**ATA DE REGISTRO DE PREÇOS 01/2020**

**Processo nº:** 584196/2019

**Pregão** **Eletrônico SRP nº:** 28/2019

**Objeto**: AQUISIÇÃO DE BENS MÓVEIS (MOBILIÁRIOS), PARA SUPRIR AS NECESSIDADES DOS SETORES E UNIDADES DA COSANPA, LOCALIZADOS NO MUNICÍPIO DE BELÉM, ANANINDEUA E MARITUBA

Aos dias 31 do mês de Março de 2020, a **COMPANHIA DE SANEAMENTO DO PARÁ -** **COSANPA,** Sociedade de Economia Mista Estadual por ações, pessoa jurídica de direito privado, inscritano CNPJ/MF sob o no 04.945.341/0001-90 e com sede na Avenida Magalhães Barata nº 1201, bairro São Brás, Belém - Pará, neste ato representado por seu Presidente **Sr.** **José Antônio De Angelis**, brasileiro, Engenheiro Civil , RG nº. 7666320-6 SSP/SP, inscrito no CPF/MF sob o n.º 004.229.988-85, residente e domiciliado na cidade Belém-Pará, no final assinado, resolve licitar para AQUISIÇÃO DE BENS MÓVEIS (MOBILIÁRIOS), PARA SUPRIR AS NECESSIDADES DOS SETORES E UNIDADES DA COSANPA, LOCALIZADOS NO MUNICÍPIO DE BELÉM, ANANINDEUA E MARITUBA

tendo em vista a classificação das propostas das empresas no Pregão Eletrônico nº 28/2019, devidamente qualificadas na cláusula segunda desta ata e no final assinados, conforme consta dos autos do Processo nº 584196/2019. A presente Ata de Registro de Preços, a qual constitui-se em documento vinculativo e obrigacional às partes, de acordo com a Lei nº 10.520/2002, pela Lei Estadual n° 6.474/2002, Decreto Estadual 2.121/2018 e pela Lei Complementar nº 123/2006, de acordo com as cláusulas e condições seguintes:

**1 - OBJETO**

1.1 - A presente Ata de Registro de Preços estabelece as cláusulas e condições gerais para o AQUISIÇÃO DE BENS MÓVEIS (MOBILIÁRIOS), PARA SUPRIR AS NECESSIDADES DOS SETORES E UNIDADES DA COSANPA, LOCALIZADOS NO MUNICÍPIO DE BELÉM, ANANINDEUA E MARITUBA cujos preços foram previamente definidos através do procedimento licitatório supracitado.

**2 – SIGNATÁRIO DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS**

 2.1 – É signatário da presente ata a empresa abaixo qualificada:

 Empresa: Allflex Comércio e Serviços de Mobiliário LTDA

 CNPJ: 35.661.486/0001-93

Endereço: Trav. Dom Pedro I, Nº 522, Sala 106, Ed. Expedito Nogueira. Bairro Umarizal. CEP: 66050-100

Representante Legal: Hermana Rayanne Lucas de Andrade Bender

Cargo: Sócia Telefone: (91)3038-7903 / (91)3038-7903 RG: 7110682 PC/PA E-mail: comercial@alflexbr.com

CPF: 005.993.892-73

**3 – VIGÊNCIA DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS**

3.1 - O prazo de vigência da presente Ata de Registro de Preços será de 12 (doze) meses, contados a partir da data de sua assinatura.

**4 – PREÇOS REGISTRADOS**

4.1 - Os preços registrados para o signatário da presente ata são os seguintes:

