painel divisor suspenso, confeccionado em MDP termo-estabilizado, com 25mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP). Todos os bordos com encabeçamento em fita de poliestireno de espessura 2.5mm, coladas com adesivo hot melt a 220º. E formato de inclinação reta sendo uma extremidade de 500mm e final de 400mm tendo ele o design moderno, com supor te para fixação a mesas em poliestireno injetado e fibra de vidro com alta resistência, sendo ela dotada de 5 perfuração de fixação e quinas com raios aumentando sua resistência.

Painel méd: L 1400 x H 1000 x E 25mm.

#### **ITEM 24: PAINEL DIVISOR SUSPENSO**

**Descrição:** Painel divisor suspenso, confeccionado em MDP termo-estabilizado, com 25mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP). Todos os bordos com encabeçamento em fita de poliestireno de espessura 2.5mm, coladas com adesivo hot melt a 220º. E formato de inclinação reta sendo uma extremidade de 500mm e final de 400mm tendo ele o design moderno, com supor te para fixação a mesas em poliestireno injetado e fibra de vidro com alta resistência, sendo ela dotada de 5 perfuração de fixação e quinas com raios aumentando sua resistência, com conector de fixação em coluna de aço.

Painel méd: L 1400 x H 1000 x E 25mm.

#### **ITEM 25: PAINEL DIVISOR SUSPENSO**

**Descrição:** Painel divisor suspenso, confeccionado em MDP termo-estabilizado, com 25mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP). Todos os bordos com encabeçamento em fita de poliestireno de espessura 2.5mm, coladas com adesivo hot melt a 220º. E formato de inclinação reta sendo uma extremidade de 500mm e final de 400mm tendo ele o design

moderno, com suporte para fixação a mesas em poliestireno injetado e fibra de vidro com alta resistência, sendo ela dotada de 5 perfuração de fixação e quinas com raios aumentando sua resistência..

Painel méd: L 1200 x H 1000 x E 25mm.

#### **ITEM 26: PAINEL DIVISOR SUSPENSO**

**Descrição:** Painel divisor suspenso, confeccionado em MDP termo-estabilizado, com 25mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP). Todos os bordos com encabeçamento em fita de poliestireno de espessura 2.5mm, coladas com adesivo hot melt a 220°. E formato de inclinação reta sendo uma extremidade de 500mm e final de 400mm tendo ele o design moderno, com suporte para fixação a mesas em poliestireno injetado e fibra de vidro com alta resistência, sendo ela dotada de 5 perfuração de fixação e quinas com raios aumentando sua resistência..

Painel méd: L 1200 x H 1200 x E 25mm.

#### **ITEM 27: PAINEL DIVISOR SUSPENSO**

**Descrição:** Painel divisor suspenso, confeccionado em MDP termo-estabilizado, com 25mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP). Todos os bordos com encabeçamento em fita de poliestireno de espessura 2.5mm, coladas com adesivo hot melt a 220°. E formato de inclinação reta sendo uma extremidade de 500mm e final de 400mm tendo ele o design moderno, com suporte para fixação a mesas em poliestireno injetado e fibra de vidro com alta resistência, sendo ela dotada de 5 perfuração de fixação e quinas com raios aumentando sua resistência..

Painel méd: L 1200 x H 1200 x E 25mm.

#### **ITEM 28: MESA BAIXA DE CANTO**

**Descrição:** Mesa de canto 700x700x305mm, tampo produzido em vidro temperado padrão fumê, com 10mm de espessura, base produzida em alumínio polido formato quadrado. Consiste na preparação da superfície do Alumínio antes da Anodização, que define o aspecto do acabamento polido, liga de alumínio EN 573-3 (AW 6060). Esta liga oferece alta resistência à deterioração se estiver em contacto com condições climáticas extremas.

#### **ITEM 29: POLTRONA GIRATÓRIA C/ BRAÇOS**

Cadeira modelo diretor, giratória, com molejo central, espaldar médio, com regulagem de inclinação simultânea do assento e do encosto (Relax) com travamento na posição inicial e regulagem de tensão. Espuma do assento e encosto expandida 120mm. Braços em tubo elíptico cromado com acabamento em vinil. Sistema pneumático de regulagem de altura. Aranha em tubo de aço com capa plástica em polipropileno com ponteiros cromadas e rodízios em poliuretano. Base giratória a gás (pneumática) - Base giratória com cinco patas de tubo de aço quadrado de dimensões 25x25x1,5mm, estampadas longitudinalmente formando um braço com duas curvas de reforço, e estampadas nas extremidades formando, no próprio tubo, um local para a fixação dos rodízios. A base possui uma capa de polipropileno

inteiriça para proteção, encaixada e climpada sobre as hastes metálicas, sendo ainda que em cada extremidade existe uma ponteira injetada em ABS com cromagem eletrolítica encaixada.