|  |
| --- |
| **LOTE I** |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **ITEM** | **ESPECIFICAÇÃO** | **QUANT.** | **Preço Unitário** | **Preço Total** |
| 1 | POLTRONA GIRATÓRIA ESPALDAR ALTA COM BRAÇOS REGULÁVEIS Cadeira Giratória Operacional, no mínimo do tipo B, com braços reguláveis, conforme ABNT NBR 13962/06, com, no mínimo, espaldar telado sendo seus ajustes mínimos movimentos independentes para altura do assento, rodízios de duplo giro, giro de 360 graus do assento/encosto, altura dos braços, altura do apoio lombar, inclinação sincronizada de assento e encosto, ajustes do apoia cabeça em ângulo e altura. Assento estruturado em compensado de espessura mínima de 12 mm. Almofada de espuma injetada (moldada) de poliuretano flexível, não se admitindo o uso de espumas em blocos ou laminadas derivadas de expansão livre e dotado de contra capa plástica injetada em PP. Largura e profundidade mínimas de superfície do assento de 470 mm, espessura média predominante da espuma de, no mínimo, 35 mm. Material de revestimento em tecido 100% poliéster em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante. Encosto em tela flexível à base de poliéster, do tipo mesh, estruturado em quadro injetado em resina de engenharia com adição de fibra de vidro com largura mínima das hastes laterais traseiras do quadro de 30 mm. O espaldar é interligado ao mecanismo através do prolongamento do quadro do encosto injetado em resina termoplástica. A fixação do encosto não pode ser realizada chassi estrutural de assento, mas ao mecanismo de comando dos ajustes da cadeira, garantindo assim a funcionalidade sincronizada do mecanismo e maior resistência mecânica contra as cargas dinâmicas axiais e angulares aplicadas neste ponto. Encosto provido de apoio lombar ajustável em altura, injetado em polipropileno, ajustável na altura. O apoio lombar independente é provido de dois manípulos para facilitar a empunhadura e ajuste enquanto o usuário está sentado na poltrona, dimensões mínimas do apoio lombar de 380 mm de largura por 100 mm de extensão vertical. Aspectos dimensionais do encosto: Extensão vertical medida no eixo de simetria da peça: mínimo de 600 mm. Largura do encosto medida na abrangência do apoio lombar em sua posição inicial: mínimo de 460 mm. Apoio de cabeça estrutura em termoplástico injetado de cor preta com material de enchimento em espuma flexível de poliuretano e revestimento em tecido de poliéster de cor preta com costuras laterais. Apresenta dimensões mínimas de 130 mm de extensão vertical por 260 mm de largura, provido de ajustes em ângulo com 06 posições definidas de parada e em altura com 12 posições definidas de parada e curso vertical mínimo total de 100 mm. Mecanismo de reclinação de assento e encosto fabricando em aço comercial estampado e/ou soldado ou alumínio injetado ou em aço ou alumínio injetado com elementos injetados em resinas termoplásticas de alto desempenho. Pintura eletrostática à pó, permite reclinação de assento e encosto com pelo menos 02 pontos de travamento e ajuste automático de tensão da mola que tenciona a reclinação de assento e encosto, do tipo autoajustável, sem necessidade de ajuste manual da mola por meio de manípulos, manivelas, chaves ou quaisquer outros elementos que dependam da interferência humana para esse ajuste. O movimento de reclinação deve ser sincronizado entre o assento e o encosto e o sistema de travamento desta reclinação deve ser equipado com trava de segurança anti-impacto. Base giratória arcada de cinco hastes em material injetado a base de nylon com fibra de vidro com diâmetro externo mínimo total de 650 mm e formato piramidal, com altura da superfície superior na região do cônico central de alojamento do pistão em relação ao plano obtido à partir da superfície inferior das patas de, no mínimo, 100 mm, medida esta aferida desprezando os rodízios, raio da pata mínimo de 330 mm, em conformidade dimensional com preconizado pela Norma ABNT NBR 13962/06 para este quesito bem como apresenta conformidade com os requisitos de ponto de estabilidade e número de apoios, preconizados pela mesma Norma Técnica. Projeção da pata, aferida conforme NBR 13962/06, de, no máximo, 400 mm. Cada pata, em sua porção inferior, possui aletas de reforço tipo “X”, provendo maior resistência mecânica à peça. Coluna à gás para ajuste milimétrico da altura do assento e amortecimento ao sentar em conformidade com DIN 4550 mínimo classe 3 e curso mínimo de variação vertical de 110 mm. Rodízios de duplo giro tipo “H” com banda de rodagem em nylon em conformidade com ABNT NBR 13962/06 injetados em poliamida, nylon com fibra de vidro de cor preta, cuja fixação dispense solda ou buchas para alojamento do pino dos rodízios, cujo diâmetro de fixação mínimo é de 11 mm e com anel metálico elástico. Braços com regulagem de altura, com estrutural vertical manufaturado em resina de engenharia do tipo nylon com fibra de vidro ou polipropileno com fibra de vidro, sendo a fibra adicionada de, no mínimo, 30% da resina. Carenagem do braço injetada em polipropileno, bem como a alma do apoia. Tal apoia braço deve ser injetado em termoplástico. Apoia braços com dimensões mínimas de 70 mm de largura e 240 mm de comprimento, além de apresentar distância interna entre os mesmos de, no mínimo, 470 mm, curso mínimo de regulagem de altura de 60 mm e recuo dos apoia braços mínimo de 100 mm. Ajuste de altura dos braços acionado por botão, frontal ou lateral, com mola de auto retorno, permitindo o ajuste em, no mínimo, 8 pontos de parada.  MARCA: FRISOKAR MODELO: AGILE PRESIDENTE FABRICANTE: FRISOKAR | **100** | **R$ 1.721,34** | **R$ 172.134,00** |
| 2 | POLTRONA GIRATÓRIA DIRETOR COM BRAÇOS REGULÁVEIS Cadeira Giratória Operacional, no mínimo do tipo B, com braços reguláveis, conforme ABNT NBR 13962/06, com, no mínimo, espaldar telado sendo seus ajustes mínimos movimentos independentes para altura do assento, rodízios de duplo giro, giro de 360 graus do assento/encosto, altura dos braços, altura do apoio lombar e inclinação sincronizada de assento e encosto. Assento estruturado em compensado de espessura mínima de 12 mm. Almofada de espuma injetada (moldada) de poliuretano flexível, não se admitindo o uso de espumas em blocos ou laminadas derivadas de expansão livre e dotado de contra capa plástica injetada em PP. Largura e profundidade mínimas de superfície do assento de 470 mm, espessura média predominante da espuma de, no mínimo, 35 mm. Revestimento do assento em tecido tipo crepe, em poliéster, em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante. Encosto em tela flexível à base de poliéster, do tipo mesh, estruturado em quadro injetado em resina de engenharia com adição de fibra de vidro com largura mínima das hastes laterais traseiras do quadro de 30 mm. O espaldar é interligado ao mecanismo através do prolongamento do quadro do encosto injetado em resina termoplástica. A fixação do encosto não pode ser realizada chassi estrutural de assento, mas ao mecanismo de comando dos ajustes da cadeira, garantindo assim a funcionalidade sincronizada do mecanismo e maior resistência mecânica contra as cargas dinâmicas axiais e angulares aplicadas neste ponto. Encosto provido de apoio lombar ajustável em altura, injetado em polipropileno, ajustável na altura. O apoio lombar independente é provido de dois manípulos para facilitar a empunhadura e ajuste enquanto o usuário está sentado na poltrona, dimensões mínimas do apoio lombar de 380 mm de largura por 100 mm de extensão vertical. Aspectos dimensionais do encosto: Extensão vertical mínima medida no eixo de simetria da peça: mínimo de 600 mm. Largura do encosto medida na abrangência do apoio lombar em sua posição inicial: mínimo de 460 mm. Mecanismo de reclinação de assento e encosto fabricando em aço comercial estampado e/ou soldado ou alumínio injetado ou em aço ou alumínio injetado com elementos injetados em resinas termoplásticas de alto desempenho. Pintura eletrostática à pó, permite reclinação de assento e encosto com pelo menos 02 pontos de travamento e ajuste automático de tensão da mola que tenciona a reclinação de assento e encosto, do tipo autoajustável, sem necessidade de ajuste manual da mola por meio de manípulos, manivelas, chaves ou quaisquer outros elementos que dependam da interferência humana para esse ajuste. O movimento de reclinação deve ser sincronizado entre o assento e o encosto e o sistema de travamento desta reclinação deve ser equipado com trava de segurança anti-impacto. Base giratória arcada de cinco hastes em material injetado a base de nylon com fibra de vidro com diâmetro externo mínimo total de 650 mm e formato piramidal, com altura da superfície superior na região do cônico central de alojamento do pistão em relação ao plano obtido à partir da superfície inferior das patas de, no mínimo, 100 mm, medida esta aferida desprezando os rodízios, raio da pata mínimo de 330 mm, em conformidade dimensional com preconizado pela Norma ABNT NBR 13962/06 para este quesito bem como apresenta conformidade com os requisitos de ponto de estabilidade e número de apoios, preconizados pela mesma Norma Técnica. Projeção da pata, aferida conforme NBR 13962/06, de, no máximo, 400 mm. Cada pata, em sua porção inferior, possui aletas de reforço tipo “X”, provendo maior resistência mecânica à peça. Coluna à gás para ajuste milimétrico da altura do assento e amortecimento ao sentar em conformidade com DIN 4550 mínimo classe 3 e curso mínimo de variação vertical de 110 mm. Rodízios de duplo giro tipo “W” ou “H” em conformidade com ABNT NBR 13962/06 injetados em poliamida, nylon com fibra de vidro de cor preta, cuja fixação dispense solda ou buchas para alojamento do pino dos rodízios, cujo diâmetro de fixação mínimo é de 11 mm e com anel metálico elástico. Braços com regulagem de altura, com estrutural vertical manufaturado em resina de engenharia do tipo nylon com fibra de vidro ou polipropileno com fibra de vidro, sendo a fibra adicionada de, no mínimo, 30% da resina. Carenagem do braço injetada em polipropileno, bem como a alma do apoia. Tal apoia braço deve ser injetado em termoplástico. Apoia braços com dimensões mínimas de 70 mm de largura e 240 mm de comprimento, além de apresentar distância interna entre os mesmos de, no mínimo, 470 mm, curso mínimo de regulagem de altura de 60 mm e recuo dos apoia braços mínimo de 100 mm. Ajuste de altura dos braços acionado por botão, frontal ou lateral, com mola de auto retorno, permitindo o ajuste em, no mínimo, 8 pontos de parada.  MARCA: FRISOKAR MODELO: AGILE DIRETOR FABRICANTE: FRISOKAR | **100** | **R$ 1.493,83** | **R$ 149.383,00** |
| 3 | POLTRONA GIRATÓRIA ESPALDAR MÉDIO COM ENCOSTO TELADO COM BRAÇOS REGULÁVEIS Cadeira Giratória Operacional, no mínimo do tipo B, com braços reguláveis, conforme ABNT NBR 13962 com, no mínimo, espaldar médio. Ajustes e movimentos independentes para altura do assento, rodízios de duplo giro, giro de 360 graus do assento/encosto, altura dos braços, altura do encosto, inclinação do encosto. Encosto em tela flexível à base de poliéster, estruturado em quadro injetado em resina termoplástico da alto desempenho, polipropileno com adição de fibra de vidro, material de excelente tenacidade e ótima resistência mecânica, além de ser 100% reciclável. O encosto em tela flexível, com células abertas e permeáveis ao ar, facilita a perspiração, que é a troca térmica do usuário com o ambiente, aumentando o fator conforto. Outro fator importante proporcionado pelo uso de tela flexível no revestimento do encosto é que este material não proporciona pontos de tensão, distribuindo o peso do usuário aplicado ao encosto de melhor maneira, pois a deflação da tela age como se este material se moldasse ao corpo do usuário. Encosto com dupla curvatura (transversal e sagital) para acomodação da região lombar, sendo interligado ao mecanismo através de uma lâmina em chapa de aço, com espessura mínima de 6,5 mm e largura mínima de 50 mm, com acabamento em pintura eletrostática à pó e com acabamento através de coluna injetada no mesmo material termoplástico em alta pressão, com textura suave, não corrugado (sanfonado), sendo que não ficam aparentes e nem acessíveis ao usuário os parafusos de fixação. Largura predominante mínima da capa da coluna do encosto de 80 mm. Encosto provido de regulagem de altura através de cremalheira interna (automático, sem o uso de botões ou manípulos de rosqueamento), com, no mínimo, 05 pontos de parada e curso vertical de 60 mm, no mínimo. Espaldar operacional, de encosto médio, cuja extensão vertical mínima é de 470 mm e largura útil mínima do encosto na região do apoio lombar é de, no mínimo, 430 mm. Assento estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais ou em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura mínima predominante de 35 mm, dotado de carenagem de contra capa para o assento injetada em polipropileno que proteja todo o contra assento e bordos. Fixação dos elementos ao chassi de assento através de parafusos e porcas garras com rosca métrica. Não será tolerado o uso de perfil de bordos de PVC para acabamento e ou fixação da contra capa de assento. Revestimento do assento em tecido tipo crepe, em poliéster, em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante. Largura e profundidade de superfície mínimas de 460 mm (medição conforme metodologia proposta pela ABNT NBR 13962). Ajuste de altura do assento com curso mínimo vertical de 100 mm com medição realizada conforme proposto pela ABNT NBR 13962. Inclinação do assento fixa ou regulável, possibilitando posicionamento entre 0 e -7 graus em relação à horizontal. Mecanismo operacional do tipo contato permanente que possibilite, no mínimo, ajuste de altura do assento, ajuste de altura do encosto e ajuste de inclinação do encosto, de maneira independente entre si. Plataforma do assento com, no mínimo, oferta de furação mais espaçada conforme padrão nacional (160 x 200 mm), plataformas com furação universal serão aceitas, porém não serão aceitas plataformas com furação menos espaçadas (apenas 125 x 125 m). Tal plataforma deve ser executada em chapa de aço carbono estampada com espessura mínima de 2,65 mm e fundida aos demais elementos através de solda do tipo MIG/MAG ou eletrofusão. Suporte do encosto do mecanismo articulado com mola de retorno automático que proporcione o contato permanente quando o mesmo estiver destravado e sistema de frenagem por freio fricção, e o usuário deve ser capaz de travar o encosto em qualquer posição ao longo do curso angular de inclinação de 20 graus (mínimo). Suporte do encosto deverá obrigatoriamente ser provido de carenagem plástica de proteção e acabamento injetada em polipropileno porém não ser corrugada (sanfonada), para preservar segurança do usuário contra elementos ocos, coforme já especificado supra quando do detalhamento do encosto e contra encosto. Elementos metálicos do mecanismo construídos em chapa de aço e/ou expostos devem apresentar tratamento de superfície por meio de pintura eletrostática à pó, com tratamento anti ferruginoso e posterior cura e polimerização em estufa. Base cinco patas: confeccionada em aço tubular de seção retangular ou semi oblonga cujas dimensões do perfil tubular sejam, no mínimo, de 20 x 35 x 1,50 mm, soldadas por eletrofusão e com reforço em Metal Inert Gas em dois anéis centrais estampados que formam o cônico de alojamento do pistão. Não será admitido o uso de bucha plástica ou solda para fixação do pino do rodízio, para facilitar eventuais manutenções, o mesmo deverá ser fixo através de anel metálico. Coluna à gás para ajuste milimétrico da altura do assento e amortecimento ao sentar em conformidade com DIN 4550 mínimo classe 3 e curso mínimo de variação vertical de 100 mm. Rodízios de duplo giro tipo injetados em poliamida, nylon com fibra de vidro de cor preta, cuja fixação dispense solda ou buchas para alojamento do pino dos rodízios, cujo diâmetro de fixação mínimo é de 11 mm e com anel metálico elástico. Braços com regulagem de altura, com estrutural vertical manufaturado em resina de engenharia do tipo nylon com fibra de vidro ou polipropileno com fibra de vidro ou alumínio injetado ou ainda em aço carbono conformado com pintura eletrostática. Carenagem do braço injetada em polipropileno. O apoia braço deve ser injetado em termoplástico ou termofixo PU com dimensões mínimas de 70 mm de largura e 240 mm de comprimento, além de apresentar distância interna regulável entre os mesmos de, no mínimo, de 430 a 490 mm, curso mínimo de regulagem de altura conforme Norma ABNT NBR 13962 Ajuste de altura dos braços acionado por botão, frontal ou lateral, com mola de auto retorno, permitindo o ajuste em, no mínimo, 5 pontos de parada.  MARCA: FRISOKAR MODELO: ADDIT FABRICANTE: FRISOKAR | **100** | **R$ 997,69** | **R$ 99.769,00** |
| 4 | POLTRONA GIRATÓRIA ESPALDAR MÉDIO COM BRAÇOS REGULAVEIS Cadeira Giratória Operacional, no mínimo do tipo B, com braços reguláveis, conforme ABNT NBR 13962/06, com, no mínimo, espaldar médio. Ajustes mínimos para os movimentos independentes para altura do assento, rodízios de duplo giro, giro de 360 graus do assento/encosto, altura dos braços, altura do encosto, inclinação do encosto. Encosto estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura média predominante entre 35 e 50 mm e dotado de carenagem para contra capa do encosto injetada em polipropileno que deixe inacessível e não aparente os pontos de fixação do extensor de encosto no chassi do espaldar e que cubra o mesmo extensor, não deixando-o aparente durante o curso operacional de ajuste vertical, implicando na não existência de partes ocas ao longo da regulagem oferecida pela cremalheira ou sistema similar de ajuste de altura do encosto. Não será tolerado o uso de perfil de bordos de PVC e nem de parafusos para acabamento e ou fixação da contra capa de encosto, pequenas aberturas entre a carenagem de encontra encosto e a carenagem do extensor do encosto do mecanismo são toleráveis, desde que não permitam a inserção de um objeto cilíndrico com diâmetro máximo de 25 mm ao longo do curso operacional do sistema de ajuste do encosto e não maior do que 40 mm em situação de desarme do sistema de ajuste do encosto. Para proporcionar a perspiração do usuário, o tecido não pode ser impermeável. Aspectos dimensionais e de funcionalidades do encosto:Largura (mínima):450 mm (medição conforme metodologia proposta pela ABNT NBR 13962/06). Extensão vertical (mínima): 470 mm (medição conforme metodologia proposta pela ABNT NBR 13962/06). Raio de curvatura do encosto na região do apoio lombar (ponto mais proeminente da superfície do encosto): entre 400 e 500 mm (medição conforme metodologia proposta pela ABNT NBR 13962/06). Ajuste de altura do encosto: em no mínimo 5 pontos, com curso vertical mínimo de ajuste de 70 mm. Faixa de inclinação mínima do encosto: 25 graus. Assento estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais ou em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com mesmas características físicas e de desempenho especificadas para o encosto, dotado de carenagem de contra capa para o assento injetada em polipropileno que proteja todo o contra assento e bordos. Fixação dos elementos ao chassi de assento através de parafusos e porcas garras com rosca métrica. Não será tolerado o uso de perfil de bordos de PVC para acabamento e ou fixação da contra capa de assento. Aspectos dimensionais e de funcionalidades do assento: Largura e profundidade de superfície mínima: 470 mm. Ajuste de altura do assento com curso mínimo vertical de 100 mm, sendo a medição realizada conforme proposto pela ABNT NBR 13962/06. Inclinação do assento fixa ou regulável, possibilitando posicionamento entre -2 e -7 graus em relação à horizontal. Revestimentos em tipo crepe 100% poliéster em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante. Mecanismo operacional do tipo contato permanente que possibilite, no mínimo, ajuste de altura do assento, ajuste de altura do encosto e ajuste de inclinação do encosto, de maneira independente entre si. Plataforma do assento com, no mínimo, oferta de furação mais espaçada conforme padrão nacional (160 x 200 mm), plataformas com furação universal serão aceitas, porém não serão aceitas plataformas com furação menos espaçadas (apenas 125 x 125 m). Tal plataforma deve ser executada em chapa de aço carbono estampada com espessura mínima de 2,65 mm e fundida aos demais elementos através de solda do tipo MIG/MAG ou eletrofusão. Suporte do encosto do mecanismo articulado com mola de retorno automático que proporcione o contato permanente quando o mesmo estiver destravado. O mecanismo deve ser do tipo monobloco, ou seja, a porção do encosto deve estar unida permanentemente e não de modo a desacoplá-la do assento. O usuário deve ser capaz de travar o encosto em qualquer posição ao longo do curso angular de inclinação de 25 graus (mínimo). Extensor do encosto do mecanismo executado em chapa de aço estampada com espessura mínima de 3 mm. Tal suporte do encosto deverá obrigatoriamente ser provido de carenagem plástica de proteção e acabamento injetada em polipropileno porém não ser corrugada (sanfonada), para preservar segurança do usuário contra elementos ocos, conforme já especificado supra quando do detalhamento do encosto e contra encosto. Elementos metálicos do mecanismo construídos em chapa de aço e/ou expostos devem apresentar tratamento de superfície por meio de pintura eletrostática à pó, com tratamento anti ferruginoso e posterior cura e polimerização em estufa. Braços reguláveis com corpo executado em chapa de aço com vinco estrutural de reforço mecânico e largura mínima de 60 mm com carenagem injetada em polipropileno para proteção e acabamento e botão lateral de acionamento para o ajuste vertical com retorno automático por mola. Apoio superior injetado em polipropileno de alto desempenho com bordas arredondadas, proporcionando ótimo fator de conforto ao usuário, com seus bordos arredondados. Aspectos dimensionais e de funcionalidade dos apoia braços: largura do apoia braço (mínima): 80 mm, comprimento (mínimo): 250 mm, recuo do apoia braço entre 120 e 150 mm, distância interna entre os apoia braços entre 460 e 480 mm e altura dos apoia braços em relação ao assento: entre 190 e 260 mm, sendo o curso mínimo de ajuste vertical de 60 mm e, no mínimo, 5 estágios de parada. Coluna para ajuste de altura e giro de 360º do assento à gás, com classificação de qualidade e segurança mínimas conforme Classe 3 ou 4 da Norma DIN 4550. Base cinco patas confeccionada em aço tubular de seção retangular ou semi oblonga cujas dimensões do perfil tubular sejam, no mínimo, de 20 x 35 x 1,50 mm, soldadas por eletrofusão e com reforço em Metal Inert Gas em dois anéis centrais estampados que formam o cônico de alojamento do pistão. Não será admitido o uso de bucha plástica ou solda para fixação do pino do rodízio, para facilitar eventuais manutenções, o mesmo deverá ser fixo através de anel metálico. Tal base deverá possuir raio da pata mínimo de 320 mm e projeção da pata máxima de 350 mm, com cinco pontos de apoio no mínimo. Rodízios de duplo giro do tipo “H”, com banda de rodagem em nylon e dimensionais conforme o preconizado pelos requisitos aplicáveis da ABNT NBR 13962/06, com eixo vertical de, no mínimo, 10 mm, com anel elástico metálico para fixação do rodízio à base sem o uso de bucha plástica ou solda. MARCA: FRISOKAR MODELO: JOB DIRETOR FABRICANTE: FRISOKAR | **120** | **R$ 943,51** | **R$ 113.221,20** |