As patas metálicas são unidas por robô de solda mig num tubo redondo com costura removida, de dimensões 2"x2,25mm, entre dois estampos radiais feitos neste tubo redondo. Este tubo possui encaixe tipo cone-morse (com ângulo de 1°26'16") para fixação da coluna de aço de 2"x1,5mm, que possui uma bucha de poliacetal auto-lubrificante, onde passa o pistão a gás (pneumático), que por encaixe cone-morse (com ângulo de 1°26'16") liga-se à placa de fixação do assento que é construída por chapas de aço, que possuem uma mola onde regula-se a tensão do relax com sistema de travamento em 01 posição. Na extremidade das 5 patas são montados, através de hastes de 11mm com esferas de giro, rodízios duplos de nylon com rodado em poliuretano, com calota metálica cromada e pescoço; o mecanismo de ajuste de altura do assento é feito pela regulagem pneumática do pistão a gás num curso milimétrico de 100mm (infinitas posições); o acionamento é feito por alavanca de aço trefilado redondo de 5/16" com ponteira em polipropileno injetado, montada junto à flange de fixação do assento; existe uma arruela de polipropileno com cinco esferas de aço e duas arruelas de aço cementadas, montadas na base do pistão a gás, para proporcionar um melhor movimento giratório da base. O pistão pneumático proporciona um amortecimento de impactos; - pintura da coluna e da plataforma em tinta epóxi-pó eletrostática, com desengraxe à quente por imersão, proteção superficial com fosfato e cura em estufa a 210°C.

Braços construídos em tubo de aço elíptico, montados interligando o assento e o encosto por parafusos M8, fixados em suportes de chapa de aço. Possuem acabamento cromado. Na parte superior existe um apoio de aço revestido em vinil com espuma de 5mm com dimensões de 60x390mm.

Compensado de madeira em lâminas, prensadas e conformadas anatomicamente (espessura mínima de 15mm), assento e encosto interligados por chapa de aço curvada (além dos apoia-braços), espuma e revestimento conforme descrito abaixo.

Possui gomos de costura dupla feitos no revestimento, e fechamento por zíper no encosto. Na parte central do assento e do encosto, possui vinil microperfurado para melhor transpiração.

Espuma de poliuretano de alta resistência com densidade variável de 28 a 45 kg/m<sup>3</sup>.

-espessura do assento = 120mm

-espessura do encosto = 100mm.

### **ITEM 30: CADEIRA FIXA STAFF**

**Descrição:** Cadeira operacional fixa com espaldar médio, assento e encosto em espuma injetada de poliuretano em formato anatômico de densidade 55 +/- 5 Kg/m<sup>3</sup>; com dimensional de assento com 445mm profundidade da superfície do assento x 475mm de largura máxima da superfície do assento x 50mm de espessura da espuma. Espuma de assento com curvatura das bordas frontal e lateral para não prejudicar a circulação sanguínea dos membros inferiores do usuário. Dimensional de espaldar com 365mm extensão vertical do encosto x 420 largura da superfície do encosto x 42mm de espessura mínima x 54mm de espessura na saliência para apoio lombar. Estrutural de espaldar em madeira compensada multilaminada prensada de 10mm de espessura mínima, e do assento, em madeira compensada multilaminada prensada com espessura mínima de 12mm. Capas de acabamento e proteção externa para assento e encosto em polipropileno copolímero texturizado injetado em alta pressão que dispensam utilização de courvin e perfil de PVC para acabamento.

Estrutura fixa tipo "S", manufaturada em aço carbono de seção oblongar/contornada com medidas mínimas de 16x30x1,2mm, com travessas sob o assento em tubos de seção cilíndrica com medidas de 19,00x1,2mm ou 22,23x1,2mm. Todas as terminações de tubo deverão ser protegidas por ponteiras

injetadas em termoplástico preto com acoplagem tipo externa. Suporte de encosto confeccionado em duas hastes curvas com acabamento em polipropileno. Todos os componentes metálicos deverão ser desengraxados, estabilizados, fosfatizados e receber tratamento de superfície por pintura a pó na cor preta, pelo processo de deposição eletrostática e posterior secagem e polimerização em estufa a 250 °C.

### **ITEM 31: CADEIRA DE STAFF COM MECANISMO ERGOMÉTRICO E BRAÇOS REGULÁVEIS.**

**Descrição:** Cadeira operacional giratória com espaldar médio, assento e encosto em espuma injetada de poliuretano em formato anatômico de densidade 55 +/- 5 Kg/m<sup>3</sup>; com dimensional de assento com 445mm profundidade da superfície do assento x 475mm de largura máxima da superfície do assento x 50mm de espessura da espuma. Espuma de assento com curvatura das bordas frontal e lateral para não prejudicar a circulação sanguínea dos membros inferiores do usuário. Dimensional de espaldar com 365 mm extensão vertical do encosto x 420 largura da superfície do encosto x 42mm de espessura mínima x 54mm de espessura na saliência para apoio lombar. Estrutural de espaldar em madeira compensada multilaminada prensada de 10mm de espessura mínima, e do assento, em madeira compensada multilaminada prensada com espessura mínima de 12mm. Capas de acabamento e proteção externa para assento e encosto em polipropileno copolímero texturizado injetado em alta pressão que dispensam utilização de courvin e perfil de PVC para acabamento.

Mecanismo com flange universal confeccionada tipo "U" com chapa de espessura de 2,65 pintada pelo processo epóxi pó com articulação possibilitando ajuste e travamento em múltiplas posições de inclinação e altura do encosto com angulação de 23° e ajuste milimétrico de altura da superfície do assento por meio de acionamento de alavancas excêntricas, extensor do encosto em tubo de aço carbono de seção oblonga com medidas de 18x43x1,5mm pintado pelo processo epóxi pó com cremalheira injetada em poliamida 6 (nylon) possibilitando 13 pontos de regulagem de altura (sem acionamento de manípulos, botões ou roscas, o usuário é capaz de acionar o ajuste do encosto ou assento sem se levantar da cadeira) com acabamento em termoplástico injetado para perfeito acabamento, harmonizando com a capa de proteção do encosto. O mecanismo possui também, a opção em que o espaldar fica em contato permanente sob pressão com a região lombar do usuário e o travamento da inclinação do encosto se dá por meio de dispositivo de onze lâminas de fricção, podendo ser travada em qualquer ponto milimétrico dentro do curso de angulação previsto; também possui laudo **IPT ABNT NBR 13962**.

Ajuste milimétrico de altura da superfície do assento acionado por pistão pneumático em conformidade com **ABNT NBR 13962** com curso de 125mm com capa protetora telescópica de três estágios manufaturada em termoplástico na cor preta. Base giratória arcada de cinco hastes em material injetado a base de nylon com fibra de vidro e cônico central de contensão metálico. A base apresenta diâmetro total de 620mm e laudo **IPT ABNT NBR 13962**. Cinco rodízios duplos de nylon com pistas de rodagem em poliuretano resistente com diâmetro de rolamento de 50mm, com eixo usinado e pino de 11mm de diâmetro cm anel elástico metálico que dispensa a utilização de bucha plástica para a fixação.

Braços com altura da superfície do apoio ajustável em, pelo menos, 07 níveis, com estrutural em aço carbono tipo chapa de aço maciça de espessura mínima de 4,75mm com vinco de reforço estrutural, com pintura eletrostática a pó na cor preta. Carenagem de acabamento e proteção em polipropileno copolímero, termoplástico texturizado injetado em alta pressão, na cor preta. Ajuste de altura acionado por meio de botão localizado na lateral externa do estrutural. Apoio manufaturado em poliuretano integral skin texturizado de alta densidade, na cor preta., com estrutura metálica interna em aço maciço, tipo ferro chato. Dimensional mínimo do apoio de 240mm de profundidade da superfície x 74mm de largura.

### **ITEM 32: SOFÁ PARA ESPERA DE 1 LUGAR C/ BRAÇOS**

**Descrição:** Estrutura Interna em espuma com densidade solidificada; bordas do assento retangulares; almofadas com espuma de poliuretano injetadas, com densidade controlada de 66 e 56 kg/m<sup>3</sup>, respectivamente para o assento e encosto em courissímo ryper de alta resistência e grande durabilidade, ocasionando maior conforto. Estrutura da base em aço tubular oval, com revestimento em cromo.

### **ITEM 33: SOFÁ PARA ESPERA DE 3 LUGARES**

**Descrição:** Estrutura Interna em espuma com densidade solidificada; bordas do assento retangulares; almofadas com espuma de poliuretano injetadas, com densidade controlada de 66 e 56 kg/m<sup>3</sup>, respectivamente para o assento e encosto em courissímo ryper de alta resistência e grande durabilidade, ocasionando maior conforto. Estrutura da base em aço tubular oval, com revestimento em cromo.