| 5 | POLTRONA GIRATÓRIA OPERATIVA COM BRAÇOS REGULÁVEIS Cadeira Giratória Operacional, no mínimo do tipo B, com braços reguláveis, conforme ABNT NBR 13962, com, no mínimo, espaldar baixo. Ajustes mínimos para os movimentos independentes para altura do assento, rodízios de duplo giro, giro de 360 graus do assento/encosto, altura dos braços, altura do encosto, inclinação do encosto. Encosto estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura média predominante de, no mínimo, 35 mm e dotado de carenagem para contra capa do encosto injetada em polipropileno que deixe inacessível e não aparente os pontos de fixação do extensor de encosto no chassi do espaldar e que cubra o mesmo extensor, não deixando-o aparente durante o curso operacional de ajuste vertical. Largura mínima do encosto de 440 mm, extensão vertical mínima do encosto de 400 mm, ajuste de altura do encosto em no mínimo 5 pontos, com curso vertical mínimo de ajuste de 70 mm. Assento estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais ou em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com 40 mm de espessura mínima média predominante com contra capa para o assento injetada em polipropileno que proteja todo o contra assento e bordos. Fixação dos elementos ao chassi de assento através de parafusos e porcas garras com rosca métrica. Não será tolerado o uso de perfil de bordos de PVC para acabamento e ou fixação da contra capa de assento. Revestimento do assento em tecido tipo crepe, em poliéster, em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante. Largura e profundidade de superfície mínimas de 470 mm. Mecanismo operacional do tipo contato permanente que possibilite, no mínimo, ajuste de altura do assento, ajuste de altura do encosto e ajuste de inclinação do encosto, de maneira independente entre si. Plataforma do assento com, no mínimo, oferta de furação mais espaçada conforme padrão nacional (160 x 200 mm), plataformas com furação universal serão aceitas, porém não serão aceitas plataformas com furação menos espaçadas (apenas 125 x 125 m). Tal plataforma deve ser executada em chapa de aço carbono estampada com espessura mínima de 2,65 mm e fundida aos demais elementos através de solda do tipo MIG/MAG ou eletrofusão. Suporte do encosto do mecanismo articulado com mola de retorno automático que proporcione o contato permanente quando o mesmo estiver destravado. O mecanismo deve ser do tipo monobloco, ou seja, a porção do encosto deve estar unida permanentemente e não de modo a desacoplá-la do assento. O usuário deve ser capaz de travar o encosto em qualquer posição ao longo do curso angular de inclinação de 25 graus (mínimo). Extensor do encosto do mecanismo executado em chapa de aço estampada com espessura mínima de 3 mm. Tal suporte do encosto deverá obrigatoriamente ser provido de carenagem plástica de proteção e acabamento injetada em polipropileno porém não ser corrugada (sanfonada), para preservar segurança do usuário contra elementos ocos, conforme já especificado supra quando do detalhamento do encosto e contra encosto. Elementos metálicos do mecanismo construídos em chapa de aço e/ou expostos devem apresentar tratamento de superfície por meio de pintura eletrostática à pó, com tratamento anti ferruginoso e posterior cura e polimerização em estufa. Braços reguláveis com corpo executado em chapa de aço com vinco estrutural de reforço mecânico e largura mínima de 60 mm com carenagem injetada em polipropileno para proteção e acabamento e botão lateral de acionamento para o ajuste vertical com retorno automático por mola. Apoio superior injetado em polipropileno de alto desempenho com bordas arredondadas, proporcionando ótimo fator de conforto ao usuário, com seus bordos arredondados. Aspectos dimensionais e de funcionalidade dos apoia braços: largura do apoia braço (mínima): 80 mm, comprimento (mínimo): 250 mm, recuo do apoia braço entre 120 e 150 mm, distância interna entre os apoia braços entre 460 e 480 mm e altura dos apoia braços em relação ao assento: entre 190 e 260 mm, sendo o curso mínimo de ajuste vertical de 60 mm e, no mínimo, 5 estágios de parada. Coluna para ajuste de altura e giro de 360º do assento à gás, com classificação de qualidade e segurança mínimas conforme Classe 3 ou 4 da Norma DIN 4550. Base cinco patas confeccionada em aço tubular de seção retangular ou semi oblonga cujas dimensões do perfil tubular sejam, no mínimo, de 20 x 35 x 1,50 mm, soldadas por eletrofusão e com reforço em Metal Inert Gas em dois anéis centrais estampados que formam o cônico de alojamento do pistão. Não será admitido o uso de bucha plástica ou solda para fixação do pino do rodízio, para facilitar eventuais manutenções, o mesmo deverá ser fixo através de anel metálico. Rodízios de duplo giro do tipo “H”, com banda de rodagem em nylon e dimensionais conforme o preconizado pelos requisitos aplicáveis da ABNT NBR 13962/06, com eixo vertical de, no mínimo, 10 mm, com anel elástico metálico para fixação do rodízio à base sem o uso de bucha plástica ou solda.  MARCA: FRISOKAR MODELO: JOB OPERATIVA FABRICANTE: FRISOKAR | **120** | **R$ 885,85** | **R$ 106.302,00** |
| 6 | POLTRONA FIXA ESPALDAR MÉDIO COM BRAÇOS Cadeira de escritório Fixa de interlocução com braços, com, no mínimo, espaldar médio. A cadeira não deve ter ajuste ou regulagem em nenhum elemento. Encosto estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura média predominante de, no mínimo, 35 mm e dotado de carenagem para contra capa do encosto injetada em polipropileno que deixe inacessível e não aparente os pontos de fixação do extensor de encosto no chassi do espaldar e que cubra o mesmo extensor, não deixando-o aparente. Largura mínima do encosto de 440 mm, extensão vertical mínima do encosto de 400 mm. Assento estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais ou em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com 40 mm de espessura mínima média predominante com contra capa para o assento injetada em polipropileno que proteja todo o contra assento e bordos. Fixação dos elementos ao chassi de assento através de parafusos e porcas garras com rosca métrica. Não será tolerado o uso de perfil de bordos de PVC para acabamento e ou fixação da contra capa de assento. Revestimento do assento em tecido tipo crepe, em poliéster, em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante. Largura e profundidade de superfície mínimas de 450 mm. Estrutura metálica fixa, do tipo balancim, com o assento em suspensão, manufaturada à partir de tubo de aço carbono de diâmetro mínimo de 25,40 e espessura mínima de parede de 2,25 mm, com plataforma para fixação do assento e da peça de junção do encosto em chapa de aço com espessura de, no mínimo, 2,25 mm. Tratamento de superfície do aço da estrutura através de pintura à pó, cor preta. Sapatas envolventes injetadas em termoplástico polipropileno para atrito com a superfície do piso sendo, no mínimo, 04 sapatas por estrutura. Suporte de junção do encosto em aço tubular elíptico ou oblongo ou retangular com reforço cilíndrico interno, ou em chapa de aço do tipo lâmina com espessura mínima de 6,0 mm e largura mínima de 70 mm, com vinco de reforço mecânico, com fixação na estrutura metálica (e não direto no assento), pintura eletrostática a pó e carenagem plástica fixada com parafuso frontal ao suporte metálico para que permaneça firme enquanto ocorrem as movimentações ao longo do uso do móvel.  MARCA: FRISOKAR MODELO: JOB FIXA FABRICANTE: FRISOKAR | **120** | **R$ 586,76** | **R$ 70.411,20** |
| 7 | CADEIRA FIXA EMPILHÁVEL COM ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO Cadeira fixa empilhável com assento manufaturado em termoplástico polipropileno copolímero injetado em alta pressão na cor a escolher dentro catálogo do fabricante de formato anatômico, com 05 pares de orifícios oblongados de medida 6 x 20 mm para melhorar a troca térmica com o ambiente e facilitar a assepsia, além de permitir eventual encaixe de estruturais plásticos com estofados. No espaçamento longitudinal entre esses orifícios deverá existir um par de rebaixos, com largura mínima de 4,0 mm cada rebaixo, para garantir a aderência necessária, de modo a permitir que o usuário tenha perfeita acomodação das tuberosidades isquiáticas no assento, não deslizando para frente. Para não obstruir a circulação sanguínea dos membros inferiores do usuário, o referido assento deverá ter as bordas frontais (anteriores) curvadas para baixo. Dimensão de 484 largura da superfície x 412 profundidade da superfície x 30,09 espessura (medidas em mm, com tolerância de variação de 3%, para mais ou para menos nas medidas apresentadas). Encosto manufaturado em termoplástico polipropileno injetado em alta pressão, de formato anatômico com apoio lombar, com 04 pares de orifícios oblongados de medida 5 x 22 mm para melhorar a troca térmica com o ambiente e facilitar a assepsia, além de permitir eventual encaixe de estruturais plásticos com estofados. No espaçamento longitudinal entre esses orifícios deverá existir um par de rebaixos, com largura mínima de 4,0 mm cada rebaixo, para garantir a aderência necessária, de modo a permitir que o usuário tenha perfeita acomodação no espaldar. Dimensional do encosto 479 largura x 329 extensão vertical total x 250 extensão vertical na região do apoio lombar x 20,06 espessura mínima x 27,8 espessura máxima (medidas em mm, com tolerância de variação de 3%, para mais ou para menos nas medidas apresentadas). O assento é fixado à estrutura metálica sob pressão e ancorado com parafusos tipo AA; já o espaldar, não é fixado com parafusos, deverá receber insertos internos nas canaletas de alojamento das hastes do encosto, de modo a não permitir atrito direto dos tubos metálicos com o plástico do encosto, este conjunto recebe dois plugs sob pressão na mesma cor do espaldar como dispositivos de fixação permanentes na estrutura. Os parafusos e plugs de fixação do assento e encosto não poderão ser retirados sem o uso de ferramentas específicas. Estrutura fixa tipo 04 pés manufaturada em aço carbono tubular de seção oblonga com medidas mínimas de 16 x 30 x 1,2 mm, com travessas sob o assento em tubos de seção cilíndrica com medidas de 19,00 x 1,2 mm ou 22,23 x 1,2 mm. 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 tubulares com medida mínima de 16 x 30 x 1,2 mm cada haste. Estrutura metálica deverá possuir tratamento de superfície por pintura eletrostática à pó em linha contínua, de cor preta, com tratamento de estabilização do substrato, anti ferruginoso e posterior secagem e estufa.  MARCA: FRISOKAR MODELO: ISO FABRICANTE: FRISOKAR | **300** | **R$ 203,88** | **R$ 61.164,00** |
| 8 | LONGARINA COM ASSENTOS E ENCOSTOS DO TIPO MONOBLOCO INJETADOS EM POLIPROPILENO Assento e encosto em concha monobloco de assento e encosto em material polimérico de alta resistência, cor a definir, com formato anatômico. Dimensões nominais da concha 456 mm (altura ou extensão vertical total da concha) x 466 mm (largura total da concha) x 540 mm (profundidade total da concha) x 442 mm (profundidade útil do assento). Acompanha um mínimo de 20 aletas de reforço estrutural situadas na parte da curvatura de junção de assento e espaldar, sendo estes, em número mínimo de 10 de cada lado, de modo a aumentar a resistência mecânica da região. A concha monobloco é sustentada através de 04 (quatro) parafusos de aço zincado e flangeado medindo 5,0 x 40 mm cada. Assento com inclinação fixa entre 0o e -7o. Fixação ao tubo de sustentação dos assentos através de chapa de aço com 2,25 mm de espessura soldada a viga com espaço mínimo entre centros de 500 mm entre as flanges. Tubo transversal de sustentação dos assentos, cuja medida mínima é de 50 x 30 x 1,50 mm, com as extremidades seladas por meio de tampões injetados em polipropileno. Bases da longarina em formato de “T” invertido, sendo a haste vertical de interligação da base horizontal ao tubo transversal de sustentação dos assentos, manufaturada em tubo de seção circular de diâmetro mínimo de 50 mm, conificada em sua porção superior para encaixe nas esperas circulares conificadas da viga, permitindo facilidade de troca em eventuais casos de manutenção. Tal coluna é fundida por meio do processo Metal Inert Gas à base horizontal da longarina, que é manufaturada em segmentos de tubo de seção quadrada com dimensões mínimas de 20 x 20 x 1,20 mm, que dispõe de capas plásticas injetadas em polipropileno com deslizadores injetados em termoplásticos com ajuste de altura por meio de rosca para corrigir eventuais desnivelamentos do piso. Tratamento de superfície dos componentes metálicos do conjunto estrutural da longarina, da flange universal de sustentação dos assentos e da haste de estruturação do encosto por meio de tinta à pó, através do processo de deposição eletrostática, passando pelos processos de desengraxe, estabilização, tratamento anti ferruginoso e posterior cura em estufa à 220 graus Celsius.  MARCA: FRISOKAR MODELO: VISION FABRICANTE: FRISOKAR | **100** | **R$ 889,54** | **R$ 88.954,00** |
| 9 | CADEIRA DE TREINAMENTO COM SUPERFÍCIE DE TRABALHO ACOPLADA FIXA LATERAL Assento, encosto e ponteiras dos pés injetados em polipropileno virgem, pigmentado de alto impacto, fixados à estrutura metálica por meio de rebites (04 rebites no encosto e 08 no assento, no mínimo). Cor do assento e encosto azul com informação indelével do padrão antropométrico dimensional atendido pelo produto, conforme prescreve a tabela dimensional ABNT NBR 16671:2018 através de tampografia na porção superior e posterior do encosto com tinta branca em local pré determinado pela matriz de injeção. Dimensões mínimas conforme ABNT NBR 16671:2018 para tamanho 6 em todos os seus elementos. Estrutura fixa em aço carbono tubular mínimo de 20,0 mm de diâmetro por parede mínima de 1,50 mm, ou em outra seção tubular desde que preservada a dimensão de 20 mm para o menor lado da seção e a parede mínima de 1,50 mm. Gradil porta objetos e suporte tubular para prancheta lateral metálicos, com posterior pintura eletrostática à pó de cor cinza claro, prata ou peta. Ponteiras ou sapatas para os 04 apoios da cadeira injetadas em material plástico conforme especificado previamente no presente Documento sendo a espessura total mínima do elemento plástico que terá o atrito direto com a superfície do piso de 08 mm, de maneira que a durabilidade desse elemento seja prolongada em tolerância ao desgaste com o atrito contra o piso. Prancheta lateral com dimensões mínimas conforme ABT NBR 16671:2018, sendo o apoia braço do lado da prancheta dado pelo prolongamento da superfície de trabalho, injetada em ABS de alto impacto de cor azul com laminado melamínico de baixa ou alta pressão colado na região central de cor cinza claro, ficando o ABS aparente aos bordos e, sendo a colagem do laminado ao ABS realizada através de cola bicomponente. Fixação da prancheta em ABS à estrutura tubular de sustentação a mesma através de, no mínimo, 05 parafusos métricos ancorados em buchas internas metálicas insertadas antes da injeção o ABS com rosca mínima 6 mm.  MARCA: FRISOKAR MODELO: CADEIRA FABRICANTE: FRISOKAR | **200** | **R$ 387,65** | **R$ 77.530,00** |