### **ITEM 34: POLTRONA GIRATÓRIA ESPALDAR ALTO, C/ APOIO PARA CABEÇA E BRAÇOS**

Cadeira modelo presidente, giratória, com molejo central, espaldar alto, com apoio de cabeça removível e regulagem de inclinação simultânea do assento e do encosto (Relax) com travamento na posição inicial e regulagem de tensão. Espuma do assento e encosto expandida 120mm. Braços em tubo elíptico cromado com acabamento em vinil. Sistema pneumático de regulagem de altura. Aranha em tubo de aço com capa plástica em polipropileno com ponteiras cromadas e rodízios em poliuretano.

Base giratória a gás (pneumática) Base giratória com cinco patas de tubo de aço quadrado de dimensões 25x25x1,5mm, estampadas longitudinalmente formando um braço com duas curvas de reforço, e estampadas nas extremidades formando, no próprio tubo, um local para a fixação dos rodízios. A base possui uma capa de polipropileno inteiriça para proteção, encaixada e climpada sobre as hastes metálicas, sendo ainda que em cada extremidade existe uma ponteira injetada em ABS com cromagem eletrolítica encaixada. As patas metálicas são unidas por robô de solda mig num tubo redondo com costura removida, de dimensões 2"x2,25mm, entre dois estampos radiais feitos neste tubo redondo. Este tubo possui encaixe tipo cone-morse (com ângulo de 1°26'16") para fixação da coluna de aço de 2"x1,5mm, que possui uma bucha de poliacetal auto-lubrificante, onde passa o pistão a gás (pneumático), que por encaixe cone-morse (com ângulo de 1°26'16") liga-se à placa de fixação do assento que é construída por chapas de aço, que possuem uma mola onde regula-se a tensão do relax com sistema de travamento em 01 posição. Na extremidade das 5 patas são montados, através de hastes de 11mm com esferas de giro, rodízios duplos de nylon com rodado em poliuretano, com calota metálica cromada e pescoço; o mecanismo de ajuste de altura do assento é feito pela regulagem pneumática do pistão a gás num curso milimétrico de 100mm (infinitas posições); o acionamento é feito por alavanca de aço trefilado redondo de 5/16" com ponteira em polipropileno injetado, montada junto à flange de fixação do assento; existe uma arruela de polipropileno com cinco esferas de aço e duas arruelas de aço cementadas, montadas na base do pistão a gás, para proporcionar um melhor movimento giratório da base. O pistão pneumático proporciona um amortecimento de impactos; pintura da coluna e da plataforma em tinta epóxi-pó eletrostática, com desengraxe à quente por imersão, proteção superficial com fosfato e cura em estufa a 210°C. Braços construídos em tubo de aço elíptico, montados interligando o assento e o encosto por parafusos M8, fixados em suportes de chapa de aço. Possuem acabamento cromado. Na parte superior existe um apoio de aço revestido em vinil com espuma de 5mm com dimensões de 60x390mm.



Compensado de madeira em lâminas, prensadas e conformadas anatomicamente (espessura mínima de 15mm), assento e encosto interligados por chapa de aço curvada (além dos apoia-braços), espuma e revestimento conforme descrito abaixo. Possui gomos de costura dupla feitos no revestimento, e fechamento por zíper no encosto. Na parte central do assento e do encosto, possui vinil microperfurado para melhor transpiração. Possui apoio de cabeça removível em vinil com enchimento em manta de fibra de polipropileno com acabamento siliconizado.

Espuma de poliuretano de alta resistência com densidade variável de 28 a 45 kg/m<sup>3</sup>.

Espessura do assento = 120mm.

Espessura do encosto = 100mm.

### LOTE II

ITEM	QUANTIDADE	MÓVEL
35	200	Cadeira fixa empilhável

### DAS ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

#### ITEM 35: CADEIRA FIXA EMPILHÁVEL

**Descrição:** Cadeira Fixa com assento interno em compensado multilâminas de madeira moldada anatomicamente a quente com pressão de 10 kgf/cm<sup>2</sup> e espessura de 10mm. Espuma do assento e encosto em poliuretano flexível HR, isento de CFC, alta resistência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade do assento de 44kg/m<sup>3</sup> e do encosto de 47 Kg/m<sup>3</sup>, moldados anatômicamente com espessura média de 4 mm. Largura do assento de 460mm e profundidade de 460mm e do encosto de 400mm de largura e 350mm de altura. Capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado e bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de pvc. De fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impactos e resistente a produtos químicos. Encosto interno em polipropileno injetado estrutural de grande resistência mecânica, conformado anatomicamente. Estrutura fixa contínua em tubo de aço curvado com diâmetro de 25,40mm e espessura de 2,25mm e placa do assento em aço estampado de 3,35mm, totalmente soldada por sistema mig e acabamento de superfície pintado. Acabamento em pintura eletrostática totalmente automatizada em epóxi pó com pré-tratamento antiferruginoso (fosfatizado), revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente 100 microns com propriedades de resistência a agentes químicos. Sapatas envolventes injetadas em polipropileno.

### LOTE III

ITEM	QUANTIDADE	MÓVEL
36	12	Estante biblioteca
37	12	Estante com 06 prateleiras
39	01	Roupeiro

### DAS ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

#### ITEM 36: ESTANTE BIBLIOTECA

**Descrição:** Estante bibliotecária dupla face, com 08 (oito) prateleiras e uma base para livros, com dobras duplas em todo o perímetro. Em cada face, 01 fixa (base) e 04 graduáveis a cada 60mm (podendo opcionalmente receber mais prateleiras). Confeccionado em chapa de aço nº22 (0,75mm). Tratado pelo processo anti-corrosivo à base de fosfato de zinco e pintura eletrostática a pó com camada de 30 a 40 microns com secagem em estufa a 240 °C (nas cores: cinza cristal) ou pintura em esmalte sintético com camada de 30 a 40 microns com secagem em estufa a 120 °C. A cor: será definida pelo órgão.

#### ITEM 37: ESTANTE 06 PRATELEIRAS

**Descrição:** Estante desmontável de aço, 06 prateleiras com 40 regulagens de altura, dobras duplas nas laterais e triplas nas partes frontais e posteriores, 04 colunas em perfil L de 30x30mm com furação para receber divisores opcionais, 48 parafusos com porcas sextavadas zincados de ¼ x ½ e 4 sapatas plásticas. Tratado pelo processo anti-corrosivo à base de fosfato de zinco e pintura eletrostática a pó com camada de 30 a 40 microns com secagem em estufa a 240 °C (na cor cinza cristal) ou pintura em esmalte sintético com camada de 25 a 30 microns com secagem em estufa a 120 °C. A cor: será definida pelo órgão. Confeccionado em chapa de aço nº 18 (1,20mm) e nº 24 (0,45mm). Peso recomendado por prateleira 25 kg distribuídos de forma uniforme. Dimensões: Alt. Larg. Prof. - Externas: 2000mm 920mm 300mm.

#### ITEM 38: ROUPEIRO 32 VÃOS

**Descrição:** Roupeiro de aço totalmente montável com travas invertidas tipo unha de gato que dispensa a utilização de parafusos, possui 32 vãos com 4 portas sobrepostas em aço com encaixe total por dentro do vão, com fechamento através de fechadura tipo yale, venezianas para ventilação em cada porta, dois cabides de encaixe por vão, pés removíveis na cor preta em polipropileno alto impacto por sistema de canaletas, oferecendo assim maior segurança ao usuário. O produto deverá permitir montagem em série ilimitada, através de parafusos lencinhas e acoplamentos mistos de vãos com portas grandes e portas pequenas ou através de complementos com as mesmas características do módulo inicial. Confeccionada em chapa de aço laminada a frio nº 26 (0,45mm). Tratado pelo processo anti-corrosivo à base de fosfato de zinco e pintura eletrostática a pó com camada de 30 a 40 microns com secagem em estufa a 240 °C (na cor cinza cristal) ou pintura em esmalte sintético com camada de 30 a 40 microns com secagem em estufa a 120 °C. A cor: será definida pelo órgão.

Dimensões : 1930mm x 345mm x 400mm. Internas dos vãos: 430mm x 340mm x 375mm.



CRC - ES Conselho Regional de Contabilidade do Espírito Santo

**Proc. Licitatório nº 004/2009  
PREGÃO PRESENCIAL Nº 002/2009  
ANEXO II**

**Projeto**



CRC - ES Conselho Regional de Contabilidade do Espírito Santo

**Proc. Licitatório nº 004/2009  
PREGÃO PRESENCIAL Nº 002/2009  
ANEXO III**

**DECLARAÇÃO PARA MICROEMPRESA E EMPRESA DE PEQUENO PORTE**

**DECLARAÇÃO**

Referência: Pregão nº. 02/2009, Aquisição de móveis para a nova sede do CRC-ES.

A empresa....., inscrita no CNPJ nº....., por intermédio de seu representante legal o (a) Sr (a)....., portador (a) da Carteira de Identidade nº.....e do CPF nº....., DECLARA, sob as penas da lei, ser microempresa ou empresa de pequeno porte nos termos da legislação vigente, estando apta a usufruir o tratamento favorecido estabelecido na Lei Complementar nº 123/2006.

Local e Data

\_\_\_\_\_  
Representante Legal