| 10 | POLTRONA GIRATÓRIA ESPALDAR BAIXO COM BRAÇOS REGULÁVEIS Cadeira Giratória Operacional, no mínimo do tipo B, com braços reguláveis, conforme ABNT NBR 13962/06, com, no mínimo, espaldar médio. Ajustes mínimos para os movimentos independentes para altura do assento, rodízios de duplo giro, giro de 360 graus do assento/encosto, altura dos braços, altura do encosto, inclinação do encosto. Encosto estruturado em chassi de compensado multilaminado com 12 mm de espessura, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura média predominante entre 35 e 50 mm e dotado de carenagem para contra capa do encosto injetada em polipropileno. Aspectos dimensionais e de funcionalidades do encosto: Largura (mínima): 410 mm (medição conforme metodologia proposta pela ABNT NBR 13962/06). Extensão vertical (mínima): 360 mm (medição conforme metodologia proposta pela ABNT NBR 13962/06). Ajuste de altura do encosto: em no mínimo 5 pontos, com curso vertical mínimo de ajuste de 70 mm. Assento estruturado em chassi de compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada, dotado de carenagem de contra capa para o assento injetada em polipropileno que proteja todo o contra assento e bordos. Fixação dos elementos ao chassi de assento através de parafusos e porcas garras com rosca métrica. Não será tolerado o uso de perfil de bordos de PVC para acabamento e ou fixação da contra capa de assento. Aspectos dimensionais e de funcionalidades do assento: Largura e profundidade de superfície mínima: 460 mm. Ajuste de altura do assento com curso mínimo vertical de 100 mm, sendo a medição realizada conforme proposto pela ABNT NBR 13962/06. Mecanismo operacional do tipo contato permanente que possibilite, no mínimo, ajuste de altura do assento, ajuste de altura do encosto e ajuste de inclinação do encosto, de maneira independente entre si. Suporte do encosto do mecanismo articulado com mola de retorno automático que proporcione o contato permanente quando o mesmo estiver destravado. O mecanismo deve ser do tipo monobloco, ou seja, a porção do encosto deve estar unida permanentemente e não de modo a desacoplá-la do assento. O usuário deve ser capaz de travar o encosto em qualquer posição ao longo do curso angular de inclinação de 25 graus (mínimo). Extensor do encosto do mecanismo executado em chapa de aço estampada com espessura mínima de 3 mm. Tal suporte do encosto deverá obrigatoriamente ser provido de carenagem plástica de proteção e acabamento injetada em polipropileno porém não ser corrugada (sanfonada), para preservar segurança do usuário contra elementos ocos, conforme já especificado supra quando do detalhamento do encosto e contra encosto. Braços reguláveis com corpo executado em chapa de aço com vinco estrutural de reforço mecânico e largura mínima de 60 mm com carenagem injetada em polipropileno para proteção e acabamento e botão lateral de acionamento para o ajuste vertical com retorno automático por mola. Apoio superior injetado em polipropileno de alto desempenho com bordas arredondadas, proporcionando ótimo fator de conforto ao usuário, com seus bordos arredondados. Aspectos dimensionais e de funcionalidade dos apoia braços: largura do apoia braço (mínima): 80 mm, comprimento (mínimo): 250 mm, recuo do apoia braço entre 120 e 150 mm, distância interna entre os apoia braços entre 460 e 480 mm e altura dos apoia braços em relação ao assento: entre 190 e 260 mm, sendo o curso mínimo de ajuste vertical de 60 mm e, no mínimo, 5 estágios de parada. Coluna para ajuste de altura e giro de 360º do assento à gás, com classificação de qualidade e segurança mínimas conforme Classe 3 ou 4 da Norma DIN 4550. Base cinco patas confeccionada em aço tubular de seção retangular ou semi oblonga cujas dimensões do perfil tubular sejam, no mínimo, de 20 x 35 x 1,50 mm, soldadas por eletrofusão e com reforço em Metal Inert Gas em dois anéis centrais estampados que formam o cônico de alojamento do pistão. Não será admitido o uso de bucha plástica ou solda para fixação do pino do rodízio, para facilitar eventuais manutenções, o mesmo deverá ser fixo através de anel metálico. Tal base deverá possuir raio da pata mínimo de 320 mm e projeção da pata máxima de 350 mm, com cinco pontos de apoio no mínimo. Rodízios de duplo giro do tipo “H”, com banda de rodagem em nylon e dimensionais conforme o preconizado pelos requisitos aplicáveis da ABNT NBR 13962/06, com eixo vertical de, no mínimo, 10 mm, com anel elástico metálico para fixação do rodízio à base sem o uso de bucha plástica ou solda.  MARCA: FRISOKAR MODELO: CADEIRA 3059 FABRICANTE: FRISOKAR | **150** | **R$ 755,00** | **R$ 113.250,00** |
| 11 | CADEIRA FIXA SEM BRAÇOS A cadeira não deve ter ajuste ou regulagem em nenhum elemento, quanto a movimentos, as sapatas podem ter sistema esférico de movimentação para corrigir possíveis desníveis na superfície do piso. Cadeira secretária base fixa palito com espuma injetada 38mm encosto revestida em tecido, com base tipo palito, espessura na cor preta tubular ¾ com parede 1,2 mm. Assento: Base de madeira reta compensada 10mm, sobreposto uma camada de espuma injetada 45 mm; 4 sapatas plásticas para diminuição de atrito. Dimensões Assento medindo 41 larg x 39 prof (cm). Encosto medindo 29 alt x 37 larg (cm). Altura do assento em relação ao solo: 42 (cm).  MARCA: FRISOKAR MODELO: CADEIRA FIXA FABRICANTE: FRISOKAR | **300** | **R$ 293,45** | **R$ 88.035,00** |
| 12 | CADEIRA EXECUTIVA Cadeira secretária giratória com braços reguláveis. Mecanismo back system à gás que possibilite, no mínimo, ajuste de altura do assento, ajuste de altura do encosto e ajuste de inclinação do encosto, de maneira independente entre si. Braços reguláveis com corpo executado em chapa de aço com vinco estrutural de reforço mecânico e largura mínima de 60 mm com carenagem injetada em polipropileno para proteção e acabamento e botão lateral de acionamento para o ajuste vertical com retorno automático por mola. Apoio superior injetado em polipropileno de alto desempenho com bordas arredondadas, proporcionando ótimo fator de conforto ao usuário, com seus bordos arredondados. Aspectos dimensionais e de funcionalidade dos apoia braços: largura do apoia braço (mínima): 80 mm, comprimento (mínimo): 250 mm, recuo do apoia braço entre 120 e 150 mm, distância interna entre os apoia braços entre 460 e 480 mm e altura dos apoia braços em relação ao assento: entre 190 e 260 mm, sendo o curso mínimo de ajuste vertical de 60 mm e, no mínimo, 5 estágios de parada. Confeccionada em madeira compensada reflorestada, espuma injetada, perfil em PVC, em courvin preto com carga máxima de 100kg. Rodízios em PP, manipulo de ajuste, base em metal com capa nylon, pistão classe 3.  MARCA: FRISOKAR MODELO: CADEIRA GIRATÓRIA ECO FABRICANTE: FRISOKAR | **300** | **R$ 580,00** | **R$**  |
| 13 | POLTRONA PARA AUDITÓRIO Estrutura principal em tubos de aço carbono, de seção retangular, medindo, no mínimo, 40 x 80 x 1,90 mm, em aço SAE 1008/1020, também possui tubos de seção tipo oblongo seção 18x43mm e parede mínima 1,50mm, também na região superior, possui chapa em formato “U”. Estrutura lateral ainda possui pés que são utilizados para fixação do auditório no piso através de 2 pontos, tal pé produzido em chapa de aço conformado a fim de dar estruturação e resistência ao pé, pé ainda possui uma chapa em perfil “U” com espessura mínima de 4,7mm, na qual possui roscas que permitem a acoplagem na estrutura principal da lateral. Todos os componentes fundidos por meio do processo Metal Inert Gás, livre de respingos ou defeitos de solda. Tais componentes são tratados com banho desengraxante, decapagem e acabamento com pintura do tipo epóxi-pó, aplicada por deposição eletrostática com cura em estufa em temperatura superior à 200 ºC. Laterais das poltronas com acabamento em compensado multilaminado com espessura mínima de 5mm, sendo este revestido com o mesmo padrão de revestimento utilizado no assento e encosto. Lateral possui recorte frontal executava na própria estrutura, com acabamento em material termoplástico para receber a prancheta quando não estiver em uso. Na lateral são acoplados os mecanismos de articulação do assento e encosto, produzidos em material injetado em termoplástico, no qual, no mecanismo do assento possui local de alojamento para a mola que possui a força elástica para fazer o recolhimento do assento e encosto. Assento e encosto Auto rebatíveis, acionamento por meio de tirantes metálicos. Estruturais em madeira compensada multilaminada de formato anatômico, com espessura mínima de 12mm e suportes de fixação ao mecanismo, composto por componentes metálicos, sendo chapas metálicas no mínimo 3mm de espessura e pinos de seção circular, suportes produzidos pelo sistema de solda MIG que são tratados com banho desengraxante e decapagem e acabamento com pintura epóxi-pó, aplicada por deposição eletrostática com cura em estufa temperatura superior à 200ºC. Acabamento em blindagem termoplástica de polipropileno copolímero injetado em alta pressão texturizado, que perfaz o acabamento e proteção inclusive das bordas, além de contra encosto e contra assento. A fixação das contra capas injetadas em polipropileno ao encosto e ao assento é executada apenas pelos pinos e plugues executados na matriz de injeção das referidas contra capas para encaixe sob pressão aos estruturais compensados. Espumas flexíveis de poliuretano injetadas (moldadas) para assento e encosto com espessura média de, no mínimo, 40 mm. Possui conformações transversais e longitudinais no encosto para apoio da região lombar do usuário, bem como característica de pouca ou nenhuma conformação na base do assento para garantir alternância postural, além de borda frontal arredondada para não prejudicar a circulação sanguínea dos membros inferiores do usuário, bem como encosto provido de conformação anatômica para apoio da região lombar do usuário (em consonância com disposto no item 17.3.3, alíneas b), c), e d) da Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego, regulamentada pela Portaria nº 3.751, de 1990). Material de revestimento do assento e encosto bem como das laterais, em tecido crepe 100% poliéster em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante. Apoia braço integrado à estrutura metálica central ou lateral por meio de, no mínimo, dois pontos de acoplagem, sendo tal apoio injetado em poliuretano do tipo integral, termofixo, pré polímero, com alma de aço com no mínimo 1,9mm de espessura, medindo 390 mm de comprimento e 70 mm de largura. Prancheta fabricada material revestido, com sistema anti pânico, e suporte da prancheta injetado em alumínio com acabamento em pintura eletrostática à pó na cor preta microtexturizado, de sorte que, quando em uso, o usuário ainda consegue apoiar o seu antebraço no apoio superior em poliuretano, sem prejuízo do uso da prancheta. Para guardar a prancheta, o usuário deve, escamotear a prancheta para dentro da lateral em sua porção frontal. Eixo de pivotamento da prancheta produzido em aço carbono. Dimensional do tampo de prancheta: 370 mm de largura e 245 mm de comprimento. Dimensão: Largura da superfície do assento: 480 a 500 mm. Profundidade da superfície do assento: 460 a 490 mm. Extensão vertical do encosto: 710 a 740 mm. Largura do encosto na região da borda superior: 440 a 460 mm. Largura do encosto na região do apoio lombar: entre 470 e 490 mm.  MARCA: FRISOKAR MODELO: AUD SENSE FABRICANTE: FRISOKAR | **50** | **R$ 1.550,00** | **R$ 77.500,00** |

**LOTE II**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **ITEM** | **ESPECIFICAÇÃO** | **QUANT.** | **R$** |  |
| 14 | ARMÁRIO SUPER ALTO COM 02 PORTAS DIMENSÕES: 800 X 500 X 2100 MM (L X P X A) Tampo em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. A fixação do tampo/corpo deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. Portas em MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno da porta é encabeçado com fita de poliestireno com 2,0 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,0 mm. O par de Portas sustenta-se em seis dobradiças Top (3 por porta), em Zamak com acabamento niquelado e fixação lateral com calço de 5 mm altura, com abertura de até 270 graus. Cada dobradiça é fixada por 5 parafusos. A porta direita possui fechadura cilíndrica com travamento por lingueta lateral. Acompanham 02 chaves (principal e reserva). A porta esquerda é automaticamente travada pela direita, por meio de 02 chapas metálicas 80 x 50 x 1,2 mm. Ambas as portas são dotadas de puxadores tipo "alça", injetados em PVC rígido. A fixação deve ser feita por dois parafusos. Corpo (02 laterais, 01 fundo, 01 tampo inferior, 01 prateleira fixa e 05 prateleiras móveis) em MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçado com fita de poliestireno com 2,0 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,0 mm. As laterais e o fundo devem ter furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário, com 06 pontos de apoio por prateleira. As prateleiras móveis são apoiadas em suportes tipo pinos metálicos. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. Rodapé retangular fechado em tubos de aço de 50 x 20 x 1,2 mm continuo dobrado, submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi pó poliéster fosca de alta performance, polimerizada em estufa a 200º C. O Rodapé é apoiado por 04 sapatas em nylon injetado, com regulador de altura cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.  MARCA: FORTLINE MODELO: FT069 FABRICANTE: FORTLINE | **150** | **R$ 1.611,00** | **R$ 241.650,00** |
| 15 | ARMÁRIO ALTO COM 02 PORTAS DIMENSÕES: 800 X 500 X 1600 MM (L X P X A) Tampo em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. A fixação do tampo/corpo deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. Portas em MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno da porta é encabeçado com fita de poliestireno com 2,0 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,0 mm. O par de Portas sustenta-se em seis dobradiças Top (3 por porta), em Zamak com acabamento niquelado e fixação lateral com calço de 5 mm altura, com abertura de até 270 graus. Cada dobradiça é fixada por 5 parafusos. A porta direita possui fechadura cilíndrica com travamento por lingueta lateral. Acompanham 02 chaves (principal e reserva). A porta esquerda é automaticamente travada pela direita, por meio de 02 chapas metálicas 80 x 50 x 1,2 mm. Ambas as portas são dotadas de puxadores tipo "alça", injetados em PVC rígido. A fixação deve ser feita por dois parafusos. Corpo (02 laterais, 01 fundo, 01 tampo inferior, 01 prateleira fixa e 02 prateleiras móveis) em MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçado com fita de poliestireno com 2,0 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,0 mm. As laterais e o fundo devem ter furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário, com 06 pontos de apoio por prateleira. As prateleiras móveis são apoiadas em suportes tipo pinos metálicos. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. Rodapé retangular fechado em tubos de aço de 50 x 20 x 1,2 mm continuo dobrado, submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi pó poliéster fosca de alta performance, polimerizada em estufa a 200º C. O Rodapé é apoiado por 04 sapatas em nylon injetado, com regulador de altura cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.  MARCA: FORTLINE MODELO: 75067AB FABRICANTE: FORTLINE | **50** | **R$ 1.264,66** | **R$ 63.233,00** |
| 16 | ARMÁRIO BAIXO COM 02 PORTAS DIMENSÕES: 800 X 500 X 740 MM (L X P X A) Tampo em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. A fixação do tampo/corpo deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. Portas em MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno da porta é encabeçado com fita de poliestireno com 2,0 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,0 mm. O par de Portas sustenta-se em quatro dobradiças Top (2 por porta), em Zamak com acabamento niquelado e fixação lateral com calço de 5 mm altura, com abertura de até 270 graus. Cada dobradiça é fixada por 5 parafusos. A porta direita possui fechadura cilíndrica com travamento por lingueta lateral. Acompanham 02 chaves (principal e reserva). A porta esquerda é automaticamente travada pela direita, por meio de 02 chapas metálicas 80 x 50 x 1,2 mm. Ambas as portas são dotadas de puxadores tipo "alça", injetados em PVC rígido. A fixação deve ser feita por dois parafusos. Corpo (02 laterais, 01 fundo, 01 tampo inferior e 01 prateleira móvel) em MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçado com fita de poliestireno com 2,0 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,0 mm. As laterais e o fundo devem ter furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário, com 06 pontos de apoio por prateleira. As prateleiras móveis são apoiadas em suportes tipo pinos metálicos. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. Rodapé retangular fechado em tubos de aço de 50 x 20 x 1,2 mm continuo dobrado, submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi pó poliéster fosca de alta performance, polimerizada em estufa a 200º C. O Rodapé é apoiado por 04 sapatas em nylon injetado, com regulador de altura cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.  MARCA: FORTLINE MODELO: 75027AB FABRICANTE: FORTLINE | **100** | **R$ 728,85** | **R$ 72.885,00** |
| 17 | MESA RETA DIMENSÕES: 1000 X 600 X 740 MM (LXPXA) (Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para Menos). Tampo em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antireflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix, fixados em buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK, e cravadas no tampo. Painel frontal em MDP, com 15 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antireflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix. Calha tipo Berço confeccionada com chapas metálicas de 0,9 mm, dobradas em formato “J”, com divisão interna horizontal que possibilita a passagem de fiação individual (elétrica e telefonia), com orifícios para instalação de 2 tomadas de força convencionais (redondas) e 2 para plugs tipo RJ-45. Estruturas laterais confeccionada com tubos e chapas metálicas, base superior de fixação ao tampo em tubo de aço 30 x 20 x 1,2 mm de espessura, colunas dupla e paralela formando um duto para passagem de fiação confeccionada em chapa de 0,6 mm de espessura conformada em formato triangular, calha externa sacável por encaixe boleada e calha interna fixa, ambas em chapa de aço 0,6 mm. Base inferior em chapa de aço 1,2 mm de espessura, repuxada curva e declive reto dispensando o uso de ponteiras de PVC. Estrutura unida pelo processo de solda MIG dotadas de sapatas niveladoras em nylon injetado com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. MARCA: FORTLINE MODELO: NS251006 FABRICANTE: FORTLINE | **100** | **R$ 596,34** | **R$ 59.634,00** |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 18 | MESA RETA DIMENSÕES: 1200 X 600 X 740 MM (LXPXA) (Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos). Tampo em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antireflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix, fixados em buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK, e cravadas no tampo.Painel frontal em MDP, com 15 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antireflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix. Calha tipo Berço confeccionada com chapas metálicas de 0,9 mm, dobradas em formato “J”, com divisão interna horizontal que possibilita a passagem de fiação individual (elétrica e telefonia), com orifícios para instalação de 2 tomadas de força convencionais (redondas) e 2 para plugs tipo RJ-45. Estruturas laterais confeccionada com tubos e chapas metálicas, base superior de fixação ao tampo em tubo de aço 30 x 20 x 1,2 mm de espessura, colunas dupla e paralela formando um duto para passagem de fiação confeccionada em chapa de 0,6 mm de espessura conformada em formato triangular, calha externa sacável por encaixe boleada e calha interna fixa, ambas em chapa de aço 0,6 mm. Base inferior em chapa de aço 1,2 mm de espessura, repuxada curva e declive reto dispensando o uso de ponteiras de PVC. Estrutura unida pelo processo de solda MIG dotadas de sapatas niveladoras em nylon injetado com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.  MARCA: FORTLINE MODELO: NS251206 FABRICANTE: FORTLINE | **300** | **R$ 651,70** | **R$ 195.510,00** |
| 19 | MESA RETA DIMENSÕES: 1400 X 600 X 740 MM (LXPXA) (Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos). Tampo em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antireflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix, fixados em buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK, e cravadas no tampo. Painel frontal em MDP, com 15 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antireflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix. Calha tipo Berço confeccionada com chapas metálicas de 0,9 mm, dobradas em formato “J”, com divisão interna horizontal que possibilita a passagem de fiação individual (elétrica e telefonia), com orifícios para instalação de 2 tomadas de força convencionais (redondas) e 2 para plugs tipo RJ-45. Estruturas laterais confeccionada com tubos e chapas metálicas, base superior de fixação ao tampo em tubo de aço 30 x 20 x 1,2 mm de espessura, colunas dupla e paralela formando um duto para passagem de fiação confeccionada em chapa de 0,6 mm de espessura conformada em formato triangular, calha externa sacável por encaixe boleada e calha interna fixa, ambas em chapa de aço 0,6 mm. Base inferior em chapa de aço 1,2 mm de espessura, repuxada curva e declive reto dispensando o uso de ponteiras de PVC. Estrutura unida pelo processo de solda MIG dotadas de sapatas niveladoras em nylon injetado com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.  MARCA: FORTLINE MODELO: NS251406 FABRICANTE: FORTLINE  | **100** | **R$ 698,00** | **R$ 69.800,00** |
| 20 | MESA EM L DIMENSÕES: 1400 X 600 X 1400 X 600 X 740 MM (LXPXLXPXA) (Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos). Tampo em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antireflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix, fixados em buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK, e cravadas no tampo. Painel frontal em MDP, com 15 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antireflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix. Calha tipo Berço confeccionada com chapas metálicas de 0,9 mm, dobradas em formato “J”, com divisão interna horizontal que possibilita a passagem de fiação individual (elétrica e telefonia), com orifícios para instalação de 2 tomadas de força convencionais (redondas) e 2 para plugs tipo RJ-45. Estrutura de sustentação central confeccionada com chapas metálicas de 0,9 mm de espessura dobradas em formato sextavado, formando um duto vertical interno que possibilita a passagem da fiação do solo até o tampo da mesa, e uma calha removível com 03 furações para adaptação de tomadas elétricas, telefonia e dados. Acabamento com sapatas niveladoras formato sextavadas em nylon injetado e pino central em aço rosca ¼’’ e diâmetro de 20 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Estruturas laterais confeccionada com tubos e chapas metálicas, base superior de fixação ao tampo em tubo de aço 30 x 20 x 1,2 mm de espessura, colunas dupla e paralela formando um duto para passagem de fiação confeccionada em chapa de 0,6 mm de espessura conformada em formato triangular, calha externa sacável por encaixe boleada e calha interna fixa, ambas em chapa de aço 0,6 mm. Base inferior em chapa de aço 1,2 mm de espessura, repuxada curva e declive reto dispensando o uso de ponteiras de PVC. Estrutura unida pelo processo de solda MIG dotadas de sapatas niveladoras em nylon injetado com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.  MARCA: FORTLINE MODELO: NS251414 FABRICANTE: FORTLINE | **100** | **R$ 1.174,36** | **R$ 117.436,00** |
| 21 | MESA EM L DIMENSÕES: 1600 X 600 X 1600 X 600 X 740 MM (LXPXLXPXA) (Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para Menos). Tampo em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antireflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix, fixados em buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK, e cravadas no tampo. Painel frontal em MDP, com 15 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antireflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix. Calha tipo Berço confeccionada com chapas metálicas de 0,9 mm, dobradas em formato “J”, com divisão interna horizontal que possibilita a passagem de fiação individual (elétrica e telefonia), com orifícios para instalação de 2 tomadas de força convencionais (redondas) e 2 para plugs tipo RJ-45. Estrutura de sustentação central confeccionada com chapas metálicas de 0,9 mm de espessura dobradas em formato sextavado, formando um duto vertical interno que possibilita a passagem da fiação do solo até o tampo da mesa, e uma calha removível com 03 furações para adaptação de tomadas elétricas, telefonia e dados. Acabamento com sapatas niveladoras formato sextavadas em nylon injetado e pino central em aço rosca ¼’’ e diâmetro de 20 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Estruturas laterais confeccionada com tubos e chapas metálicas, base superior de fixação ao tampo em tubo de aço 30 x 20 x 1,2 mm de espessura, colunas dupla e paralela formando um duto para passagem de fiação confeccionada em chapa de 0,6 mm de espessura conformada em formato triangular, calha externa sacável por encaixe boleada e calha interna fixa, ambas em chapa de aço 0,6 mm. Base inferior em chapa de aço 1,2 mm de espessura, repuxada curva e declive reto dispensando o uso de ponteiras de PVC. Estrutura unida pelo processo de solda MIG dotadas de sapatas niveladoras em nylon injetado com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.  MARCA: FORTLINE MODELO: NS251616 FABRICANTE: FORTLINE | **100** | **R$ 1.416,00** | **R$ 141.600,00** |
| 22 | GAVETEIRO FIXO 2 GAVETAS Dimensões: 400 x 440 x 257 mm (LxPxH) Gavetas (02 gavetas) com altura interna útil de 65 mm cada, em chapa metálica dobrada com espessura de 0,45 mm, com pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta híbrida epóxi em pó poliéster fosco de alta performance, polimerizada em estufa a 200º C. São apoiadas e fixadas lateralmente entre par de corrediças metálicas com deslizamento suave e silencioso por meio de roldanas de nylon. Frentes das gavetas confeccionadas em MDP com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno das frentes é encabeçado em fita de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt com arestas arredondadas com raio ergonômico de 2 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17.A abertura das gavetas é feita lateralmente por vão que há entre as frentes das gavetas e a caixa do gaveteiro. O gaveteiro é dotado de uma frente fixa com fechadura frontal para travamento simultâneo das gavetas. A rotação 180º da chave aciona haste em aço conduzida por guias, com ganchos para travamento simultâneo das gavetas. Acompanham 02 chaves (principal e reserva) com corpos escamoteáveis (dobráveis) com acabamento niquelado e capa plástica. A abertura das gavetas é feita lateralmente por vão que há entre a frente da gaveta e a caixa do gaveteiro. Corpo (02 laterais, 01 fundo, 02 travessas de travamento e 02 travessas de fixação) confeccionado em MDP com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçados com fita de poliestireno com 2 mm de espessura, coladas com adesivo hot melt com arestas arredondadas com raio ergonômico de 2 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix.  MARCA: FORTLINE MODELO: 31015/40 FABRICANTE: FORTLINE | **300** | **R$ 365,90** | **R$ 109.770,00** |
| 23 | CONJUNTO PLATAFORMA DUPLA 02 LUGARES. DIMENSÕES: 1400 X 1400 X 740 MM (L X P X A). Tampo (02 peças) confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antireflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK, e cravadas na face inferior do tampo, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo. O tampo possui recorte retangular para acoplamento de uma caixa de tomada. Painel Divisor Suspenso em MDP com 15 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado com fita de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. Montagem por meio de suportes em alumínio extrudado medindo 50 x 50 x 25 mm, com furações e parafusos para fixação. A fixação painel/tampo é feita por meio de parafusos com rosca métrica M6 com cabeça borboleta e no tampo no qual será fixado possui um suporte em tubo de aço para sua perfeita sustentação. Caixa elétrica (02 peças) confeccionada em aço, sendo uma peça única, (tampa e leito) modelo basculante com abertura 90 °, fixada ao tampo por meio de parafuso autoatarraxante, leito com recortes para colocação de tomadas elétricas (padrão ABNT) e recortes quadrados para colocação de receptores para plug RJ45. Calha Leito Horizontal (01 peça) Para passagem de cabos sob o tampo por toda extensão da mesa, confeccionada em chapas de aço dobrada em formato de “U” com espessura mínima 0,6 mm. A fixação calha/estrutura é feita por meio de parafusos com rosca métrica M6, permitindo facilmente remoção da calha em eventuais manutenções. Subida de fiação (01 peça) em formato tipo trave, com 2 tubos de secção quadrada 40x40x1,5 com suporte superior em formato “H “em tubo 15x15x1,2mm, além de um tubo redondo 1/2 “na parte inferior estabilizando e travando o conjunto, alinhando assim para que possa receber 2 chapas em aço #24 (0.6mm) interna e externa de modo a conta placar por meio de encaixe, fixação sendo por meio de aba em formato gancho a recorte com laser no tubo. Acabamento em sapatas niveladoras em nylon, com Ø 38 mm e parafuso central rosca 3/8’’ cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Travessas de sustentação horizontal (02 peças) constituída por tubos de aço de secção retangular, em tubo 30 x 20 x 1,5mm, centralizadas ao tampo, não prejudicando o espaço útil de trabalho do usuário, com corte a laser, dispensando o uso de solda e encaixada aos pés trave com travamento por parafuso M6. Estrutura de sustentação lateral (02 peças) confeccionado 02 colunas tubo secção quadrada 50 x 50 x 1,2 mm modelo trave, interligadas na extremidade superior por tubo 50 x 50 x 1,2 mm soldados pelo processo MIG, com mãos francesas em chapa de aço #14 (1.9mm) soldadas ao tubo, permitindo assim o perfeito travamento entre pés e travessas em tubo, Acabamento em sapatas niveladoras em nylon, com Ø 38 mm e parafuso central rosca 3/8’’ cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Todas as partes metálicas são submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta híbrida epóxi em pó poliéster fosco de alta performance, polimerizada em estufa a 200º C.  MARCA: FORTLINE MODELO: FTI1414 FABRICANTE: FORTLINE | **50** | **R$ 1.978,91** | **R$ 98.945,50** |
| 24 | MESA MULTIUSO DIMENSÕES: 2400 X 1300 X 740 MM (L X P X A) Tampo inteiriço, com formato retangular, com 25 mm de espessura em MDF, selecionadas de pinus e eucalipto reflorestados, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão. A face inferior do tampo é revestida com filme termo prensada de melaminico de baixa pressão (BP) na cor branca, com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno da face superior do tampo é usinado 15°, e o revestimento deve ser em película de PVC termo formável a vácuo com espessura mínima de 0,6 mm, dispensando desta forma o uso de acabamentos do tipo fitas de bordo ou Perfis de PVC. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados ao tampo por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo. Painéis frontais duplos e paralelos, um em cada coluna vertical da estrutura, estrutural e de privacidade, em MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix. Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em pata, coluna, e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 1,5 mm, estampada e repuxada, medindo 60 x 720 x 70 mm, com furos superiores para conexão com a coluna. Coluna dupla, fabricada em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, dobrada em forma de meia cana; unidas pelo processo de solda MIG por chapas de formato ovalado com espessura mínima de 3,0 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, proporcionando desta forma uma interligação perfeita (entre pata-coluna-suporte do tampo) por meio de solda MIG; e uma na posição vertical, proporcionando a fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 3,0 mm, estampada e repuxada, fixada a coluna por meio de solda MIG. Acabamento com sapatas niveladoras em nylon injetado com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Todo o conjunto metálico é submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi pó poliéster fosco de alta performance, polimerizada em estufa a 200º C.  MARCA: FORTLINE MODELO: 8G270AB FABRICANTE: FORTLINE | **20** | **R$ 1.996,24** | **R$ 39.924,80** |
| 25 | MESA DE REUNIÃO REDONDA DIMENSÕES: 1250 X 1250 X 740 MM (L X P X A) Tampo redondo, com 25 mm de espessura em MDF, selecionadas de pinus e eucalipto reflorestados, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão. A face inferior do tampo é revestida com filme termo prensada de melaminico de baixa pressão (BP) na cor branca, com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno da face superior do tampo é usinada 15°, e o revestimento deve ser em película de PVC termo formável a vácuo com espessura mínima de 0,6 mm, dispensando desta forma o uso de acabamentos do tipo fitas de bordo ou Perfis de PVC. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados ao tampo por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo. Estrutura inteiriça com 04 patas formada por tubos e chapas metálicas, com a base superior em tubo de aço 20 X 30 x 1,2 mm, a base inferior em chapa de aço repuxada curva dispensando desta forma o uso de ponteiras de PVC, com espessura mínima de 1,5 mm, e a coluna de sustentação composta por tubo redondo Ø 101,6 x 1,5 mm, sendo todo o conjunto submetido a um prétratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi pó poliéster fosca de alta performance, polimerizada em estufa a 200º C. Acabamento com sapatas em PVC rígido com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.  MARCA: FORTLINE MODELO: 8G220AB FABRICANTE: FORTLINE | **20** | **R$ 655,90** | **R$ 13.118,00** |
| 26 | SUPORTE PARA COLOCAÇÃO DE PASTA SUSPENSA DIMENSÕES: 760 x 440 x 80 mm (LxPxA) Confeccionado em chapas metálicas dobradas com espessura mínima de 0,63 mm é apoiado lateralmente entre um par de corrediças telescópicas de 02 estágios, com deslizamento por esferas de aço. Corrediças telescópicas medindo aprox. P 400 x H 45 mm em aço relaminado com acabamento em Zinco eletrolítico cromatizado, de abertura total e prolongamento de curso em 27 mm do comprimento nominal. Fixação lateral, sistema 32 mm, com 04 parafusos cabeça panela PHS AA 3,5 de cada lado. Autotravante fim de curso aberto e travas fim de curso que permitem a retirada do dispositivo. Capacidade de peso: 35 kg por dispositivo, e lugar para armazenar duas carreiras de pastas suspensas. Todo o conjunto (exceto as corrediças) passa por um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó poliéster, polimerizada em estufa a 220º C.  MARCA: FORTLINE MODELO: GPS80PC FABRICANTE: FORTLINE  | **100** | **R$ 230,40** | **R$ 23.040,00** |
| 27 | CABINE DE TRABALHO DIMENSÕES: 900 X 750 X 1300 MM. Tampo Confeccionado em MDP 25mm, com revestimento em laminado melaminico nas duas faces, acabamento em fita de borda PVC 2mm, profundidade do tampo 600mm. Laterais Confeccionado em MDP 25mm, com revestimento em laminado melaminico nas duas faces, acabamento em fita de borda PVC 2mm, com formato orelha de elefante, com sapatas niveladoras ¼”, dimensões de cada lateral L 750 x P 25 x H 1300. Retaguarda Confeccionado em MDP 15mm, com revestimento em laminado melaminico nas duas faces, acabamento em fita de borda PVC 1mm, com altura de 720mm. Elementos de fixação através de parafuso e tambor minifix, com bucha, permitindo montagens e desmontagens sem afetar a estrutura do produto.  MARCA: MARTINUCCI MODELO: OBTTA90X130 FABRICANTE: MARTINUCCI | **100** | **R$ 916,89** | **R$ 91.689,00** |
| 28 | MESA EM MDP RETA DIMENSÕES: 1200 X 600 X 750MM. Tampo em chapa de madeira aglomerada de 15mm de espessura produzida com partículas de madeiras selecionadas de pínus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética, termofixa, que se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme texturizado, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, com acabamento em PVC Ergososft 180º vazado. Painel frontal Confeccionado em madeira aglomerada melamínica de baixa Pressão nas duas faces, com espessura de 15mm. Estrutura Metálica em forma de “I” constituída na parte horizontal superior em tubo 20x20mm com espessura de 0,75mm, vertical em tubo 20x20mm com espessura de 0,75mm e parte horizontal inferior em tubo oblongo de 29x58mm com espessura de 0,90mm, na Horizontal para estruturação com painel em madeira aglomerada melamínica de Baixa Pressão nas duas faces, com espessura de 15mm e acabamento em fita de PVC com espessura de 0,45mm, união das peças metálicas pelo sistema MIGMAG. Sapatas niveladoras com diâmetro de 32mm e altura de 15mm, injetadas em Poliuretano de Alta densidade, as sapatas acompanham parafuso zincado branco de 3/8” x 1” sextavado. Ponteiras Internas de embutir oblongas com medidas de 29x58x40mm de comprimento e confeccionadas em Polipropileno. Ferragens utiliza-se parafusos Soberbos de 7x60mm com cabeça tampinha Phillips e parafusos autoatarrachantes 4,2x32 cabeça panela Phillips com acabamento zincado. Acabamento as estruturas em aço tem tratamento anti-ferruginoso e a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria industria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com cura em estufa a partir de 200ºC, formando uma camada mínima de 50/60 micra, atendendo os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura, recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.  MARCA: MARTINUCCI MODELO: J1ME1200 FABRICANTE: MARTINUCCI | **200** | **R$ 400,00** | **R$ 80.000,00** |
| 29 | MESA EM MDP RETA DIMENSÕES: 1400 X 600 X 750MM. Tampo em chapa de madeira aglomerada de 15mm de espessura produzida com partículas de madeiras selecionadas de pínus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética, termofixa, que se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme texturizado, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, com acabamento em PVC Ergososft 180º vazado. Painel frontal Confeccionado em madeira aglomerada melamínica de baixa Pressão nas duas faces, com espessura de 15mm. Estrutura Metálica em forma de “I” constituída na parte horizontal superior em tubo 20x20mm com espessura de 0,75mm, vertical em tubo 20x20mm com espessura de 0,75mm e parte horizontal inferior em tubo oblongo de 29x58mm com espessura de 0,90mm, na Horizontal para estruturação com painel em madeira aglomerada melamínica de Baixa Pressão nas duas faces, com espessura de 15mm e acabamento em fita de PVC com espessura de 0,45mm, união das peças metálicas pelo sistema MIGMAG. Sapatas niveladoras com diâmetro de 32mm e altura de 15mm, injetadas em Poliuretano de Alta densidade, as sapatas acompanham parafuso zincado branco de 3/8” x 1” sextavado. Ponteiras Internas de embutir oblongas com medidas de 29x58x40mm de comprimento e confeccionadas em Polipropileno. Ferragens utiliza-se parafusos Soberbos de 7x60mm com cabeça tampinha Phillips e parafusos autoatarrachantes 4,2x32 cabeça panela Phillips com acabamento zincado.Acabamento as estruturas em aço tem tratamento anti-ferruginoso e a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria industria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com cura em estufa a partir de 200ºC, formando uma camada mínima de 50/60 micra, atendendo os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura, recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.  MARCA: MARTINUCCI MODELO: J1ME1400 FABRICANTE: MARTINUCCI | **200** | **R$ 367,95** | **R$ 73.590,00** |
| 30 | MESA MDP EM L DIMENSÕES: 1200 X 1200 X 600 X 750MM. Tampo em chapa de madeira aglomerada de 15 mm de espessura produzida com partículas de madeiras selecionadas de pínus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética, termofixa, que se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme texturizado, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, com acabamento em PVC Ergosoft 180º flexível vazado. Painéis frontais confeccionado em madeira aglomerada melamínica de baixa Pressão nas duas faces, com espessura de 15 mm. Estrutura Metálica em forma de “I” constituída na parte horizontal superior em tubo 20x20mm com espessura de 0,75 mm, vertical em tubo 20x20mm com espessura de 0,75 mm e parte horizontal inferior em tubo oblongo de 29x58mm com espessura de 0,90 mm, na Horizontal para estruturação com painel em madeira aglomerada melamínica de Baixa Pressão nas duas faces, com espessura de 15 mm e acabamento em fita de PVC com espessura de 0,45 mm, união das peças metálicas pelo sistema MIGMAG. Coluna de canto em tubo redondo Ø2 com ferro chato 1x3/8” com furo para rosca 3/8” para fixar sapata niveladora. Parte superior da coluna com cantoneira em “L” chapa #18 com 04 furos para fixar painel frontal com parafusos autoatarraxantes. Sapatas niveladoras com diâmetro de 32 mm e altura de 15 mm, injetadas em Poliuretano de Alta densidade, as sapatas acompanham parafuso zincado branco de 3/8” x 1” sextavado. Ponteiras Internas de embutir oblongas com medidas de 29x58x40mm de comprimento e confeccionadas em Polipropileno. Ferragens utiliza-se parafusos Soberbos de 7x60mm com cabeça tampinha Phillips e parafusos autoatarrachantes 4,2x32 cabeça panela Phillips com acabamento zincado. Acabamento as estruturas em aço tem tratamento antiferruginoso e a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com cura em estufa a partir de 200ºC, formando uma camada mínima de 50/60 micra, atendendo os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura, recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.  MARCA: MARTINUCCI MODELO:J1ML1212 FABRICANTE: MARTINUCCI | **100** | **R$ 703,39** | **R$ 70.339,00** |
| 31 | MESA MDP EM L DIMENSÕES: 1400 X 1400 X 600 X 750MM. Tampo em chapa de madeira aglomerada de 15 mm de espessura produzida com partículas de madeiras selecionadas de pínus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética, termofixa, que se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme texturizado, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, com acabamento em PVC Ergosoft 180º flexível vazado. Painéis frontais confeccionado em madeira aglomerada melamínica de baixa Pressão nas duas faces, com espessura de 15 mm. Estrutura Metálica em forma de “I” constituída na parte horizontal superior em tubo 20x20mm com espessura de 0,75 mm, vertical em tubo 20x20mm com espessura de 0,75 mm e parte horizontal inferior em tubo oblongo de 29x58mm com espessura de 0,90 mm, na Horizontal para estruturação com painel em madeira aglomerada melamínica de Baixa Pressão nas duas faces, com espessura de 15 mm e acabamento em fita de PVC com espessura de 0,45 mm, união das peças metálicas pelo sistema MIGMAG. Coluna de canto em tubo redondo Ø2 com ferro chato 1x3/8” com furo para rosca 3/8” para fixar sapata niveladora. Parte superior da coluna com cantoneira em “L” chapa #18 com 04 furos para fixar painel frontal com parafusos autoatarraxantes. Sapatas niveladoras com diâmetro de 32 mm e altura de 15 mm, injetadas em Poliuretano de Alta densidade, as sapatas acompanham parafuso zincado branco de 3/8” x 1” sextavado. Ponteiras Internas de embutir oblongas com medidas de 29x58x40mm de comprimento e confeccionadas em Polipropileno. Ferragens utiliza-se parafusos Soberbos de 7x60mm com cabeça tampinha Phillips e parafusos autoatarrachantes 4,2x32 cabeça panela Phillips com acabamento zincado. Acabamento as estruturas em aço tem tratamento antiferruginoso e a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com cura em estufa a partir de 200ºC, formando uma camada mínima de 50/60 micra, atendendo os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura, recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.  MARCA: MARTINUCCI MODELO: J1ML1414 FABRICANTE: MARTINUCCI | **100** | **R$ 808,05** | **R$ 80.805,00** |
| 32 | GAVETEIRO FIXO 02 GAVETAS DIMENSÃO: 372 X 385 X 228MM. Laterais confeccionado em BP com substrato MDP com espessura de 15mm, revestida nas duas faces com filme texturizado, por efeito de prensagem a quente faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, com acabamento frontal em fita de PVC de 0,45mm na cor exata ao revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável. Travessas confeccionadas no mesmo material das laterais com espessura de 18mm e acabamento em fita de PVC 1mm com capa de mdp, com resistência a impactos e termicamente estável. Frentes das gavetas confeccionado no mesmo material das laterais com 15mm de espessura, e acabamento nos 04 lados em fita de PVC 0,45mm na cor exata ao revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável. Fechadura frontal fixada na frente da gaveta inferior, possibilitando o travamento frontal das gavetas simultaneamente através de gancho. Contém 02 peças de chaves com capa plástica com sistema de proteção anti-quebra com acabamento preto, dupla face e extração, rotação de 180º, cilindro com corpo de 20mm de comprimento e diâmetro de 19mm com 2(duas) abas para fixação, mecanismo com acabamento cromado. Gavetas Laterais e parte posterior confeccionadas no mesmo material do tampo com 15mm de espessura e acabamento em fita de PVC 0,45mm na cor exata ao revestimento, parte inferior em chapa dura 3mm de alta densidade produzida a partir de madeira de eucalipto. Previamente selecionadas, essas madeiras são transformadas em fibras que mediante processamento, assumem uma disposição plana e se consolidam sob ação de calor e pressão, sem adição de resina sintética. Sistema de deslizes das gavetas através da base em duratree que deslizam nos frizos das laterais do gaveteiro. montagem das gavetas por grampos e cola PVA vinílica. Puxadores injetado em PS (Poliestireno) com medidas de 105x23x9mm e acabamento em Argento UV, fixados as portas por parafuso chip 4,5x25mm com cabeça panela Phillips e acabamento bicromatizado. Montagem Fixação das laterais, base e tampo por meio grampo fixados por grampeadores pneumáticos e cola branca.  MARCA: MARTINUCCI MODELO: J1GF02 FABRICANTE: MARTINUCCI | **200** | **R$ 171,50**  | **R$ 34.300,00** |

4.2 - Os preços registrados poderão ser revistos em face de eventual redução daqueles praticados no mercado, ou de fato que eleve o custo dos bens registrados.

4.3 - Quando o preço registrado, por motivo superveniente, tornar-se superior ao preço praticado no mercado, a COSANPA convocará o fornecedor signatário da ata visando a negociação para redução de preços e sua adequação ao praticado pelo mercado.

4.4 - Frustrada a negociação, o fornecedor signatário da ata será liberado do compromisso assumido.

4.5 - Na hipótese do subitem anterior, a COSANPA convocará os demais fornecedores signatários da ata visando igual oportunidade de negociação.

4.6 - Quando o preço de mercado tornar-se superior aos preços registrados e o fornecedor signatário da ata, mediante requerimento devidamente comprovado, não puder cumprir o compromisso, a COSANPA poderá:

4.6.1 - Liberá-lo do compromisso assumido, sem aplicação da penalidade, confirmando a veracidade dos motivos e comprovantes apresentados e se a comunicação ocorrer antes do pedido de fornecimento.

4.6.2 - Convocar os demais fornecedores signatários da ata visando igual oportunidade de negociação.

4.7 - Não havendo êxito nas negociações, a COSANPA deverá proceder à revogação parcial ou total da Ata de Registro de Preços, adotando as medidas cabíveis para obtenção da contratação mais vantajosa.

**5 - CANCELAMENTO DO REGISTRO DE PREÇOS**

5.1 - O fornecedor signatário desta ata terá seu registro de preços cancelado nas seguintes situações:

5.1.1 - Por iniciativa da COSANPA, assegurado o contraditório e ampla defesa, quando:

5.1.2- Descumprir as condições desta ARP.

5.1.3 - Deixar de assinar o contrato, no prazo estabelecido, decorrente do pedido de fornecimento, sem justificativa aceitável, após ter sido previamente convocado.

5.1.4 Não reduzir o preço registrado, na hipótese de este se tornar superior àqueles praticados no mercado.

5.1.5 - Por razões de interesse público, devidamente motivado e justificado.

5.1.6 - A seu pedido, quando:

5.1.7 - Comprovar estar impossibilitado de cumprir as exigências desta ARP, por ocorrência de casos fortuitos ou de força maior.

5.1.8 - O preço registrado se tornar, comprovadamente, inexequível em função da elevação dos preços de mercado.

5.2 - A solicitação do fornecedor signatário para cancelamento dos preços registrados poderá não ser aceita pela COSANPA, sendo-lhe facultada a aplicação das penalidades previstas nesta ARP, respeitados o direito ao contraditório e ampla defesa.

**6– OBRIGAÇÕES DO FORNECEDOR SIGNATÁRIO**

6.1 - Sem prejuízo das disposições contidas no edital do Pregão Eletrônico SRP nº 28/2019 e de seus anexos, são obrigações do fornecedor signatário:

6.1.1 - Assinar a presente Ata de Registro de Preços quando for convocado para tal.

6.1.2 - Dar cumprimento integral ao estabelecido no Termo de Referência do pregão eletrônico supracitado e à sua proposta.

6.1.3 – Fornecer os equipamentos e materiais registrados nas condições, prazos e quantidades especificadas na solicitação da COSANPA, assim como assinar o respectivo contrato ou receber a nota de empenho.

6.1.4 - Manter as todas condições de habilitação e qualificações exigidas no edital supracitado. 6.1.5 - Apresentar toda a documentação de habilitação, devidamente atualizada, sempre que for assinado um novo de fornecimento.

**7 – OBRIGAÇÕES DA COSANPA**

7.1 - São obrigações da COSANPA:

7.1.1 - Gerenciar a presente ARP, indicando, sempre que solicitado, o fornecedor signatário, os preços e os quantitativos registrados, e as especificações dos serviços, observada a ordem de classificação indicada na licitação.

7.1.2 - Encaminhar a solicitação de fornecimento para o fornecedor signatário e providenciar a elaboração e assinatura do contrato ou, se for o caso, emitir a nota de empenho.

7.1.3 - Convocar o fornecedor signatário para a assinatura do contrato ou a retirada da nota de empenho, conforme o caso.

7.1.4 - Observar para que, durante a vigência da presente ARP, sejam mantidas todas as condições de habilitação e qualificação exigidas dos fornecedores signatários, assim como a compatibilidade com as obrigações assumidas, inclusive com solicitação de novas certidões ou documentos vencidos.

7.1.5 - Conduzir eventuais procedimentos administrativos de renegociação dos preços registrados, para fins de adequação às novas condições de mercado.

7.1.6 - Aplicar penalidades quando for necessário.

7.1.7 - Realizar prévia consulta ao fornecedor signatário (observada a ordem de classificação) no caso de interesse de outros órgãos em aderir a presente ARP.

7.1.8 - Acompanhar e fiscalizar o cumprimento das condições ajustadas no edital da licitação, referente à presente ARP.

7.1.9 - Publicar na imprensa oficial, em forma de extrato, a presente ARP, onde deverá conter a descrição dos serviços, os preços e os prestadores de serviço registrados.

**8 – DA CONTRATAÇÃO**

8.1 – Os equipamentos registrados serão fornecidos após solicitação formal da COSANPA ao fornecedor signatário desta ARP, de acordo com a sua necessidade.

8.2 - Cada solicitação de fornecimento será objeto de um contrato ou nota de empenho específicos.

8.3 - Poderão ser feitas tantas solicitações de fornecimento quantas sejam necessárias, desde que a Ata esteja dentro da validade e que a quantidade total solicitada não seja superior à quantidade total registrada na ARP.

8.4 - O registro de preços definido nesta ata não obriga a COSANPA a firmar a contratação, quer seja parcial ou total, que dela poderá advir, sendo facultada a realização de licitação específica para atendimento do objeto da presente licitação, assegurada ao signatário desta ARP a preferência no fornecimento dos equipamentos em igualdade de condições.

**9 – PENALIDADES**

9.1 Pela inexecução parcial ou total do objeto do presente pregão, em que a COSANPA não der causa, a CONTRATADA, ficará sujeita às seguintes penalidades.

a) Advertência, aplicada por meio de notificação por escrito, estabelecendo-se prazo razoável para o adimplemento da obrigação pendente.

b) Em caso de não cumprimento das condições estabelecidas no Termo de Referência, serão aplicadas as seguintes penalidades:

c) A CONTRATADA deverá fornecer o material no prazo estabelecido no Termo de Referência. Caso a CONTRATADA não consiga cumprir o prazo determinado pela CONTRATANTE, incidirão multas compensatórias após decorrido o tempo definido. Ficando a critério da CONTRATANTE o desconto sobre a fatura mensal.

d) A contratada deve recuperar os problemas nos prazos determinados no Termo de Referência. Caso o prazo determinado não seja cumprido, incidirão multas compensatórias, sobre a fatura mensal.

**e)Suspensão** O licitante que, convocado dentro do prazo de validade de sua proposta, não assinar o contrato, deixar de entregar a documentação exigida no edital, apresentar documentação falsa, ensejar o retardamento da execução de seu objeto, não mantiver a proposta, falhar ou fraudar na execução do contrato, comportar-se de modo inidôneo, apresentar declaração falsa ou cometer fraude fiscal, ficará impedido de licitar e de contratar com o Estado e será descredenciado no SICAF pelo prazo de até 5 (cinco) anos.

**f)** **Declaração de Inidoneidade** para licitar e contratar com a COSANPA enquanto perdurarem os motivos determinantes da punição ou até que seja promovida a reabilitação da CONTRATADA perante a própria autoridade que aplicou a penalidade. A reabilitação será concedida sempre que a CONTRATADA ressarcir a Administração pelos prejuízos resultantes da respectiva inexecução do contrato e decorrido o prazo de sanção aplicada com base na alínea c acima.

9.2- As sanções de que tratam as alíneas acima do item 9.1, serão aplicadas pela COSANPA, enquanto que Declaração de Inidoneidade deverá ser aplicada por Secretário de Estado, mediante parecer fundamentado.

9.3- No caso de inadimplemento que resultar em aplicação de multa, o pagamento devido só poderá ser liberado após a apresentação da guia de recolhimento da multa em questão ou mediante o desconto do valor da mesma sobre o total da fatura ou da nota fiscal.

9.4– Em qualquer hipótese de aplicação de sanções, fica assegurado à CONTRATADA o direito ao contraditório e a ampla defesa.

9.5- Não será aplicada multa se, justificada e comprovadamente, o inadimplemento de qualquer cláusula contratual advir de caso fortuito, motivo de força maior ou fato do príncipe.

**10 - DO FORO**

10.1 - Fica eleito o Foro da Cidade de Belém-PA para dirimir quaisquer dúvidas que vierem a surgir no cumprimento das obrigações aqui estabelecidas.

 E, por estarem justas e acordadas, as partes assinam a presente ata e 02 vias de igual teor e forma, na presença de duas testemunhas.

Belém-PA, \_\_\_\_\_ de \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ de 2020.

**P/ COSANPA:**

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

 **Sr.** **José Antônio De Angelis**

 CPF: 004.229.988-85

 **P/ FORNECEDORE SIGNATÁRIO:**

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

**Hermana Rayanne Lucas de Andrade Bender**

 CPF: 005.993.892-73

TESTEMUNHAS:

NOME: RG:

NOME: RG: