



UNIVERSIDADE FEDERAL DE GOIÁS
DEPARTAMENTO DE MATERIAL E PATRIMÔNIO

TERMO DE REFERÊNCIA

Processo nº 23070.044894/2019-30

PREGÃO ELETRÔNICO Nº. 138/2019 SRP

ANEXO I

1. DO OBJETO

1.1. Registro de Preços para futura e eventual aquisição de mobiliário em geral, conforme condições e exigências estabelecidas neste instrumento e respectivo edital.

1.2. Nos Quadros a seguir seguem os itens avulsos (não agrupados) e os itens agrupados desta licitação, suas descrições, e as quantidades da Universidade Federal de Goiás e dos demais órgãos participantes desta licitação:

ITENS AVULSOS						
ITEM	DESCRIÇÃO/ ESPECIFICAÇÃO	IDENTIFICAÇÃO CATMAT	UNIDADE DE MEDIDA	QUANTIDADE UNIVERSIDADE FEDERAL DE CATALÃO: UASG: 156679	QUANTIDADE UNIVERSIDADE FEDERAL DE JATAÍ: 156678	QUANTIDADE UNIVERSIDADE FEDERAL DE GOIÁS - GOIÂNIA UASG: 153052
24	CARTEIRA, ESCOLAR ALMOFADADA, REVESTIMENTO EM COURO SINTÉTICO, PRANCHETA DOBRÁVEL. DIMENSÕES APROXIMADAS: Assento - Largura: 450mm; Profundidade da superfície do assento: 450mm; Encosto - Largura: 450mm; Extensão vertical do encosto: 320mm. ASSENTO / ENCOSTO: Deverá ser moldado anatomicamente, dentro das normas de ergonomia, fabricados em madeira compensada de, no mínimo, 10mm ou em polipropileno injetado. A fixação do assento na base da cadeira deverá ser feita através de “rebites tipo tubo, de ferro zincado” medida 6 x14,5mm, cravados na madeira compensada e parafusos com cabeça sextavada M6x20 (ou com características semelhantes desde que não interfira na qualidade do produto). E a do encosto através dos mesmos rebites com medida 6 x 14,5mm (ou com características semelhantes desde que não interfira na qualidade do produto), cravados na madeira e fixados por uma dobradiça de aço acoplada ao tubo oval que faz a união do encosto ao assento. ASSENTO / ENCOSTO (ESTOFAMENTO): Deverá ser produzido em espuma de poliuretano injetado, expandido por água (método este que elimina o uso de solventes tóxicos e garante maior qualidade) com espessura mínima de 30mm e densidade mínima de 50 kg/m3. Bordas arredondadas que dispensam o uso de perfil de PVC.REVESTIMENTO: Em couro sintético. PRANCHETA BASCULANTE/ DOBRÁVEL: Confeccionada em madeira MDP de 18 mm de espessura, no mínimo, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado na parte inferior, laminado melamínico texturizado na parte superior e proteção das bordas em perfil “T” maciço de PVC com espessura mínima de 3,5mm. A prancheta deverá ser fixada à estrutura através de parafusos metálicos com arruela depressão e buchas metálicas ou parafusos Philips auto atarraxantes. Sistema Basculante em tubo de 20 x40mm com 1,2mm de parede, com pino de aço trefilado com 8mm de diâmetro e com 02 chapas de aço carbono dobrada com 03mm de espessura. Medidas mínimas: largura 300mm e profundidade 530mm. ESTRUTURA: Estrutura metálica do tipo 04 pés. Pés em tubos de aço carbono redondo ou oblongo com 22mm de diâmetro e 1,5mm de espessura. Suporte	150942	UNIDADE	0	0	350

	de prancheta em tubo de aço carbono redondo ou oblongo e chapa de aço carbono #14. Travessa do assento em tubo de aço carbono de 1,5mm e suporte para bolsa/sacola. Porta livros de aço carbono laminado maciço com 9,52mm de diâmetro e soldados individualmente com solda MIG. Travessa posterior com 20mm de espessura e travessa anterior com 19mm de espessura. Ponteiras em polietileno ou polipropileno reforçado com fibra de vidro de alta densidade com redutor de ruído com 10mm de espessura ou componentes produzidos em aço treilado de Ø4mm, recebendo solda de projeção nos pontos de cruzamento da malha de apoio com o contorno do porta-livros, encaixado através de cantoneira em aço fixada sob o assento. ACABAMENTOS: Todo material em aço é soldado com solda eletrônica MIG e recebe pré tratamento de desengraxamento, decapagem e fosfatização, preparando a superfície para receber a pintura. Pintura epóxi-pó aplicada pelo processo de deposição eletrostática com polimerização em estufa. OBSERVAÇÕES: - Todas as partes dos móveis deverão ter um perfeito acabamento, sem rebarbas; -Na composição dos móveis serão admitidos materiais, características e funções similares às descritas acima; - Para as medidas definidas (precisas) serão admitidas variações de até 5 % para mais ou para menos; -Para as medidas aproximadas serão admitidas variações de até 10 % para mais ou para menos.					
25	CARTEIRA, ESCOLAR EM RESINA DIMENSÕES APROXIMADAS: Assento: Largura: 400mm; Profundidade da superfície do assento: 450mm; Encosto: Largura: 400mm; Extensão vertical do encosto: 360mm; Prancheta: 550mm x 350mm. Cadeira Escolar com prancheta universitária para destro ou canhoto em resina termoplástica ABS, capaz de comportar a totalidade de uma folha de papel A4 na horizontal/vertical, sendo acoplada à cadeira e fixada através de 05 parafusos auto atarraxantes invisíveis e dotada de porta lápis na posição vertical com capacidade de armazenar 05 lápis ou canetas. Cadeira com assento e encosto em resina plástica virgem, fabricados pelo processo de injeção termoplástico e fixados por meio de parafusos sextavados. Altura do assento/chão 450mm aproximadamente, sem orifícios. Encosto sem orifícios e com puxador para facilitar o carregamento da cadeira. Porta livros confeccionado em resina termoplástica de alto impacto, em polipropileno, fechado nas partes traseira e laterais cobrindo parte da estrutura que interliga a base do assento aos pés, com capacidade de 20 litros aproximadamente. Sapatas calandradas antiderrapantes, envolvendo as extremidades dos pés, desempenhando a função de proteção da pintura, prevenindo contra ferrugem, medindo aproximadamente 100mm x 50mm x 40mm e 150mm x 50mm x 40mm, injetadas em polipropileno virgem e presa à estrutura por rebites de alumínio. Base da prancheta formada por um tubo inteiriço medindo 25mm x 25mm e com 1,5mm de espessura. Tubo posicionado sob a prancheta, sem emendas, sem rugas e dobrado pelo processo de conformação mecânica por dobramento, resultando em um único ponto de solda somente em cada extremidade do mesmo tubo. Estrutura formada por dois pares de tubo oblongo medindo 20mm x 50mm e com espessura de 1,5mm, que fazem a interligação da base do assento com os pés. Base do assento e interligação ao encosto em tubo oblongo 20mm x 50mm e com espessura de 1,5mm, totalmente coberto pelo encosto e uma barra horizontal para sustentação sob o assento em tubo 5/8. Uma barra horizontal de reforço em tubo oblongo medindo 15mm x 30mm e com espessura de 1,5mm, fixada entre uma das colunas que liga a base do assento aos pés. Base dos pés em tubos oblongo, medindo 20mm x 50mm, com 1,5mm de espessura e em forma de arco com raio medindo no máximo 800,0mm. Cor da Estrutura: Branca. OBSERVAÇÕES: Todas as partes dos móveis, não poderão conter rebarbas; -Na composição dos móveis, serão admitidos materiais, características e funções similares às descritas acima; -Para as medidas especificadas (precisas), serão admitidas variações de até 5% para mais ou para menos; -Para as medidas aproximadas, serão admitidas variações de até 10% para mais ou para menos.	26441	UNIDADE	0	500	700
26	CARTEIRA, ESCOLAR, ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO, PRANCHETA FIXA EM MDP, PORTA-LIVROS ARAMADO	26441	UNIDADE	0	1000	800

	DIMENSÕES APROXIMADAS: Assento - Largura: 400mm; Profundidade da superfície do assento: 450mm; Encosto - Largura: 450mm; Extensão vertical do encosto: 250mm. ENCOSTO: Fundido em polipropileno com alta pressão ou polipropileno virgem resistente a alto impacto. Espessura mínima de 4,5mm. Material livre de metais pesados. Superfície de contato texturizada, evitando deslizamento. ASSENTO: Fundido em polipropileno com alta pressão ou polipropileno virgem resistente a alto impacto. Espessura mínima de 4,5mm. Material livre de metais pesados. Superfície de contato texturizada, evitando deslizamento. Moldado com contornos ergonômicos para conforto das pernas, evitando pressão sanguínea. Fixado na estrutura através de presilhas já fundidas no próprio assento, além da colocação de, no mínimo, 04 (quatro) parafusos e/ou 04 (quatro) rebites de alumínio, o que permite uma maior resistência quanto a qualquer tipo de esforço não convencional. PRANCHETA: Confeccionada em chapa de MDP de, no mínimo, 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão, texturizado, nas partes inferior e superior e proteção das bordas com perfil “T” maciço em PVC e espessura de 5mm. A prancheta deverá ser fixada à estrutura através de parafusos metálicos com arruela de pressão e buchas metálicas ou parafusos auto atarraxantes. Medidas mínimas: largura 400mm e profundidade 570mm. ESTRUTURA: Metálica do tipo 04 pés. Pés em tubos de aço carbono redondo ou oblongo com 20mm de diâmetro e espessura de 1,5mm. Suporte de prancheta em tubo de aço carbono redondo ou oblongo e chapa de aço carbono. Travessa do assento em tubo de aço carbono de 1,5mm. Suporte para bolsa/sacola. Porta livros de aço carbono laminado maciço com 9,5mm de diâmetro, soldados individualmente com solda MIG. Travessa posterior com 20mm de espessura e travessa anterior com 20mm de espessura. Ponteiras em polietileno ou polipropileno reforçado com fibra de vidro de alta densidade com redutor de ruído com 10mm de espessura. ACABAMENTOS: Todo material em aço será soldado com solda eletrônica MIG e recebe pré-tratamento de desengraxamento, decapagem e fosfatização, preparando a superfície para receber a pintura. Pintura epóxi-pó aplicada pelo processo de deposição eletrostática com polimerização em estufa. OBSERVAÇÕES: Todas as partes dos móveis não poderão conter rebarbas; -Na composição dos móveis, serão admitidos materiais, características e funções similares às descritas acima; - Para as medidas especificadas (precisas), serão admitidas variações de até 5% para mais ou para menos; -Para as medidas aproximadas, serão admitidas variações de até 10% para mais ou para menos.					
27	CONJUNTO, ESCOLAR, MESA + CADEIRA FIXA OU SOLTA DIMENSÕES APROXIMADAS Mesa: 650mm x 500mm; Cadeira: Largura: 400mm; Extensão vertical do encosto: 450mm. MESA: Confeccionada em resina plástica de alto impacto e fabricada pelo processo de injeção termoplástico; Tampo da mesa em ABS, com formato retangular com porta copos e porta lápis. Tampo com medidas mínimas de 650mm x 500mm. Sob o tampo retangular com fechamento frontal e lateral, estrutura em tubo de aço industrial, sendo duas colunas laterais confeccionadas em tubo de aço de, no mínimo, 80mm x 40mm e com 1,2mm de espessura. Base superior e reforço transversal em tubos 20mm x 30mm e 20mm x 20mm. Base dos pés em forma de arco em tubo oblongo medindo, no mínimo, 20mm x 50mm e com 1,5mm de espessura. Sapatas antiderrapantes e de proteção às pinturas, cobrindo as extremidades dos pés, medindo aproximadamente 150mm x 55mm x 50mm e 90mm x 50mm x 50mm, com tolerância de +/- 1,00mm, fabricados em polipropileno virgem injetado na mesma cor do tampo e fixados à estrutura por meio de rebites galvanizados com proteção para a pintura; altura do tampo ao chão com aproximadamente 750mm. Porta mochila em formato de gancho e confeccionado em resina plástica de alto impacto. CADEIRA: Cadeira com assento e encosto em resina plástica virgem, fabricados pelo processo de injeção termoplástico e fixados por meio de parafusos sextavados. Assento com medidas mínimas 400mm x 450mm, altura assento/chão 450mm aproximadamente e sem orifícios. Encosto sem orifícios e com puxador para facilitar o carregamento da cadeira. Estrutura	258455	UNIDADE	0	100	220

	formada por dois pares de tubo oblongo medindo 20mm x 50mm e com espessura de 1,5mm, fazendo a interligação da base do assento com os pés. Base do assento e interligação ao encosto em tubo oblongo 20mm x 50mm com espessura de 1,5mm. Coberto pelo encosto, uma barra horizontal para sustentação sob o assento em tubo 5/8. Uma barra horizontal de reforço em tubo oblongo medindo 15mm x 30mm com espessura de 1,5mm, fixada entre uma das colunas que liga a base do assento aos pés. Sapatas calandradas antiderrapantes envolvendo as extremidades dos pés, desempenhando a função de proteção da pintura, prevenindo contra ferrugem, medindo aproximadamente 100mm x 50mm x 40mm e 150 mm x 50mm x 40mm, injetadas em polipropileno virgem e presas à estrutura por rebites de alumínio. Estrutura formada por dois pares de tubo oblongo medindo 20 mm x 50mm, com espessura de 1,5mm fazendo a interligação da base do assento com os pés. Base do assento e interligação ao encosto em tubo oblongo 20 mm x 50mm, com espessura de 1,5mm coberto pelo encosto, uma barra horizontal para sustentação sob o assento em tubo 5/8. Uma barra horizontal de reforço em tubo oblongo medindo 15mm x 30mm com espessura de 1,5mm fixada entre uma das colunas que liga a base do assento aos pés. Base dos pés em tubos oblongo, medindo 20mm x 50mm, com espessura de 1,5mm em forma de arco e com raio medindo no máximo 800,0mm. Toda a estrutura metálica é fabricada em tubo de aço industrial, tratado por conjunto de banhos químicos para proteção e longevidade da estrutura e soldado através do sistema MIG. OBSERVAÇÕES: Todas as partes dos móveis, não poderão conter rebarbas; -Na composição dos móveis, serão admitidos materiais, características e funções similares às descritas acima; -Para as medidas especificadas (precisas), serão admitidas variações de até 5% para mais ou para menos; -Para as medidas aproximadas, serão admitidas variações de até 10% para mais ou para menos.					
28	CONJUNTO, REFEITÓRIO EM RESINA TERMOPLÁSTICA COM 10 LUGARES, COMPOSTO DE MESA E 10 CADEIRAS TAMANHO ADULTO (CADEIRAS SOLTAS) MESA: Com tampo tripartido confeccionado em resina termoplástica de alto impacto injetado. Medindo 2400mm x 800mm x 750mm, dotado de nervuras com espessura mínima de 4mm, bordas medindo 30mm de largura, fixado à estrutura por meio de parafusos auto atarraxantes e invisíveis. Base do tampo da mesa formada por 01 tubo quadrado medindo 25mm x 25mm, posicionado sob o tampo, fabricada pelo processo de conformação mecânica por dobramento, cobrindo todo o perímetro da mesa, resultando em um único ponto de solda e unindo as extremidades do mesmo tubo; 02 barras de sustentação em tubo 50mm x 30mm e uma barra confeccionada em tubo quadrado 25mm x 25mm em toda a extensão da mesa; 02 colunas verticais laterais unindo o tampo aos pés em tubos oblongo medindo 72mm x 40mm com espessura mínima de 1,5mm. Base dos pés em tubo oblongo medindo 20mm x 48mm, com espessura de 1,5mm em forma de arco e uma barra de sustentação em tubo oblongo medindo 20mm x 48mm e fixada entre as colunas. Sapatas calandradas antiderrapantes envolvendo totalmente as extremidades dos tubos que compõem os pés, desempenhando a função de proteção da pintura, aumentando a durabilidade. Acompanham o formato dos pés em arco, medindo aproximadamente 156mm x 55mm x 52mm, com tolerância de +/- 1,00mm, fabricadas em polipropileno virgem, podendo ser injetadas na mesma cor do tampo e presa à estrutura por meios de rebites. Cor a ser definida. CADEIRA: Com assento e encosto em resina plástica virgem, atendendo a norma técnica NBR 14006/2008 da ABNT e fabricados pelo processo de injeção termoplástico. Assento com medidas mínimas de 400mm x 460mm e medidas máximas de 405mm x 465mm. Altura assento/chão 460mm, aproximadamente, sem orifícios e fixado por parafuso. Encosto com medidas mínimas de 403mm x 364mm, sem orifícios e com puxador para facilitar o carregamento da cadeira, fixado por rebite. Estrutura formada por dois pares de tubo oblongo medindo 20mm x 48mm e com espessura de 1,5mm, fazendo a interligação da base do assento com os pés. Base do assento e interligação ao encosto em tubo oblongo 20mm x 48mm, com espessura de 1,5mm, coberto pelo encosto e uma barra	150942		30	0	20

	horizontal para sustentação sob o assento em tubo 5/8. Uma barra horizontal de reforço em tubo oblongo medindo 16mm x 30mm, com espessura de 1,5mm e fixada entre uma das colunas que liga a base do assento aos pés. Sapatas calandradas antiderrapantes, envolvendo as extremidades, cobrindo a solda e toda a extensão superior dos tubos que compõem os pés, desempenhando a função de proteção da pintura e prevenindo contra ferrugem. Acompanham o formato dos pés em arco, medindo 455mm x 55mm x 73mm, injetadas em polipropileno virgem e presa à estrutura por rebites de alumínio. Estrutura formada por dois pares de tubo oblongo medindo 20mm x 48mm, com espessura de 1,5mm e fazendo a interligação da base do assento com os pés. Base do assento e interligação ao encosto em tubo oblongo 20mm x 48mm, com espessura de 1,5mm, coberto pelo encosto e uma barra horizontal para sustentação sob o assento em tubo 5/8. Base dos pés em tubos oblongo medindo 20mm x 48mm, com espessura de 1,5mm e em forma de arco com raio medindo, no máximo, 800mm. Toda a estrutura metálica é fabricada em tubo de aço industrial, tratado por conjunto de banhos químicos para a proteção e a longevidade da estrutura e soldado através do sistema MIG. Cor a ser definida. Cor da Estrutura: Branca. OBSERVAÇÕES: Todas as partes dos móveis deverão ter um perfeito acabamento, sem rebarbas; -Na composição dos móveis serão admitidos materiais, características e funções similares às descritas acima; -Para as medidas definidas (precisas) serão admitidas variações de até 5 % para mais ou para menos; -Para as medidas aproximadas serão admitidas variações de até 10 % para mais ou para menos.					
29	CONJUNTO, REFEITÓRIO EM RESINA TERMOPLÁSTICA COM 6 LUGARES, COMPOSTO DE MESA E 6 CADEIRAS TAMANHO ADULTO (CADEIRAS SOLTAS) MESA: Com tampo bipartido, confeccionado em resina termoplástica de alto impacto injetado, medindo 1600mm x 800mm x 750mm, dotado de nervuras com espessura mínima de 4mm, bordas medindo 30mm de largura, fixado à estrutura por meio de parafusos auto atarraxantes e invisíveis. Base do tampo da mesa formada por 01 tubo quadrado medindo 25mm x 25mm, posicionado sob o tampo, fabricada pelo processo de conformação mecânica por dobramento, cobrindo todo o perímetro da mesa, resultando em um único ponto de solda unindo as extremidades do mesmo tubo; 02 barras de sustentação em tubo 50mm x 30mm e uma barra confeccionada em tubo quadrado 25mm x 25mm em toda a extensão da mesa; 02 colunas verticais laterais unindo o tampo aos pés em tubos oblongo medindo 77mm x 40mm e com espessura mínima de 1,5mm. Base dos pés em tubos oblongo medindo 20mm x 48mm e com espessura de 1,5mm, em forma de arco. Uma barra de sustentação em tubo oblongo medindo 20mm x 48mm e fixada entre as colunas. Sapatas calandradas antiderrapantes, envolvendo totalmente as extremidades dos tubos que compõem os pés, desempenhando a função de proteção da pintura e aumentando a durabilidade, acompanham o formato dos pés em arco, medindo aproximadamente 156mm x 55mm x 52mm e com tolerância de +/- 1,00mm, fabricadas em polipropileno virgem e podendo ser injetadas na mesma cor do tampo e presa à estrutura por meios de rebites. Cor a ser definida. CADEIRA: Com assento e encosto em resina plástica virgem, atendendo a norma técnica NBR 14006/2008 da ABNT, fabricados pelo processo de injeção termoplástico. Assento com medidas mínimas de 400mm x 460mm e medidas máximas de 405mm x 465mm, altura assento/chão de 460mm aproximadamente, sem orifícios e fixado por parafuso. Encosto com medidas mínimas 403mm x 364mm, sem orifícios e com puxador para facilitar o carregamento da cadeira, fixado por rebite. Estrutura formada por dois pares de tubo oblongo medindo 20mm x 48mm e com espessura de 1,5mm, fazendo a interligação da base do assento com os pés. Base do assento e interligação ao encosto em tubo oblongo de 20mm x 48mm, com espessura de 1,5mm, coberto pelo encosto e com uma barra horizontal para sustentação sob o assento em tubo 5/8. Uma barra horizontal de reforço em tubo oblongo medindo 16mm x 30mm, com espessura de 1,5mm e fixada entre uma das colunas que liga a base do assento aos pés. Sapatas calandradas antiderrapantes envolvendo as extremidades, cobrindo a solda e toda a extensão superior dos tubos que compõem os pés,	150942		30	0	40

desempenhando a função de proteção da pintura e prevenindo contra ferrugem, acompanham o formato dos pés em arco, medindo 455mm x 55mm x 73mm, injetadas em polipropileno virgem e presa à estrutura por rebites de alumínio. Estrutura formada por dois pares de tubo oblongo medindo 20mm x 48mm, com espessura de 1,5mm e fazendo a interligação da base do assento com os pés. Base do assento e interligação ao encosto em tubo oblongo 20mm x 48mm, com espessura de 1,5mm, coberto pelo encosto e uma barra horizontal para sustentação sob o assento em tubo 5/8. Base dos pés em tubos oblongo medindo 20mm x 48mm e com espessura de 1,5mm em forma de arco com raio medindo, no máximo, 0,8mm. Toda a estrutura metálica é fabricada em tubo de aço industrial, tratado por conjunto de banhos químicos para proteção e longevidade da estrutura e soldado através do sistema MIG. Cor a ser definida. Cor da Estrutura: Branca. OBSERVAÇÕES: Todas as partes dos móveis, não poderão conter rebarbas; -Na composição dos móveis, serão admitidos materiais, características e funções similares às descritas acima; -Para as medidas especificadas (precisas), serão admitidas variações de até 5% para mais ou para menos; -Para as medidas aproximadas, serão admitidas variações de até 10% para mais ou para menos.				
---	--	--	--	--

GRUPO 01- ESTAÇÕES DE TRABALHO, MESAS, GAVETEIROS E ARMÁRIO BAIXO						
ITEM	DESCRIÇÃO/ ESPECIFICAÇÃO	IDENTIFICAÇÃO CATMAT	UNIDADE DE MEDIDA	QUANTIDADE UNIVERSIDADE FEDERAL DE CATALÃO: UASG: 15667	QUANTIDADE UNIVERSIDADE FEDERAL DE JATÁ: 156678	QUANTIDADE UNIVERSIDADE FEDERAL DE GOIÁS - GOIÂNIA UASG: 153052
11	ARMÁRIO, BAIXO, COM PORTAS DE GIRO E PRATELEIRA, DIMENSÕES 800X500X740MM DIMENSÕES APROXIMADAS: Largura: 800mm; Profundidade: 500mm; Altura: 740mm. TAMPO: Com formato retangular em MDP, com 25mm de espessura e revestido em laminado melamínico de baixa pressão, texturizado, com 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo na cor a escolher, acabamento nas extremidades em sua parte frontal e posterior com bordas reta em fita de PVC de, no mínimo, 2,5mm de espessura, com parte superior da fita arredondada com raio mínimo de 2,5mm, de acordo com as normas de ergonomia e na lateral em fita de PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura coladas pelo processo HotMelt (colado a quente) na mesma cor do laminado. O tampo deverá ser fixado às laterais e fundo pelo sistema lackfix e cavilhas metálicas tipo “cadeirinha”. OBS: A face frontal das portas/gavetas não deverá ultrapassar o limite do tampo. PORTAS: Em MDP com 18mm de espessura. Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico, baixa pressão, texturizado, com 0,3mm de espessura na cor a escolher, com acabamento em todas as extremidades com bordas retas em PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura e na mesma cor do laminado; Dobradiças metálicas do tipo zamak, niqueladas, proporcionando abertura das portas em, no mínimo, 180º. Cada porta deverá conter 2 dobradiças. Sem puxadores. As 2 laterais (esquerda e direita) deverão apresentar bordas usinadas ou chanfradas ou cava, sulco ou reentrância para possibilitar a abertura das gavetas pelas laterais Fechadura com giro de 180º, com sistema de haste e ganchos tipo Cremona e fechamento simultâneo na parte inferior e superior, para perfeito travamento. LATERAIS: Em MDP com, no mínimo, 18mm de espessura. Revestimento em ambas as partes em laminado melamínico baixa pressão, texturizado, com 0,3mm de espessura, com acabamento em todas as extremidades em fita de PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura e na mesma cor do laminado. FUNDO: Em MDP com, no mínimo, 18mm de espessura. Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão, texturizado, com 0,3mm de espessura e com acabamento em todas as extremidades com bordas retas em fita de PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura na mesma cor do laminado. PRATELEIRA: 01 Regulável. Em MDP com, no mínimo, 18mm de espessura. Revestimento, em ambas as faces; com laminado melamínico baixa pressão, texturizado e com 0,3mm de espessura. Bordas	458657	UNIDADE	25	0	100

	longitudinais e transversais com bordas retas revestidas em fita de PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura (em toda extremidade); regulável internamente de 25 a 35mm, aproximadamente, em várias posições, fixada através de 4 pinos do tipo Zamak, niquelado, encaixados nas laterais e parte inferior das prateleiras, oferecendo perfeito travamento. BASE: Em MDP com, no mínimo, 18mm de espessura. Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão, texturizado, com 0,3mm de espessura, na cor a escolher, com acabamento em todas as extremidades com bordas retas em fita de PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura, colada pelo processo HotMelt (colado quente); com sapatas reguladoras de nível, encaixadas e fixadas na base através de parafuso e permitindo a regulagem da mesma tanto pela parte interna como externa do armário. A sapata deverá ser em polipropileno com, no mínimo, 35mm de altura e 50mm de diâmetro na parte de contato com piso. MONTAGEM: As laterais, fundo, tampo e base serão ligados entre si pelo sistema lack-fix e cavilhas metálicas tipo “cadeirinha”, propiciando ajuste e firmeza para que possibilite a montagem e desmontagem do mesmo, várias vezes sem perder a qualidade. OBSERVAÇÕES: Todas as partes dos móveis, não poderão conter rebarbas; -Na composição dos móveis, serão admitidos materiais, características e funções similares às descritas acima; -Para as medidas especificadas (precisas), serão admitidas variações de até 5% para mais ou para menos; -Para as medidas aproximadas, serão admitidas variações de até 10% para mais ou para menos. -Para as gavetas, admite-se como característica similar, estruturas em chapa de aço #18 ou MDP.					
33	ESTAÇÃO, TRABALHO ORGÂNICA COM GAVETEIRO FIXO, PAINEL FRONTAL E LATERAL, TAMPO EM MDP DE 25MM REVESTIDO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, COM CALHA PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO E ESTRUTURA METÁLICA SEM PONTEIRAS PLÁSTICAS, DIMENSÕES 1600X1400X740MM DIMENSÕES APROXIMADAS: Largura: 1600mm x Profundidade: 800mm; Largura: 1400mm x Profundidade: 600mm; Altura: 740mm. TAMPO: Tampo em “L” com formato orgânico, em MDP de 25mm, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo, com acabamento nas faces laterais em fita de PVC de, no mínimo, 2,5 mm de espessura e nas faces frontal e posterior, fita de PVC de, no mínimo, 2,5mm, com parte superior e inferior da fita arredondada com raio mínimo de 2,5mm, de acordo com as normas da ABNT e coladas pelo processo HotMelt. O tampo deverá receber em sua parte inferior porcas metálicas para receber os parafusos para fixação do mesmo à estrutura. O tampo deverá conter um passa cabos em polipropileno ou equivalente. ESTRUTURA: Autoportante, na qual a sustentação dos tampos deverá ser feita através de duas estruturas laterais e uma estrutura central ligadas entre si através de 02 calhas horizontais. ESTRUTURA CENTRAL (PÉ DE CANTO): Deverá ser constituída por coluna em chapa de aço dobrada de, no mínimo, 1,5mm de espessura, medindo aproximadamente 110 x 110mm, fechada por tampa sacável, produzida em chapa de aço dobrada de, no mínimo, 0,75mm de espessura, encaixada na coluna através de ganchos metálicos e formando um leito interno para passagem de cabos. Deverá possuir na base inferior uma chapa de ferro chato de 5/16", soldada à coluna para fixação de 01 nivelador de altura do mesmo padrão dos niveladores das estruturas laterais. A sustentação da mesa deverá ser feita por uma estrutura em aço constituída por duas colunas com formato vertical de 40x50mm, fabricadas em chapa de aço/alumínio de, no mínimo, 1,5mm de espessura, dispostas paralelamente e distantes entre si 120mm, com fechamento através de tampas externas com medida aproximada de 500 x 120mm e interna de 500 x 120mm sacáveis, produzidas em chapa de aço de, no mínimo, 0,75mm de espessura, encaixadas nas colunas através de ganchos metálicos, formando um leito interno para passagem de cabos. As colunas verticais são estampadas e soldadas à uma base superior e à uma base inferior (patas), ambas estampadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm de espessura, com fechamento frontal e posterior com a mesma chapa e formando uma estrutura de formato	150057	UNIDADE	10	30	50

arredondado em sua parte frontal e posterior. Na base inferior da pata deve possuir uma chapa de fechamento estampada soldada na pata que receberá uma porca metálica soldada na chapa de fechamento, ficando embutida para receber niveladores de altura com rosca M8x40 e com base em polipropileno com diâmetro mínimo de 34mm. As bases superior e inferior devem ter fechamentos frontal e posterior sempre com a mesma chapa e nunca com ponteiros plásticos. Dimensões mínimas da base inferior para o lado de 600mm de profundidade: 500mm de comprimento, 50mm de largura e 20 a 30mm de h. Dimensões mínimas da base superior para o lado de 600mm de profundidade: 450mm de comprimento, 50mm de largura e 20 a 30mm de h. Dimensões mínimas da base inferior para o lado de 800mm de profundidade: 600mm de comprimento, 50mm de largura e 20 a 30mm de h. Dimensões mínimas da base superior para o lado de 800mm de profundidade: 550mm de comprimento, 50mm de largura e 20 a 30mm de h. CALHAS HORIZONTAIS: A calha para passagem de fiação deve ser fabricada em chapa de aço de, no mínimo, 1,5 de espessura, estampada e dobrada, formando um leito no sentido horizontal para a passagem da fiação, na qual é soldado em cada extremidade, uma chapa de aço de aproximadamente 3X16" para receber parafusos metálicos M10x16 mm para a fixação da calha nas estruturas. Na calha deve conter no mínimo 1 suporte para tomadas com 03 furos circulares (padrão brasileiro) constituído por chapa de aço de, no mínimo, 1,5mm de espessura, a ser instalado na calha da mesa pelo sistema de encaixe possibilitando seu deslocamento de um lado a outro da calha e que permita, se necessário, sua fixação através de parafusos. A calha deverá também vir com furos nas extremidades, contendo tampas plásticas de fechamento com possibilidade de serem retiradas para fixação do divisor de mesa quando necessário. PAINEL FRONTAL E LATERAL: Constituído em MDP de 18mm e revestido com laminado melamínico de baixa pressão (BP) em ambas as faces. As quatro bordas do painel frontal deverão receber acabamento em fita de PVC de, no mínimo, 2,5mm de espessura, colada pelo processo HotMelt e respeitando a tonalidade da cor do laminado melamínico do painel frontal. A fixação do painel frontal deverá ser feita através de cantoneiras em chapa de aço dobrado de, no mínimo, 1,5mm de espessura, que se unem ao painel através de bucha metálica M6x13 embutidas no painel e por 04 parafusos metálicos M6x12mm AA cabeça chata e no cavalete da mesa por 4 parafusos auto atarraxantes M3,5x13mm, encaixados na estrutura de aço da mesa ou através de outro sistema de fixação. FIXAÇÃO DO TAMPO: O tampo deverá ser fixado na estrutura por buchas metálicas M6x13mm, embutidas na face inferior do tampo e unido à uma chapa de aço de apoio de 1,5mm de espessura, aproximadamente e fixada à base superior do cavalete por parafusos. ACABAMENTO: Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação deverão receber tratamento desengraxante à quente, por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210º C. GAVETEIRO FIXO COM 02 GAVETAS E CHAVES - Fixado na extremidade da largura menor 1400mm: DIMENSÕES APROXIMADAS GAVETEIRO: Largura: 400mm; Profundidade: 490mm; Altura: 400mm. LATERAIS E BASE GAVETEIRO: Em MDP de 18mm de espessura, revestido em ambas as partes com laminado melamínico de baixa pressão com, no mínimo, 0,3mm de espessura texturizado, na cor a escolher e acabamento nas faces laterais em fita de PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura na mesma cor do laminado. Frente das Gavetas com ou sem parte superior fixa, onde é localizada a fechadura em MDP de, no mínimo, 18mm de espessura, revestida em ambas as partes com laminado melamínico de baixa pressão com, no mínimo, 0,3mm de espessura, texturizado na cor do tampo e com acabamento em todas as extremidades em fita reta de PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura na mesma cor do laminado. Sem puxadores. As 2 laterais (esquerda e direita) deverão apresentar bordas usinadas ou chanfradas ou cava, sulco ou reentrância para possibilitar a abertura das gavetas pelas laterais. Fechadura com giro de 90º, dupla, extração da chave, sistema de travamento vertical simultâneo através de cilindro

	de 4 pinos e com segredo de comando único, permitindo fechamento/abertura simultânea das gavetas. O gaveteiro deverá conter 2 chaves. Dimensão aproximada da parte fixa (opcional): 400mm largura x 40mm altura x 18mm espessura. Dimensão aproximada da parte móvel para a gaveta média: 400mm largura x 160mm altura x 18mm espessura. GAVETAS: Estrutura total injetada em ABS ou polipropileno, com parte superior da gaveta dobrada em forma de "U" e com nervuras estruturais na face inferior para reforço. Sistema de deslizamento em corrediças de chapa de aço dobradas e curvadas pneumaticamente com, no mínimo, 0,75mm de espessura, dotadas de roldanas produzidas em nylon e com travas de segurança. Dimensão mínima interna das gavetas: 320mm largura x 400mm prof. x 65mm de altura. Dimensão mínima externa das gavetas: 350mm largura x 400mm prof. x 75mm de altura. MONTAGEM GAVETEIRO: Os componentes do corpo dos gaveteiros laterais, fundo e base serão ligados entre si pelo sistema lackfix com cavilhas metálicas tipo "cadeirinha" e o gaveteiro deverá ser fixado no tampo da mesa por parafusos. ACABAMENTO GAVETEIRO: Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação deverão receber tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó e com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210º C. OBSERVAÇÕES: Todas as partes dos móveis, não poderão conter rebarbas; -Na composição dos móveis, serão admitidos materiais, características e funções similares às descritas acima; -Para as medidas especificadas (precisas), serão admitidas variações de até 5% para mais ou para menos; -Para as medidas aproximadas, serão admitidas variações de até 10% para mais ou para menos. -Para as gavetas, admite-se como característica similar, estruturas em chapa de aço #18 ou MDP.					
34	ESTAÇÃO, TRABALHO ORGÂNICA COM GAVETEIRO FIXO, PAINEL FRONTAL E LATERAL, TAMPO EM MDP DE 25MM, REVESTIDO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, COM CALHA PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO E ESTRUTURA METÁLICA SEM PONTEIRAS PLÁSTICAS, DIMENSÕES 1600X1600X740MM DIMENSÕES APROXIMADAS: Largura: 1600mm x Profundidade: 600mm; Largura: 1600mm x Profundidade: 600mm; Altura: 740mm. TAMPO: Tampo em "L" com formato orgânico, em MDP de 25mm, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo, com acabamento nas faces laterais em fita de PVC de, no mínimo, 2,5 mm de espessura e nas faces frontal e posterior em fita de PVC de, no mínimo, 2,5mm, com parte superior e inferior da fita arredondada com raio mínimo de 2,5mm, de acordo com as normas da ABNT e coladas pelo processo HotMelt. O tampo deverá receber em sua parte inferior, porcas metálicas para receber os parafusos para fixação do mesmo à estrutura. O tampo deverá conter um passa cabos em polipropileno ou equivalente. ESTRUTURA: Autoportante, na qual a sustentação dos tampos deverá ser feita através de duas estruturas laterais e uma estrutura central ligadas entre si através de 02 calhas horizontais. Estrutura central (pé de canto). Deverá ser constituída por coluna em chapa de aço dobrada de, no mínimo, 1,5mm de espessura, medindo aproximadamente 110 x 110mm, fechada por tampa sacável, produzida em chapa de aço dobrada de, no mínimo, 0,75mm de espessura e encaixada na coluna através de ganchos metálicos formando um leito interno para passagem de cabos. Deverá possuir na base inferior uma chapa de ferro chato de 5/16" e soldada à coluna para fixação de 01 nivelador de altura do mesmo padrão dos niveladores das estruturas laterais. A sustentação da mesa deverá ser feita por uma estrutura em aço constituída por duas colunas c/ formato verticais 40x50mm, fabricadas em chapa de aço/alumínio de, no mínimo, 1,5mm de espessura, dispostas paralelamente e distantes entre si 120mm, com fechamento através de tampas externas com medidas aproximadas de 600x120mm e internas de 500x120mm, sacáveis, produzidas em chapa de aço de, no mínimo, 0,75mm de espessura, encaixadas nas colunas através de ganchos metálicos e formando um leito interno para	150057	UNIDADE	10	0	50

passagem de cabos. As colunas verticais são estampadas e soldadas à uma base superior e à uma base inferior (patas), ambas estampadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm de espessura, com fechamento frontal e posterior com a mesma chapa e formando uma estrutura de formato arredondado em sua parte frontal e posterior. Na base inferior da pata deverá possuir uma chapa de fechamento estampada soldada na pata que receberá uma porca metálica soldada na chapa de fechamento, ficando embutida para receber niveladores de altura com rosca M8x40 e com base em polipropileno com diâmetro mínimo de 35mm. As bases superior e inferior devem ter fechamentos frontal e posterior sempre com a mesma chapa e nunca com ponteiros plásticos. Dimensões mínimas das bases inferiores: 500mm de comprimento, 50mm de largura e 20 a 30mm de h. Dimensões mínimas das bases superiores: 450mm de comprimento, 50mm de largura e 20 a 30mm de h. CALHAS HORIZONTAIS: A calha para a passagem de fiação deverá ser fabricada em chapa de aço de, no mínimo, 1,5 de espessura, estampada e dobrada, formando um leito no sentido horizontal para a passagem da fiação, na qual é soldada em cada extremidade uma chapa de aço de aproximadamente 3X16" para receber parafusos metálicos M10x16 mm para a fixação da calha nas estruturas. Na calha deverá conter, no mínimo, 1 suporte para tomadas com 03 furos circulares (padrão brasileiro), constituído por chapa de aço de, no mínimo, 1,2mm de espessura, a ser instalado na calha da mesa pelo sistema de encaixe, possibilitando seu deslocamento de um lado a outro na calha e que permita, se necessário, sua fixação através de parafusos. A calha deverá também vir com furos nas extremidades, contendo tampas plásticas de fechamento e com possibilidade de serem retiradas para fixação do divisor de mesa quando necessário. PAINEL FRONTAL E LATERAL: Constituído em MDP de 18mm e revestido em laminado melamínico de baixa pressão (BP) em ambas as faces. As quatro bordas do painel frontal deverão receber acabamento em fita de PVC de, no mínimo, 2,5mm de espessura coladas pelo processo HotMelt e respeitando a tonalidade da cor do laminado melamínico do painel frontal. A fixação do painel frontal deverá ser feita através de cantoneiras em chapa de aço dobrado de no mínimo 1,5mm de espessura que se unem ao painel através de bucha metálica M6x13 embutidas no painel e por 04 parafusos metálicos M6x12mm AA cabeça chata e no cavalete da mesa por 4 parafusos auto atarraxantes M3,5x13mm encaixados na estrutura de aço da mesa, ou através de outro sistema de fixação. FIXAÇÃO DO TAMPO: O tampo deverá ser fixado na estrutura por buchas metálicas M6x13mm, embutidas na face inferior do tampo e unidas à uma chapa de aço de apoio de 1,5mm de espessura aproximadamente, fixada à base superior do cavalete por parafusos. ACABAMENTO: Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação deverão receber tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210º C. GAVETEIRO FIXO COM 02 GAVETAS E CHAVES - Fixado em uma das extremidades: DIMENSÕES APROXIMADAS DO GAVETEIRO: Largura: 400mm; Profundidade: 490mm; Altura: 400mm. LATERAIS E BASE GAVETEIRO: Em MDP de 18mm de espessura, revestidas em ambas as partes com laminado melamínico de baixa pressão com, no mínimo, 0,3mm de espessura, texturizado na cor a escolher e acabamento nas faces laterais em fita de PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura na mesma cor do laminado. Frente das Gavetas com ou sem parte superior fixa, onde é localizada a fechadura, em MDP de, no mínimo, 18mm de espessura, revestida em ambas as partes com laminado melamínico de baixa pressão com, no mínimo, 0,3mm de espessura, texturizado na cor do tampo, com acabamento em todas as extremidades em fita reta de PVC de, no mínimo 1,0mm de espessura e na mesma cor do laminado. Sem puxadores. As 2 laterais (esquerda e direita) deverão ter as bordas usinadas ou em cava, sulco ou reentrância para possibilitar a abertura das gavetas pelas laterais. Fechadura com giro de 90º, dupla, extração da chave, sistema de travamento vertical simultâneo através de cilindro de 4 pinos e com segredo de comando único, permitindo fechamento/abertura simultânea das gavetas. O gaveteiro

	deverá conter 2 chaves. Dimensão mínima parte fixa: 400mm largura x 40mm altura x 18mm espessura. Dimensão mínima da parte móvel para gaveta média: 400mm largura x 160mm altura x 18mm espessura. GAVETAS: Estrutura total injetada em ABS ou polipropileno, com parte superior da gaveta dobrada em forma de “U” e com nervuras estruturais na face inferior para reforço. Sistema de deslizamento em corrediças de chapa de aço dobrada e curvada pneumaticamente com, no mínimo, 0,75mm de espessura e dotadas de roldanas produzidas em nylon com travas de segurança. Dimensão mínima interna das gavetas: 320mm largura x 400mm prof. x 65mm de altura. Dimensão mínima externa das gavetas: 350mm largura x 400mm prof. x 75mm de altura. MONTAGEM DO GAVETEIRO: Os componentes do corpo dos gaveteiros laterais, fundo e base serão ligados entre si pelo sistema lackfix e o gaveteiro deverá ser fixado ao tampo da mesa por parafusos. ACABAMENTO DO GAVETEIRO: Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação deverão receber tratamento desengraxante à quente, por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210º C. OBSERVAÇÕES: Todas as partes dos móveis, não poderão conter rebarbas; -Na composição dos móveis, serão admitidos materiais, características e funções similares às descritas acima; -Para as medidas especificadas (precisas), serão admitidas variações de até 5% para mais ou para menos; -Para as medidas aproximadas, serão admitidas variações de até 10% para mais ou para menos. -Para as gavetas, admite-se como característica similar, estruturas em chapa de aço #18 ou MDP.					
35	ESTAÇÃO, TRABALHO ORGÂNICA COM PAINEL FRONTAL E LATERAL, TAMPO EM MDP DE 25MM REVESTIDO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, COM CALHA PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO E ESTRUTURA METÁLICA SEM PONTEIRAS PLÁSTICAS, DIMENSÕES 1400X1400X740MM DIMENSÕES APROXIMADAS: Largura: 1400mm x Profundidade: 600mm; Largura: 1400mm x Profundidade: 600mm; Altura: 740mm. TAMPO: Tampo em “L” com formato orgânico, em MDP de 25mm, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo, com acabamento nas faces laterais em fita de PVC de, no mínimo, 2,5mm de espessura e nas faces frontal e posterior, fita de PVC de, no mínimo, 2,5mm, com parte superior e inferior da fita, arredondada com raio mínimo de 2,5mm, de acordo com as normas da ABNT, coladas pelo processo HotMelt. O tampo deverá receber em sua parte inferior porcas metálicas para receber os parafusos para fixação do mesmo a estrutura. O tampo deverá conter um passa cabos em polipropileno ou equivalente. ESTRUTURA: Autoportante, na qual a sustentação dos tampos deverá ser feita através de duas estruturas laterais e uma estrutura central ligadas entre si através de 02 calhas horizontais. ESTRUTURA CENTRAL (PÉ DE CANTO) - Deverá ser constituída por coluna em chapa de aço dobrada de, no mínimo, 1,5mm de espessura, medindo aproximadamente 110 x 110mm, fechada por tampa sacável, produzida em chapa de aço dobrada de, no mínimo, 0,75mm de espessura, encaixada na coluna através de ganchos metálicos formando um leito interno para passagem de cabos. Deverá possuir na base inferior uma chapa de ferro chato de 5/16", soldada à coluna para fixação de 01 nivelador de altura do mesmo padrão dos niveladores das estruturas laterais. A sustentação da mesa deverá ser feita por uma estrutura em aço constituída por duas colunas com formato vertical de 40 x 50mm, fabricadas em chapa de aço/alumínio de, no mínimo, 1,5mm de espessura, dispostas paralelamente e distantes entre si 120mm, com fechamento através de tampas externas com medida aproximada de 500 x 120mm e interna de 500 x 120mm, sacáveis, produzidas em chapa de aço de, no mínimo, 0,75mm de espessura, encaixadas nas colunas através de ganchos metálicos e formando um leito interno para passagem de cabos. As colunas verticais são estampadas e soldadas à uma base superior e à uma base inferior (patas), ambas estampadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm de espessura, com fechamento frontal e posterior com a mesma chapa e formando uma estrutura de formato	150057	UNIDADE	10	30	50

	arredondado em sua parte frontal e posterior. A base inferior da pata deve possuir uma chapa de fechamento estampada, soldada na pata que receberá uma porca metálica soldada na chapa de fechamento, ficando embutida para receber niveladores de altura com rosca M8 x40 e com base em polipropileno com diâmetro mínimo de 35mm. As bases superior e inferior devem ter fechamentos frontal e posterior, sempre com a mesma chapa e nunca com ponteiros plásticas. Dimensões mínimas das bases inferiores: 500mm de comprimento, 50mm de largura e 20 a 30mm de h. Dimensões mínimas das bases superiores: 450mm de comprimento, 50mm de largura e 20 a 30mm de h. CALHAS HORIZONTAIS: A calha para passagem de fiação deve ser fabricada em chapa de aço de, no mínimo, 1,5 de espessura, estampada e dobrada, formando um leito no sentido horizontal para a passagem da fiação, na qual é soldado em cada extremidade, uma chapa de aço de aproximadamente 3X16” para receber parafusos metálicos M10x16mm para a fixação da calha nas estruturas. Na calha deve conter, no mínimo, 1 suporte para tomadas com 03 furos circulares (padrão brasileiro), constituído por chapa de aço de, no mínimo, 1,2mm de espessura, a ser instalado na calha da mesa pelo sistema de encaixe, possibilitando seu deslocamento de um lado a outro da calha e, que permita, se necessária, sua fixação através de parafusos. A calha deverá também vir com furos nas extremidades, contendo tampas plásticas de fechamento e com possibilidade de serem retiradas para fixação do divisor de mesa quando necessário. PAINEL FRONTAL E LATERAL: Constituído por MDP de 18mm e revestido com laminado melamínico de baixa pressão (BP) em ambas as faces. As quatro bordas do painel frontal deverão receber acabamento em fita de PVC de, no mínimo, 2,5mm de espessura, colada pelo processo HotMelt e respeitando a tonalidade da cor do laminado melamínico do painel frontal. A fixação do painel frontal deverá ser feita através de cantoneiras em chapa de aço dobrado de, no mínimo, 1,5mm de espessura, que se unem ao painel através de bucha metálica M6x13 embutidas no painel e por 04 parafusos metálicos M6x12mm AA cabeça chata e no cavalete da mesa por 4 parafusos auto atarraxantes M3,5x13mm, encaixados na estrutura de aço da mesa ou através de outro sistema de fixação. FIXAÇÃO DO TAMPO: O tampo deverá ser fixado na estrutura por buchas metálicas M6x13mm, embutidas na face inferior do tampo e unido à uma chapa de aço de apoio de 1,5mm de espessura aproximadamente e fixada à base superior do cavalete por parafusos. ACABAMENTO: Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação deverão receber tratamento desengraxante à quente, por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210º C. OBSERVAÇÕES: Todas as partes dos móveis, não poderão conter rebarbas; -Na composição dos móveis, serão admitidos materiais, características e funções similares às descritas acima; -Para as medidas especificadas (precisas), serão admitidas variações de até 5% para mais ou para menos; -Para as medidas aproximadas, serão admitidas variações de até 10% para mais ou para menos. -Para as gavetas, admite-se como característica similar, estruturas em chapa de aço #18 ou MDP.					
36	ESTAÇÃO, TRABALHO ORGÂNICA, COM PAINEL FRONTAL E LATERAL, TAMPO EM MDP DE 20MM, REVESTIDO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, COM CALHA PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO E ESTRUTURA METÁLICA SEM PONTEIRAS PLÁSTICAS, DIMENSÕES 1600X1600X740MM DIMENSÕES APROXIMADAS: Largura: 1600mm; Profundidade: 600mm; Largura: 1600mm x Profundidade: 600mm; Altura: 740mm. TAMPO: Tampo em “L” com formato orgânico, em MDP de 25mm, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo, com acabamento nas faces laterais em fita de PVC de, no mínimo, 2,5mm de espessura e nas faces frontal e posterior, fita de PVC de, no mínimo, 2,5mm, com parte superior e inferior da fita, arredondada com raio mínimo de 2,5mm, de acordo com as normas da ABNT, coladas pelo processo HotMelt. O tampo deverá receber em	150057	UNIDADE	0	0	70

sua parte inferior porcas metálicas para receber os parafusos para fixação do mesmo à estrutura. O tampo deverá conter uma passa cabos em polipropileno ou equivalente.

ESTRUTURA: Autoportante, na qual a sustentação dos tampos deverá ser feita através de duas estruturas laterais e uma estrutura central, ligadas entre si através de 02 calhas horizontais: **ESTRUTURA CENTRAL (PÉ DE CANTO)** - Deverá ser constituído por coluna em chapa de aço dobrada/alumínio de no mínimo 1,5mm de espessura medindo aproximadamente 110 x 110mm e fechada por tampa sacável produzida em chapa de aço dobrada de no mínimo 0,75mm de espessura e encaixada na coluna através de ganchos metálicos, formando um leito interno para passagem de cabos. Deverá possuir, na base inferior, uma chapa de ferro chato de 5/16" (ou com características semelhantes, desde que não interfira na qualidade do produto) soldada à coluna para fixação de 01 nivelador de altura do mesmo padrão dos niveladores das estruturas laterais. A sustentação da mesa deverá ser feita por uma estrutura em aço/alumínio constituída por duas colunas com formatos verticais de 40x50mm, fabricado em chapa de aço/alumínio de no mínimo 1,5mm de espessura, dispostas paralelamente, distantes entre si 120mm e com fechamento através de tampas externa, com medida aproximada 600 x 120mm, e interna, 600 x 120mm sacáveis, produzidas em chapa de aço de no mínimo 0,75mm de espessura e encaixadas nas colunas através de ganchos metálicos, formando um leito interno para passagem de cabos. As colunas verticais são estampadas e soldadas a uma base superior e uma base inferior (patas), ambas estampadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, com fechamento frontal e posterior com a mesma chapa formando uma estrutura de formato arredondado em sua parte frontal e posterior. Na base inferior da pata deve possuir uma chapa de fechamento estampada soldada na pata que receberá uma porca metálica soldada na chapa de fechamento, ficando embutida para receber niveladores de altura com rosca M8x40, com base em polipropileno com diâmetro mínimo de 34mm. As bases superior e inferior devem ter fechamentos frontal e posterior sempre com a mesma chapa e nunca com ponteiros plásticos. Dimensões mínimas das bases inferiores: 500mm de comprimento, 50mm de largura e 20 a 30mm de h. Dimensões mínimas das bases superiores: 450mm de comprimento, 50mm de largura e 20 a 30mm de h.

CALHAS HORIZONTAIS: Calha para passagem de fiação, deve ser fabricada em chapa de aço de no mínimo 1,5 de espessura, estampada e dobrada formando um leito no sentido horizontal para a passagem da fiação, na qual é soldado em cada extremidade uma chapa de aço de aproximadamente 3X16" para receber parafusos metálicos M10x16mm para a fixação da calha nas estruturas. Na calha deve conter no mínimo 01 suporte para tomadas com 03 furos circulares (padrão brasileiro) e constituída em chapa de aço de, no mínimo, 1,2mm de espessura a ser instalada na calha da mesa pelo sistema de encaixe, possibilitando seu deslocamento de um lado a outro da calha e que permita, se necessário, sua fixação através de parafusos. A calha deverá também vir com furos nas extremidades, contendo tampas plásticas de fechamento com possibilidade de serem retiradas para fixação do divisor de mesa quando necessário.

PAINEL FRONTAL E LATERAL: Constituído em MDP de 18mm revestido em laminado melamínico de baixa pressão (BP) em ambas as faces. As quatro bordas do painel frontal deverão receber acabamento em fita de PVC de no mínimo 1,0mm de espessura, coladas pelo processo HotMelt e respeitando a tonalidade da cor do laminado melamínico do painel frontal. A fixação do painel frontal deverá ser feita através de cantoneiras em chapa de aço dobrado de no mínimo 1,5mm de espessura e se unirem ao painel através de bucha metálica M6x13 embutidas no painel e por 04 parafusos metálicos M6x12mm AA cabeça chata e no cavalete da mesa por 4 parafusos auto atarraxantes M3,5x13mm e encaixados na estrutura de aço da mesa.

FIXAÇÃO DO TAMPO: O tampo deverá ser fixado na estrutura por buchas metálicas M6x13mm embutidas na face inferior do tampo e unido a uma chapa de aço de apoio de 1,5mm de espessura aproximadamente, fixado à base superior do cavalete por parafusos.

ACABAMENTO: Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação deverão receber tratamento desengraxante à quente, por meio de imersão e

	tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó e com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210º C. OBSERVAÇÕES: Todas as partes dos móveis, não poderão conter rebarbas; -Na composição dos móveis, serão admitidos materiais, características e funções similares às descritas acima; -Para as medidas especificadas (precisas), serão admitidas variações de até 5% para mais ou para menos; -Para as medidas aproximadas, serão admitidas variações de até 10% para mais ou para menos. -Para as gavetas, admite-se como característica similar, estruturas em chapa de aço #18 ou MDP.					
37	ESTAÇÃO, TRABALHO ORGÂNICA, COM PAINEL FRONTAL E LATERAL, TAMPO EM MDP DE 25MM, REVESTIDO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, COM CALHA DE PASSAGEM DE FIAÇÃO E ESTRUTURA METÁLICA SEM PONTEIRAS PLÁSTICAS, DIMENSÕES 1600X1600X740MM DIMENSÕES APROXIMADAS: Largura: 1600mm x Profundidade: 800mm; Largura: 1600mm x Profundidade: 800mm; Altura: 740mm. TAMPO: Tampo em “L” com formato orgânico, em MDP de 25mm, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo, com acabamento nas faces laterais em fita de PVC de, no mínimo, 2,5mm de espessura e nas faces frontal e posterior, fita de PVC de, no mínimo, 2,5mm, com parte superior e inferior da fita, arredondada com raio mínimo de 2,5mm, de acordo com as normas da ABNT, coladas pelo processo HotMelt. O tampo deverá receber em sua parte inferior porcas metálicas para receber os parafusos para fixação do mesmo à estrutura. O tampo deverá conter um passa cabos em polipropileno ou equivalente. ESTRUTURA: Autoportante, na qual a sustentação dos tampos deverá ser feita através de duas estruturas laterais e uma estrutura central, ligadas entre si através de 02 calhas horizontais: ESTRUTURA CENTRAL (PÉ DE CANTO) - Deverá ser constituída por coluna em chapa de aço dobrada/alumínio de, no mínimo 1,5mm de espessura, medindo aproximadamente 110 x 110mm, fechada por tampa sacável produzida em chapa de aço dobrada de no mínimo 0,75mm de espessura, encaixada na coluna através de ganchos metálicos, formando um leito interno para passagem de cabos. Deverá possuir, na base inferior, uma chapa de ferro chato de 5/16" soldada a coluna para fixação de 01 nivelador de altura do mesmo padrão dos niveladores das estruturas laterais. ESTRUTURA LATERAL: A sustentação da mesa deverá ser feita por uma estrutura em aço/alumínio constituída por duas colunas c/ formato verticais 40x50mm, fabricado em chapa de aço/alumínio de no mínimo 1,5mm de espessura, dispostas paralelamente e distantes entre si 120mm, com fechamento através de tampas externa com medida aproximada 600 x 120mm e interna 500 x 120mm sacáveis, produzidas em chapa de aço de no mínimo 0,75mm de espessura, encaixadas nas colunas através de ganchos metálicos, formando um leito interno para passagem de cabos. As colunas verticais são estampadas e soldadas à uma base superior e uma base inferior (patas), ambas estampadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, com fechamento frontal e posterior com a mesma chapa formando uma estrutura de formato arredondado em sua parte frontal e posterior. Na base inferior da pata deve possuir uma chapa de fechamento estampada soldada na pata que receberá uma porca metálica soldada na chapa de fechamento, ficando embutida para receber niveladores de altura com rosca M8x40 com base em polipropileno com diâmetro mínimo de 35mm. As bases superior e inferior devem ter fechamentos frontal e posterior sempre com a mesma chapa, nunca com ponteiras plásticas. Dimensões mínimas das bases inferiores: 600mm de comprimento, 50mm de largura e 20 a 30mm de h. Dimensões mínimas das bases superiores: 550mm de comprimento, 50mm de largura e 20 a 30mm de h. CALHAS HORIZONTAIS: A calha para passagem de fiação deve ser fabricada em chapa de aço de, no mínimo, 1,5 de espessura, estampada e dobrada, formando um leito no sentido horizontal para a passagem da fiação, na qual é soldado em cada extremidade uma chapa de aço de aproximadamente 3X16” para receber parafusos metálicos M10x16 mm para a fixação da calha nas estruturas.	150057	UNIDADE	0	0	60

	Na calha deve conter no mínimo 1 suporte para tomadas com 03 furos circulares (padrão brasileiro) constituída em chapa de aço de, no mínimo, 1,5mm de espessura, a ser instalada na calha da mesa pelo sistema de encaixe, possibilitando seu deslocamento de um lado a outro da calha e, que permita, se necessário, sua fixação através de parafusos. A calha deverá também vir com furos nas extremidades contendo tampas plásticas de fechamento com possibilidade de serem retiradas para fixação do divisor de mesa quando necessário. PAINEL FRONTAL E LATERAL: Constituído em MDP de 18mm revestido em laminado melamínico de baixa pressão (BP) em ambas as faces. As quatro bordas do painel frontal deverão receber acabamento em fita de PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura coladas pelo processo HotMelt e respeitando a tonalidade da cor do laminado melamínico do painel frontal. A fixação do painel frontal deverá ser feita através de cantoneiras em chapa de aço dobrado em forma de “L” de, no mínimo, 1,5mm de espessura, que se une ao painel através de bucha metálica M6x13 embutidas no painel e por 04 parafusos M6x12mm AA cabeça chata e no cavalete da mesa por 4 parafusos auto atarraxantes M3,5x13mm, encaixados na estrutura de aço da mesa ou através de outro sistema de fixação. FIXAÇÃO DO TAMPO: O tampo deverá ser fixado na estrutura por buchas metálicas M6x13mm (ou com características semelhantes, desde que não interfira na qualidade do produto) embutidas na face inferior do tampo e unido à uma chapa de aço de apoio de 1,5mm de espessura aproximadamente, fixada à base superior do cavalete por parafusos. ACABAMENTO: Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação deverão receber tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó e com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210º C. OBSERVAÇÕES: Todas as partes dos móveis, não poderão conter rebarbas; -Na composição dos móveis, serão admitidos materiais, características e funções similares às descritas acima; -Para as medidas especificadas (precisas), serão admitidas variações de até 5% para mais ou para menos; -Para as medidas aproximadas, serão admitidas variações de até 10% para mais ou para menos. -Para as gavetas, admite-se como característica similar, estruturas em chapa de aço #18 ou MDP.					
39	GAVETEIRO, VOLANTE, COM 02 GAVETAS, 01 GAVETA PROFUNDA (GAVETÃO) E CHAVES DIMENSÕES APROXIMADAS: Largura: 400mm; Profundidade: 500mm; Altura: 570mm à 650mm. TAMPO: Com formato retangular, em MDP de 18mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado, com 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo na cor a escolher, com acabamento nas extremidades laterais em fita reta de PVC com, no mínimo, 1,0mm de espessura e na parte frontal e posterior em fita reta de PVC de, no mínimo, 2,5mm de espessura com parte superior e inferior da fita arredondada com raio mínimo de 2,5mm, de acordo com as normas da ABNT de ergonomia a NBR 13965 TAB1/ 13966 TAB-6, na mesma cor do laminado e coladas pelo processo HotMelt (colagem a quente). O tampo deverá ser fixado pelo sistema lackfix e cavilhas metálicas tipo “cadeirinha”. DIMENSÃO DO TAMPO: 400mm largura, 500mm prof. e 18mm espessura. ESTRUTURA: Painéis laterais e fundo em MDP de 18mm de espessura, revestidos em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, na mesma cor do tampo, com acabamento nas faces laterais em fita reta de PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura e respeitando a tonalidade do laminado melamínico. A fixação das peças do gaveteiro deverá ser pelo sistema lackfix e cavilhas metálicas tipo “cadeirinha”. Frente das gavetas com ou sem parte superior fixa, onde será localizada a fechadura, 3 partes móveis, em MDP de 18mm de espessura, revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão com 0,3mm de espessura, e texturizado na cor do tampo com acabamento em todas as extremidades em fita reta de PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura na mesma cor do laminado. Sem puxadores. As 2 laterais (esquerda e direita) deverão apresentar bordas	256780	UNIDADE	20	50	250

	usinadas ou chanfradas ou cava, sulco ou reentrância para possibilitar a abertura das gavetas pelas laterais. Fechadura com giro de 90º dupla, extração da chave e sistema de travamento vertical simultâneo através de cilindro de 4 pinos com segredo de comando único, permitindo fechamento/abertura simultânea das gavetas. O gaveteiro deverá conter 2 chaves. DIMENSÕES EXTERNAS APROXIMADAS: Dimensão aproximada da parte fixa (opcional): 400mm largura x 40mm altura x 18mm espessura. Dimensão aproximada da parte móvel das 2 gavetas menores: 400mm largura x 120mm altura x 18mm espessura. Dimensão aproximada da parte móvel da gaveta maior (gavetão): 400mm largura x 300mm altura x 18mm espessura. BASE: Em MDP de, no mínimo, 18mm de espessura; Revestimento em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão, texturizado, com 0,3mm de espessura, na mesma cor do tampo, com acabamento em todas as extremidades em fita de PVC com, no mínimo, 1,0mm de espessura na mesma cor do laminado; com 04 rodízios de nylon ou polipropileno e fixado na base através de uma chapa de aço e parafusos. GAVETAS: Estrutura total injetada em ABS ou polipropileno com parte superior da gaveta dobradas em forma de “U” e com nervuras estruturais na face inferior para reforço. Sistema de deslizamento em corredeiras de chapa de aço dobradas e curvadas pneumaticamente com, no mínimo, 0,75mm de espessura e dotadas de roldanas produzidas em nylon com travas de segurança. ESPECIFICAÇÕES MÍNIMAS ADMITIDAS: Dimensão mínima interna das gavetas: 320mm largura x 400mm prof. x 65mm de altura. Dimensão mínima externa das gavetas: 350mm largura x 420mm prof. x 75mm de altura. MONTAGEM: Os componentes do corpo dos gaveteiros laterais, fundo e base deverão ser ligados entre si pelo sistema lackfix e cavilhas metálicas tipo “cadeirinha”. ACABAMENTO: Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação deverão receber tratamento desengraxante à quente, por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210º C. Todo material deverá ter perfeito acabamento, sem rebarbas. OBSERVAÇÕES: Todas as partes dos móveis, não poderão conter rebarbas; -Na composição dos móveis, serão admitidos materiais, características e funções similares às descritas acima; -Para as medidas especificadas (precisas), serão admitidas variações de até 5% para mais ou para menos; -Para as medidas aproximadas, serão admitidas variações de até 10% para mais ou para menos. -Para as gavetas, admite-se como característica similar, estruturas em chapa de aço #18 ou MDP					
40	MESA, QUADRANGULAR, COM PAINEL FRONTAL, TAMPO EM MDP DE 25MM, REVESTIDO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, COM CALHA PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO E ESTRUTURA METÁLICA SEM PONTEIRAS PLÁSTICAS, DIMENSÕES 800X800X740MM DIMENSÕES APROXIMADAS: Largura: 800mm; Profundidade: 800mm; Altura: 740mm. TAMPO: Tampo retangular em MDP de 25mm, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo, com acabamento nas faces laterais em fita de PVC de, no mínimo, 2,5 mm de espessura e nas faces frontal e posterior em fita de PVC de, no mínimo, 2,5mm, com partes superior e inferior da fita arredondadas, com raio mínimo de 2,5 mm, de acordo com as normas da ABN e coladas pelo processo HotMelt. O tampo deverá receber em sua parte inferior porcas metálicas para receber os parafusos para fixação do mesmo a estrutura. O tampo deverá conter um passa cabos em polipropileno ou material equivalente. ESTRUTURA: Autoportante, na qual a sustentação do tampo deverá ser feita através de duas estruturas laterais ligadas entre si através de 1 calha horizontal. A sustentação da mesa deverá ser feita por uma estrutura em aço, constituída por duas colunas com formato vertical 40 x 50mm cortado, fabricado em chapa de aço/alumínio de, no mínimo, 1,5mm de espessura, dispostas paralelamente e distantes entre si 120mm, com fechamento através de tampas externas, com medida aproximada de 610 x 120mm e interna de 510 x	468425	UNIDADE	15	0	60

	120mm, sacáveis, produzidas em chapa de aço de, no mínimo, 0,75mm de espessura, encaixadas nas colunas através de ganchos metálicos, formando um leito interno para a passagem dos cabos. As colunas verticais serão estampadas e soldadas à uma base superior e à uma base inferior (patas), ambas estampadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm e com fechamento frontal e posterior com a mesma chapa, formando uma estrutura de formato arredondado em sua parte frontal e posterior. Na base inferior da pata deverá possuir uma chapa de fechamento estampada, soldada na pata que receberá uma porca metálica soldada na chapa de fechamento, ficando embutida para receber niveladores de altura com rosca M8x40 com base em polipropileno e com diâmetro mínimo de 34mm. A base superior e inferior deverá ter fechamentos frontal e posterior sempre com a mesma chapa e nunca com ponteiros plásticos. Dimensões mínimas das bases inferiores: 600mm de comprimento, 50mm de largura e 20 a 30mm de h. Dimensões mínimas das bases superiores: 550mm de comprimento, 50mm de largura e 20 a 30mm de h. CALHA HORIZONTAL: A calha para a passagem de fiação deverá ser fabricada em chapa de aço de, no mínimo, 1,5 de espessura, estampada e dobrada e formando um leito no sentido horizontal para a passagem da fiação, na qual é soldada em cada extremidade, uma chapa de aço de aproximadamente 3X16" para receber parafusos metálicos M10x16mm para a fixação da calha nas estruturas. Na calha deverá conter, no mínimo, 1 suporte para tomadas com 03 furos circulares (padrão brasileiro), constituída em chapa de aço de, no mínimo, 1,2mm de espessura, a ser instalada na calha da mesa pelo sistema de encaixe possibilitando seu deslocamento de um lado a outro da calha e que permita, se necessária, a sua fixação através de parafusos. A calha deverá também vir com furos nas extremidades, contendo tampas plásticas de fechamento com possibilidade de serem retiradas para fixação do divisor de mesa quando necessário. PAINEL FRONTAL: Constituído em MDP de 18mm e revestido em laminado melamínico de baixa pressão (BP) em ambas as faces. As quatro bordas do painel frontal deverão receber acabamento em fita de PVC de, no mínimo, 2,5mm de espessura, coladas pelo processo HotMelt e respeitando a tonalidade da cor do laminado melamínico do painel frontal. A fixação do painel frontal deverá ser feita através de cantoneiras em chapa de aço dobrado de, no mínimo 1,5mm de espessura, que se unem ao painel através de bucha metálica M6x13 embutidas no painel e por 04 parafusos metálicos M6x12mm AA cabeça chata e no cavalete da mesa por 4 parafusos auto atarraxantes M3,5x13mm encaixados na estrutura de aço da mesa ou através de outro sistema de fixação. FIXAÇÃO DO TAMPO: O tampo deverá ser fixado na estrutura por buchas metálicas M6x13mm, embutidas na face inferior do tampo e unido à uma chapa de aço de apoio de 1,5mm de espessura aproximadamente, fixada à base superior do cavalete por parafusos. ACABAMENTO: Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação deverão receber tratamento desengraxante à quente e por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210º C. OBSERVAÇÕES: Todas as partes dos móveis, não poderão conter rebarbas; -Na composição dos móveis, serão admitidos materiais, características e funções similares às descritas acima; -Para as medidas especificadas (precisas), serão admitidas variações de até 5% para mais ou para menos; -Para as medidas aproximadas, serão admitidas variações de até 10% para mais ou para menos. -Para as gavetas, admite-se como característica similar, estruturas em chapa de aço #18 ou MDP.					
41	MESA, RETANGULAR, COM PAINEL FRONTAL, TAMPO EM MDP DE 25MM REVESTIDO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, COM CALHA PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO E ESTRUTURA METÁLICA SEM PONTEIRAS PLÁSTICAS, DIMENSÕES 1200X800X740MM DIMENSÕES APROXIMADAS: Largura: 1200mm; Profundidade: 800mm; Altura: 740mm. TAMPO: Tampo retangular em MDP de 25mm, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura na parte	468461	UNIDADE	15	10	50

superior e inferior do tampo, com acabamento nas faces laterais em fita de PVC de, no mínimo, 2,5 mm de espessura e nas faces frontal e posterior, em fita de PVC de, no mínimo, 2,5mm com parte superior e inferior da fita arredondada com raio mínimo de 2,5mm, de acordo com as normas da ABNT e coladas pelo processo HotMelt. O tampo deverá receber em sua parte inferior, porcas garra metálicas para receber os parafusos para fixação do mesmo a estrutura. O tampo deverá conter um passa cabos em polipropileno ou material equivalente. ESTRUTURA: Autoportante, na qual a sustentação do tampo deverá ser feita através de duas estruturas laterais ligadas entre si através de 01 calha horizontal. A sustentação da mesa deverá ser feita por uma estrutura em aço constituída por duas colunas com formato vertical de 40x50mm, cortada, fabricada em chapa de aço/alumínio de, no mínimo, 1,5mm de espessura, dispostas paralelamente e distantes entre si 120mm, com fechamento através de tampas externas com medida aproximada de 610 x 120mm e interna 510 x 120mm, sacáveis, produzidas em chapa de aço de, no mínimo, 0,75mm de espessura e encaixadas nas colunas através de ganchos metálicos, formando um leito interno para passagem de cabos. As colunas verticais serão estampadas e soldadas à uma base superior e à uma base inferior (patas), ambas estampadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, com fechamento frontal e posterior com a mesma chapa e formando uma estrutura de formato arredondado em sua parte frontal e posterior. Na base inferior da pata deverá possuir uma chapa de fechamento estampada soldada na pata que receberá uma porca metálica soldada na chapa de fechamento e ficando embutida para receber niveladores de altura com rosca M8x40 com base em polipropileno com diâmetro mínimo de 35mm. As bases superior e inferior deverão ter fechamentos frontal e posterior sempre com a mesma chapa, nunca com ponteiros plásticos. Dimensões mínimas das bases inferiores: 600mm de comprimento, 50mm de largura e 20 a 30mm de h. Dimensões mínimas das bases superiores: 550mm de comprimento, 50mm de largura e 20 a 30mm de h. CALHA HORIZONTAL: A calha para a passagem da fiação deverá ser fabricada em chapa de aço de, no mínimo, 1,5mm de espessura, estampada e dobrada, formando um leito no sentido horizontal para a passagem da fiação, na qual é soldada em cada extremidade, uma chapa de aço de aproximadamente 3X16" para receber parafusos metálicos M10x16 mm para a fixação da calha nas estruturas. Na calha deverá conter, no mínimo, 1 suporte para tomadas com 03 furos circulares, constituído por chapa de aço de, no mínimo, 1,2mm de espessura, à ser instalado na calha da mesa pelo sistema de encaixe, possibilitando seu deslocamento de um lado a outro da calha e que permita, se necessária, a sua fixação através de parafusos. A calha deverá também vir com furos nas extremidades, contendo tampas plásticas de fechamento com possibilidade de serem retiradas para fixação do divisor de mesa quando necessário. PAINEL FRONTAL: Constituído em MDP de 18mm e revestido em laminado melamínico de baixa pressão (BP) em ambas as faces. As quatro bordas do painel frontal deverão receber acabamento em fita de PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura, coladas pelo processo HotMelt e respeitando a tonalidade da cor do laminado melamínico do painel frontal. A fixação do painel frontal deverá ser feita através de cantoneiras em chapa de aço dobrado de, no mínimo, 1,5mm de espessura e se unem ao painel através de bucha metálica M6x13 embutidas no painel e por 04 parafusos metálicos M6x12mm AA cabeça chata e no cavalete da mesa por 4 parafusos auto atarraxantes M3,5x13mm encaixados na estrutura de aço da mesa ou através de outro sistema de fixação. FIXAÇÃO DO TAMPO: O tampo deverá ser fixado na estrutura por buchas metálicas M6x13mm embutidas na face inferior do tampo e unido à uma chapa de aço de apoio de 1,5mm de espessura aproximadamente e fixado à base superior do cavalete por parafusos. ACABAMENTO: Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação deverão receber tratamento desengraxante à quente e por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210º C. OBSERVAÇÕES: Todas as partes dos móveis, não poderão

	conter rebarbas; -Na composição dos móveis, serão admitidos materiais, características e funções similares às descritas acima; -Para as medidas especificadas (precisas), serão admitidas variações de até 5% para mais ou para menos; -Para as medidas aproximadas, serão admitidas variações de até 10% para mais ou para menos. -Para as gavetas, admite-se como característica similar, estruturas em chapa de aço #18 ou MDP.					
42	MESA, RETANGULAR, COM PAINEL FRONTAL, TAMPO EM MDP DE 25MM REVESTIDO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, COM CALHA PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO E ESTRUTURA METÁLICA SEM PONTEIRAS PLÁSTICAS, DIMENSÕES 1600X800X740MM DIMENSÕES APROXIMADAS: Largura: 1600mm; Profundidade: 800mm; Altura: 740mm. TAMPO: Tampo retangular, em MDP de 25mm, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo, com acabamento nas faces laterais em fita de PVC de, no mínimo, 2,5 mm de espessura e nas faces frontal e posterior, em fita de PVC de, no mínimo, 2,5mm, com parte superior e inferior da fita arredondada com raio mínimo de 2,5 mm, de acordo com as normas da ABNT e coladas pelo processo HotMelt. O tampo deverá receber em sua parte inferior porcas metálicas para receber os parafusos para fixação do mesmo a estrutura. O tampo deverá conter um passa cabos em polipropileno ou em material equivalente. ESTRUTURA: Autoportante, na qual a sustentação do tampo deverá ser feita através de duas estruturas laterais ligadas entre si através de 1 calha horizontal. A sustentação da mesa deverá ser feita por uma estrutura em aço, constituída por duas colunas com formato vertical de 40 x 50mm, cortado, fabricado em chapa de aço/alumínio de, no mínimo, 1,5mm de espessura, dispostas paralelamente e distantes entre si 120mm, com fechamento através de tampas externas com medida aproximada de 600 x 120mm e interna de 500 x 120mm, sacáveis, produzidas em chapa de aço de, no mínimo, 0,75mm de espessura, encaixadas nas colunas através de ganchos metálicos e formando um leito interno para passagem de cabos. As colunas verticais são estampadas e soldadas à uma base superior e à uma base inferior (patas), ambas estampadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm e com fechamento frontal e posterior com a mesma chapa e formando uma estrutura de formato arredondado em sua parte frontal e posterior. A base inferior da pata deverá possuir uma chapa de fechamento estampada, soldada na pata que receberá uma porca metálica soldada na chapa de fechamento e ficando embutida para receber niveladores de altura com rosca M8x40 com base em polipropileno com diâmetro mínimo de 36mm. As bases superior e inferior deverão ter fechamentos frontal e posterior sempre com a mesma chapa e nunca com ponteiras plásticas. Dimensões mínimas das bases inferiores: 600mm de comprimento, 50mm de largura e 20 a 30mm de h. Dimensões mínimas das bases superiores: 550mm de comprimento, 50mm de largura e 20 a 30mm de h. CALHA HORIZONTAL: A calha para a passagem de fiação deverá ser fabricada em chapa de aço de, no mínimo, 1,5 de espessura, estampada e dobrada, formando um leito no sentido horizontal para a passagem da fiação, na qual é soldada em cada extremidade uma chapa de aço de aproximadamente 3x16” para receber parafusos metálicos M10x16 mm para a fixação da calha nas estruturas. Na calha deve conter no mínimo 1 suporte para tomadas com 03 furos circulares (padrão brasileiro), constituída em chapa de aço de, no mínimo, 1,5mm de espessura, a ser instalada na calha da mesa pelo sistema de encaixe, possibilitando seu deslocamento de um lado a outro da calha e que permita, se necessária, sua fixação através de parafusos. A calha deverá também vir com furos nas extremidades, contendo tampas plásticas de fechamento e com possibilidade de serem retiradas para a fixação do divisor de mesa quando necessário. PAINEL FRONTAL: Constituído em MDP de 18mm e revestido em laminado melamínico de baixa pressão (BP) em ambas as faces. As quatro bordas do painel frontal deverão receber acabamento em fita de PVC de, no mínimo, 2,5mm de espessura coladas pelo processo HotMelt e respeitando a tonalidade da cor do laminado melamínico do painel frontal. A	468464	UNIDADE	60	10	60

	fixação do painel frontal deverá ser feita através de cantoneiras em chapa de aço dobrado de, no mínimo, 1,5mm de espessura que se unem ao painel através de bucha metálica M6x13 embutidas no painel e por 04 parafusos metálicos M6x12mm AA cabeça chata e no cavalete da mesa por 4 parafusos auto atarraxantes M3,5x13mm encaixados na estrutura de aço da mesa ou através de outro sistema de fixação. FIXAÇÃO DO TAMPO: O tampo deverá ser fixado na estrutura por buchas metálicas M6x13mm, embutidas na face inferior do tampo e unido à uma chapa de aço de apoio de 1,5mm de espessura aproximadamente e fixada à base superior do cavalete por parafusos. ACABAMENTO: Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação deverão receber tratamento desengraxante à quente, por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210º C. OBSERVAÇÕES: Todas as partes dos móveis, não poderão conter rebarbas; -Na composição dos móveis, serão admitidos materiais, características e funções similares às descritas acima; -Para as medidas especificadas (precisas), serão admitidas variações de até 5% para mais ou para menos; -Para as medidas aproximadas, serão admitidas variações de até 10% para mais ou para menos. -Para as gavetas, admite-se como característica similar, estruturas em chapa de aço #18 ou MDP.					
43	MESA, RETANGULAR, COM PAINEL FRONTAL, TAMPO EM MDP DE 25MM, REVESTIDO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, COM CALHA PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO E ESTRUTURA METÁLICA SEM PONTEIRAS PLÁSTICAS, DIMENSÕES 1000X600X740MM DIMENSÕES APROXIMADAS: Largura: 1000mm; Profundidade: 600mm; Altura: 740mm. TAMPO: Tampo retangular, em MDP de 25mm, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo, com acabamento nas faces laterais em fita de PVC de, no mínimo, 2,5mm de espessura e nas faces frontal e posterior em fita de PVC de, no mínimo, 2,5mm, com parte superior e inferior da fita arredondada com raio mínimo de 2,5mm, de acordo com as normas da ABNT e coladas pelo processo HotMelt. O tampo deverá receber em sua parte inferior porcas metálicas para receber os parafusos para fixação do mesmo à estrutura. O tampo deverá conter um passa cabos em polipropileno ou material equivalente. ESTRUTURA: Autoportante, na qual a sustentação do tampo deverá ser feita através de duas estruturas laterais ligadas entre si através de 01 calha horizontal. A sustentação da mesa deverá ser feita por uma estrutura em aço constituída por duas colunas com formato vertical 40x50mm cortado, fabricadas em chapa de aço/alumínio de, no mínimo, 1,5mm de espessura, dispostas paralelamente e distantes entre si 120mm, com fechamento através de tampa externa com medida aproximada de 600x120mm e interna de 500 x 120mm, sacáveis, produzidas em chapa de aço de, no mínimo, 0,75mm de espessura, encaixadas nas colunas através de ganchos metálicos, formando um leito interno para passagem de cabos. As colunas verticais serão estampadas e soldadas à uma base superior e uma base inferior (patas), ambas estampadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm e com fechamento frontal e posterior com a mesma chapa formando uma estrutura de formato arredondado em sua parte frontal e posterior. Na base inferior da pata deverá possuir uma chapa de fechamento estampada soldada na pata que receberá uma porca metálica soldada na chapa de fechamento e ficando embutida para receber niveladores de altura com rosca M8x40 com base em polipropileno com diâmetro mínimo de 35mm. A base superior e inferior deverá ter fechamentos frontal e posterior sempre com a mesma chapa e nunca com ponteiras plásticas. Dimensões mínimas das bases inferiores: 500mm de comprimento, 50mm de largura e 20 a 30mm de h. Dimensões mínimas das bases superiores: 450mm de comprimento, 50mm de largura e 20 a 30mm de h. CALHA HORIZONTAL: A calha para a passagem da fiação deverá ser fabricada em chapa de aço de, no mínimo, 1,5mm de espessura, estampada e dobrada formando um leito no sentido horizontal para a passagem da fiação, na qual é soldada em cada extremidade	468461	UNIDADE	50	0	50

	uma chapa de aço de aproximadamente 3X16" para receber parafusos metálicos M10x16 mm para a fixação da calha nas estruturas. Na calha deverá conter, no mínimo, 1 suporte para tomadas com 03 furos circulares (padrão brasileiro), constituído em chapa de aço de, no mínimo 1,5mm de espessura, a ser instalado na calha da mesa pelo sistema de encaixe, possibilitando seu deslocamento de um lado à outro da calha e que permita, se necessária, sua fixação através de parafusos. A calha deverá também vir com furos nas extremidades, contendo tampas plásticas de fechamento com possibilidade de serem retiradas para fixação do divisor de mesa quando necessário. PAINEL FRONTAL: Constituído em MDP de 18mm e revestido em laminado melamínico de baixa pressão (BP) em ambas as faces. As quatro bordas do painel frontal deverão receber acabamento em fita de PVC de, no mínimo, 2,5mm de espessura, coladas pelo processo HotMelt e respeitando a tonalidade da cor do laminado melamínico do painel frontal. A fixação do painel frontal deverá ser feita através de cantoneiras em chapa de aço dobrado de, no mínimo, 1,5mm de espessura e se unem ao painel através de bucha metálica M6x13 embutidas no painel e por 04 parafusos metálicos M6x12mm AA cabeça chata e no cavalete da mesa por 4 parafusos auto atarraxantes M3,5x13mm encaixados na estrutura de aço da mesa ou através de outro sistema de fixação. FIXAÇÃO DO TAMPO: O tampo deverá ser fixado na estrutura por buchas metálicas M6x13mm, embutidas na face inferior do tampo e unido à uma chapa de aço de apoio de 1,5mm de espessura aproximadamente e fixada à base superior do cavalete por parafusos. ACABAMENTO: Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação deverão receber tratamento desengraxante à quente, por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó e com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210º C. OBSERVAÇÕES: Todas as partes dos móveis, não poderão conter rebarbas; -Na composição dos móveis, serão admitidos materiais, características e funções similares às descritas acima; -Para as medidas especificadas (precisas), serão admitidas variações de até 5% para mais ou para menos; -Para as medidas aproximadas, serão admitidas variações de até 10% para mais ou para menos. -Para as gavetas, admite-se como característica similar, estruturas em chapa de aço #18 ou MDP.					
44	MESA, RETANGULAR, COM PAINEL FRONTAL, TAMPO EM MDP DE 25MM, REVESTIDO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, COM CALHA PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO E ESTRUTURA METÁLICA SEM PONTEIRAS PLÁSTICAS, DIMENSÕES 1200X600X740MM DIMENSÕES APROXIMADAS: Largura: 1200mm; Profundidade: 600mm; Altura: 740mm. TAMPO: Tampo retangular em MDP de 25mm, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo, com acabamento nas faces laterais em fita de PVC de no mínimo 2,5 mm de espessura e nas faces frontal e posterior em fita de PVC de, no mínimo, 2,5mm, com parte superior e inferior da fita arredondada com raio mínimo de 2,5 mm, de acordo com as normas da ABNT e coladas pelo processo HotMelt. O tampo deverá receber em sua parte inferior porcas metálicas para receber os parafusos para fixação do mesmo a estrutura. O tampo deverá conter um passa cabos em polipropileno ou material equivalente. ESTRUTURA: Autoportante, na qual a sustentação do tampo deverá ser feita através de duas estruturas laterais ligadas entre si através de 01 calha horizontal. A sustentação da mesa deverá ser feita por uma estrutura em aço constituída por duas colunas com formato vertical de 40 x 50mm cortado, fabricadas em chapa de aço/alumínio de, no mínimo, 1,5mm de espessura, dispostas paralelamente e distantes entre si 120mm, com fechamento através de tampas externas com medida aproximada de 610 x 120mm e interna 510 x 120mm, sacáveis, produzidas em chapa de aço de, no mínimo, 0,75mm de espessura, encaixadas nas colunas através de ganchos metálicos e formando um leito interno para passagem de cabos. As colunas verticais serão estampadas e soldadas à uma base superior e à uma base inferior (patas), ambas estampadas	468461	UNIDADE	50	0	50

	em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm e com fechamento frontal e posterior com a mesma chapa formando uma estrutura de formato arredondado em sua parte frontal e posterior. Na base inferior da pata deverá possuir uma chapa de fechamento estampada soldada na pata que receberá uma porca metálica soldada na chapa de fechamento, ficando embutida para receber niveladores de altura com rosca M8x40, com base em polipropileno e com diâmetro mínimo de 35mm. A base superior e inferior deverá ter fechamentos frontal e posterior sempre com a mesma chapa, nunca com ponteiras plásticas. Dimensões mínimas das bases inferiores: 500mm de comprimento, 50mm de largura e 20 a 30mm de h. Dimensões mínimas das bases superiores: 450mm de comprimento, 50mm de largura e 20 a 30mm de h. CALHA HORIZONTAL: A calha para a passagem da fiação deverá ser fabricada em chapa de aço de, no mínimo, 1,5 de espessura, estampada e dobrada, formando um leito no sentido horizontal para a passagem da fiação, na qual é soldada em cada extremidade, uma chapa de aço de aproximadamente 3x16” para receber parafusos metálicos M10x16 mm para a fixação da calha nas estruturas. Na calha deverá conter no mínimo 1 suporte para tomadas com 03 furos circulares (padrão brasileiro) constituído por chapa de aço de, no mínimo, 1,2mm de espessura, a ser instalado na calha da mesa pelo sistema de encaixe, possibilitando seu deslocamento de um lado a outro da calha e que permita, se necessária, sua fixação através de parafusos. A calha deverá também vir com furos nas extremidades, contendo tampas plásticas de fechamento e com possibilidade de serem retiradas para fixação do divisor de mesa quando necessário. PAINEL FRONTAL: Constituído em MDP de 18mm e revestido em laminado melamínico de baixa pressão (BP) em ambas as faces. As quatro bordas do painel frontal deverão receber acabamento em fita de PVC de, no mínimo, 2,5mm de espessura, coladas pelo processo HotMelt e respeitando a tonalidade da cor do laminado melamínico do painel frontal. A fixação do painel frontal deverá ser feita através de cantoneiras em chapa de aço dobrado de, no mínimo, 1,5mm de espessura e se unem ao painel através de bucha metálica M6x13 embutidas no painel e por 04 parafusos metálicos M6x12mm AA cabeça chata e no cavalete da mesa por 4 parafusos auto atarraxantes M3,5x13mm encaixados na estrutura de aço da mesa ou através de outro sistema de fixação. FIXAÇÃO DO TAMPO: O tampo deverá ser fixado na estrutura por buchas metálicas M6x13mm, embutidas na face inferior do tampo e unido à uma chapa de aço de apoio de 1,5mm de espessura aproximadamente, fixada à base superior do cavalete por parafusos. ACABAMENTO: Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação deverão receber tratamento desengraxante à quente, por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210º C. OBSERVAÇÕES: Todas as partes dos móveis, não poderão conter rebarbas; -Na composição dos móveis, serão admitidos materiais, características e funções similares às descritas acima; -Para as medidas especificadas (precisas), serão admitidas variações de até 5% para mais ou para menos; -Para as medidas aproximadas, serão admitidas variações de até 10% para mais ou para menos. -Para as gavetas, admite-se como característica similar, estruturas em chapa de aço #18 ou MDP.					
45	MESA, RETANGULAR, COM PAINEL FRONTAL, TAMPO EM MDP DE 25MM, REVESTIDO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, COM CALHA PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO SEM PONTEIRAS PLÁSTICAS E ESTRUTURA METÁLICA, DIMENSÕES 800X600X740MM DIMENSÕES APROXIMADAS: Largura: 800mm; Profundidade: 600mm; Altura: 740mm. TAMPO: Tampo retangular, em MDP de 25mm, revestido em laminado melamínico de baixa pressão, texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo, com acabamento nas faces laterais em fita de PVC de, no mínimo, 2,5mm de espessura e nas faces frontal e posterior em fita de PVC de, no mínimo, 2,5mm, com parte superior e inferior da fita arredondadas, com raio mínimo de 2,5mm, de acordo com as normas da ABNT e coladas pelo processo HotMelt. O tampo deverá	150056	UNIDADE	50	0	50

receber em sua parte inferior, porcas metálicas para receber os parafusos para fixação do mesmo a estrutura. O tampo deverá conter um passa cabos em polipropileno ou material equivalente. ESTRUTURA: Autoportante, na qual a sustentação do tampo deverá ser feita através de duas estruturas laterais e ligadas entre si através de 01 calha horizontal. A sustentação da mesa deverá ser feita por uma estrutura em aço constituída por duas colunas com formato vertical de 40 x 50mm, cortado, fabricado em chapa de aço/alumínio de, no mínimo, 1,5mm de espessura, dispostas paralelamente e distantes entre si 120mm, com fechamento através de tampas externas, com medida aproximada de 600 x 120mm e interna 500 x 120mm, sacáveis, produzidas em chapa de aço de, no mínimo, 0,75mm de espessura, encaixadas nas colunas através de ganchos metálicos e formando um leito interno para passagem de cabos. As colunas verticais serão estampadas e soldadas à uma base superior e à uma base inferior (patas), ambas estampadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm de espessura, com fechamento frontal e posterior com a mesma chapa e formando uma estrutura de formato arredondado em sua parte frontal e posterior. Na base inferior da pata deverá possuir uma chapa de fechamento estampada, soldada na pata que receberá uma porca metálica, soldada na chapa de fechamento e ficando embutida para receber niveladores de altura com rosca M8x40 com base em polipropileno com diâmetro mínimo de 35mm. As bases superior e inferior deverão ter fechamentos frontal e posterior sempre com a mesma chapa e nunca com ponteiros plásticos. Dimensões mínimas das bases inferiores: 500mm de comprimento, 50mm de largura e 20 a 30mm de h. Dimensões mínimas das bases superiores: 450mm de comprimento, 50mm de largura e 20 a 30mm de h. CALHA HORIZONTAL: A calha para a passagem da fiação deverá ser fabricada em chapa de aço de, no mínimo, 1,5mm de espessura, estampada e dobrada, formando um leito no sentido horizontal para a passagem da fiação, na qual será soldada em cada extremidade, uma chapa de aço de aproximadamente 3X16" para receber parafusos metálicos M10x16 mm para a fixação da calha nas estruturas. Na calha deverá conter, no mínimo, 1 suporte para tomadas com 03 furos circulares (padrão brasileiro), constituídas em chapa de aço de, no mínimo, 1,5mm de espessura, a ser instalada na calha da mesa pelo sistema de encaixe e possibilitando seu deslocamento de um lado a outro da calha, e que permita, se necessário, sua fixação através de parafusos. A calha deverá também vir com furos nas extremidades, contendo tampas plásticas de fechamento e com possibilidade de serem retiradas para a fixação do divisor de mesa quando necessário. PAINEL FRONTAL: Constituído em MDP de 18mm e revestido em laminado melamínico de baixa pressão (BP) em ambas as faces. As quatro bordas do painel frontal deverão receber acabamento em fita de PVC de, no mínimo, 2,5mm de espessura, coladas pelo processo HotMelt e respeitando a tonalidade da cor do laminado melamínico do painel frontal. A fixação do painel frontal deverá ser feita através de cantoneiras em chapa de aço dobrado de, no mínimo, 1,5mm de espessura, que se unem ao painel através de bucha metálica M6x13 embutidas no painel e por 04 parafusos metálicos M6x12mm AA cabeça chata e no cavalete da mesa por 4 parafusos auto atarraxantes M3,5x13mm, encaixados na estrutura de aço da mesa ou através de outro sistema de fixação. FIXAÇÃO DO TAMPO: O tampo deverá ser fixado na estrutura por buchas metálicas M6x13mm, embutidas na face inferior do tampo, unido à uma chapa de aço de apoio de 1,5mm de espessura aproximadamente e fixada à base superior do cavalete por parafusos. ACABAMENTO: Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação deverão receber tratamento desengraxante à quente, por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210º C. OBSERVAÇÕES: Todas as partes dos móveis, não poderão conter rebarbas; -Na composição dos móveis, serão admitidos materiais, características e funções similares às descritas acima; -Para as medidas especificadas (precisas), serão admitidas variações de até 5% para mais ou para menos; -Para as medidas aproximadas, serão admitidas variações de até 10% para mais ou para menos. -Para as

	gavetas, admite-se como característica similar, estruturas em chapa de aço #18 ou MDP.					
46	MESA, REUNIÃO, OVAL, CONSTITUÍDA DE 2 MÓDULOS EXTERNOS, DIMENSÕES 2400X1200X740MM DIMENSÕES APROXIMADAS: Comprimento: 2400mm; Largura: 1200mm; Altura: 740mm. TAMPO: Tampo em MDP, com 25mm de espessura e com acabamento nas duas faces (superior e inferior) em laminado melamínico de baixa pressão com, no mínimo, 0,3mm de espessura e texturizada. Acabamento nas extremidades internas em fita de borda reta em PVC com, no mínimo, 2,5mm de espessura e nas extremidades externas com fita de bordas reta em fita de PVC de, no mínimo, 2,5mm de espessura com parte superior e inferior da fita arredondada com raio mínimo de 2,5mm, de acordo com as normas da ABNT de ergonomia, na mesma cor do laminado e coladas pelo processo HotMelt (colado a quente). Constituído por 2 módulos externos reto, com arco em cada uma de suas extremidades e medindo 1200 x 1200mm. O tampo deverá ter em sua parte inferior buchas metálicas embutidas para receber os parafusos para a fixação do mesmo à estrutura. ESTRUTURA: A sustentação do tampo é feita por 2 cavaletes e travessas horizontais. O cavelete deverá ser formado por uma coluna central em tubo de aço redondo com, no mínimo, 1,5mm de espessura e 100mm de diâmetro, soldado à 2 patas inferiores e 3 patas superiores, produzidas em chapa de aço estampada com, no mínimo, 1,5mm de espessura e com fechamento frontal na mesma chapa, formando uma estrutura de formato arredondado na parte frontal. A base inferior da pata inferior deverá possuir chapa de aço de fechamento, estampada, soldada na pata para receber porca metálica soldada na chapa de fechamento, ficando embutida para receber niveladores de altura, medida M8x40 (ou com características semelhantes desde que não interfira na qualidade do produto) e com base em polipropileno com diâmetro mínimo de 34 mm. Os cavaletes deverão ser ligados entre si através de travessas horizontais, medindo no mínimo 40 x 60mm e fabricadas em tubo de aço com, no mínimo, 1,5mm de espessura. FIXAÇÃO DO TAMPO: A fixação dos dois elementos, tampo e estrutura, é feita através de buchas metálicas M6x13mm, cravadas na parte inferior do tampo e unidas ao cavelete através de parafusos RM M6x45mm /M6x35mm de ferro zincado e na travessa por parafusos M6x12mm (ou com características semelhantes desde que não interfira na qualidade do produto). Todos os parafusos de fixação devem ser fixados através de buchas metálicas e nunca direto na madeira. Medidas: 2 tampos de 1200 x 1200mm = 2400 x 1200 x 740mm. ACABAMENTO: Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação deverão receber tratamento desengraxante à quente, por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210º C. OBSERVAÇÕES: Todas as partes dos móveis, não poderão conter rebarbas; -Na composição dos móveis, serão admitidos materiais, características e funções similares às descritas acima; -Para as medidas especificadas (precisas), serão admitidas variações de até 5% para mais ou para menos; -Para as medidas aproximadas, serão admitidas variações de até 10% para mais ou para menos. -Para as gavetas, admite-se como característica similar, estruturas em chapa de aço #18 ou MDP.	150136	UNIDADE	20	05	20
47	MESA, REUNIÃO, OVAL, CONSTITUÍDA DE 2 MÓDULOS EXTERNOS, DIMENSÕES 3200-3600X1200X740MM DIMENSÕES APROXIMADAS: Comprimento: 3200 a 3600mm; Largura: 1200mm; Altura: 740mm. TAMPO: Tampo em MDP com 25mm de espessura, com acabamento nas duas faces (superior e inferior) em laminado melamínico de baixa pressão com, no mínimo, 0,3mm de espessura e texturizada. Acabamento nas extremidades internas em fita de borda reta em PVC com, no mínimo, 2,5mm de espessura e nas extremidades externas com fita de bordas reta em fita de PVC de, no mínimo, 2,5mm de espessura, com parte superior e inferior da fita arredondada com raio mínimo de 2,5mm, de acordo com as normas da ABNT de ergonomia, na mesma cor	150136	UNIDADE	30	05	30

	do laminado e coladas pelo processo HotMelt (colado à quente). Constituído por 2 módulos externos retos, com arco em cada uma de suas extremidades e medindo 1200 x 1200mm. E um módulo interno de 800 x 1200 x 1200mm. O tampo deverá ter em sua parte inferior buchas metálicas embutidas para receber os parafusos para fixação do mesmo à estrutura. ESTRUTURA: A sustentação do tampo é feita por, no mínimo, 02 cavaletes e travessas horizontais. O cavelete deverá ser formado por uma coluna central em tubo de aço redondo com, no mínimo, 1,5mm de espessura e 100mm de diâmetro, soldado à 2 patas inferiores e 3 patas superiores produzidas em chapa de aço estampada com, no mínimo, 1,5mm de espessura e com fechamento frontal na mesma chapa formando uma estrutura de formato arredondado na parte frontal. A base inferior da pata inferior deverá possuir chapa de aço de fechamento, estampada, soldada na pata para receber porca metálica soldada na chapa de fechamento, ficando embutida para receber niveladores de altura, medida M8x40 (ou com características semelhantes desde que não interfira na qualidade do produto) e com base em polipropileno com diâmetro mínimo de 34mm. Os cavaletes deverão ser ligados entre si através de travessas horizontais medindo, no mínimo, 40 x 60mm e fabricadas em tubo de aço com, no mínimo, 1,5mm de espessura. FIXAÇÃO DO TAMPO: A fixação dos dois elementos, tampo e estrutura, é feita através de buchas metálicas M6x13mm cravadas na parte inferior do tampo e unidas ao cavelete através de parafusos RM M6x45mm /M6x35mm de ferro zincado e na travessa por parafusos M6x12mm (ou com características semelhantes desde que não interfira na qualidade do produto). Todos os parafusos de fixação devem ser fixados através de buchas metálicas e nunca direto na madeira. Medidas módulos externos: 2 tampos de 1200 x 1200mm = 2400 x 1200 x 740mm. Medidas módulo interno: 1 x 800 a 1200 x 1200mm. ACABAMENTO: Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação deverão receber tratamento desengraxante à quente, por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210º C. OBSERVAÇÕES: Todas as partes dos móveis, não poderão conter rebarbas; -Na composição dos móveis, serão admitidos materiais, características e funções similares às descritas acima; -Para as medidas especificadas (precisas), serão admitidas variações de até 5% para mais ou para menos; -Para as medidas aproximadas, serão admitidas variações de até 10% para mais ou para menos. -Para as gavetas, admite-se como característica similar, estruturas em chapa de aço #18 ou MDP.					
48	MESA, REUNIÃO, REDONDA DIMENSÕES: Mínima de 1200mm largura x 740mm altura e máxima de 1300mm largura x 740mm altura. TAMPO: Mesa com formato redondo, em MDP de 25mm, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura, tanto na parte superior quanto inferior do tampo, com acabamento nas extremidades em fita de PVC de, no mínimo, 2,5mm de espessura, com parte superior e inferior da fita arredondada com raio mínimo de 2,5mm, de acordo com as normas da ABNT, na mesma cor do laminado e coladas pelo processo HotMelt (colado a quente). O tampo deverá receber em sua parte inferior porcas metálicas para receber os parafusos para fixação do mesmo à estrutura. ESTRUTURA: Base composta por tubo de aço central redondo com diâmetro mínimo de 90mm, com parte inferior e superior com 4 patas de aço estampada, em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, com fechamento frontal com a mesma chapa, formando uma estrutura com formato arredondado em sua parte frontal ou com pata inferior estampada com fechamento frontal com a mesma chapa e superior em chapa dobrada. Na base inferior das patas inferiores deverá possuir uma porca metálica soldada na chapa para receber reguladores de nível com rosca M8x40 com base em polipropileno com diâmetro mínimo de 35mm. Comprimento aproximado da pata inferior: 350mm. Comprimento aproximado da pata superior: 250mm. FIXAÇÃO DO TAMPO: A fixação dos dois elementos tampo e estrutura	150136	UNIDADE	120	20	120

deverá ser feita através de buchas metálicas M6x13mm, cravadas abaixo do tampo e unidas ao cavalete através de parafusos metálicos M6x45mm/M6x35mm zincado. Todos os parafusos de fixação deverão ser fixados através de buchas metálicas e nunca direto na madeira. ACABAMENTO: Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação deverão receber tratamento desengraxante à quente, por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó e com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210º C. OBSERVAÇÕES: Todas as partes dos móveis, não poderão conter rebarbas; -Na composição dos móveis, serão admitidos materiais, características e funções similares às descritas acima; -Para as medidas especificadas (precisas), serão admitidas variações de até 5% para mais ou para menos; -Para as medidas aproximadas, serão admitidas variações de até 10% para mais ou para menos. -Para as gavetas, admite-se como característica similar, estruturas em chapa de aço #18 ou MDP.					
--	--	--	--	--	--

GRUPO 02 : ESTAÇÕES DE TRABALHO, LINEARES						
ITEM	DESCRIÇÃO/ ESPECIFICAÇÃO	IDENTIFICAÇÃO CATMAT	UNIDADE DE MEDIDA	QUANTIDADE UNIVERSIDADE FEDERAL DE CATALÃO: UASG: 15667	QUANTIDADE UNIVERSIDADE FEDERAL DE JATAÍ: 156678	QUANTIDADE UNIVERSIDADE FEDERAL DE GOIÁS - GOIÂNIA UASG: 153052
30	ESTAÇÃO, LINEAR, COM 02 POSTOS DIMENSÕES APROXIMADAS: Largura: 1200mm; Profundidade: 1400mm; Altura: 740mm. CONSTITUÍDO POR: 2 tampos, 1 calha, tampas centrais de girar, 4 tubos oblongos e travessas de ligação (quadro estrutural), 1 divisor frontal, 2 suportes de tomada na parte interna da calha e 2 tampos auxiliares de acabamento entre os tampos das mesas. TAMPO: Em formato retangular constituído em MDP, de 25mm de espessura e com acabamento nas duas faces (inferior e superior) em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais, frontal e posterior dos tampos deverão receber fita de borda reta produzida em PVC, com espessura mínima de 2,5mm e raio de, no mínimo, 2,5mm nas extremidades superior e inferior, de acordo com as normas da ABNT e ambas coladas pelo processo HotMelt. O tampo deverá ser fixado na estrutura através de chapas produzidas em aço por buchas metálicas M6x13mm, embutidas na face inferior do tampo e parafusos metálicos M6x16mm. Dimensões dos tampos: 1200 x 600 x 25mm (L x P x H). TAMPOS AUXILIARES: Em formato retangular constituído em MDP, de 25mm de espessura e com acabamento nas duas faces (inferior e superior) em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais, frontal e posterior dos tampos deverá receber fita de borda reta produzida em PVC com espessura mínima de 2,5mm e raio de, no mínimo, 2,5mm nas extremidades superior e inferior, de acordo com as normas da ABNT e ambas coladas pelo processo HotMelt. Nos tampos deverá conter as tomadas especificadas acima. Dimensões mínimas: 2 Tampos (Extremidades): 300 x 200 x 25mm (L x P x H). TAMPAS CENTRAIS DE GIRO: A cada dois tampos deverá conter 2 tampas centrais de giro, produzidas em chapa de aço dupla dobrada (0,75mm de espessura), que permite giro de 180º através de dobradiça cilíndrica, medindo, no mínimo, 600 x 80 x 20mm (L x P x H) com o vão de 20 a 35mm entre uma tampa e a outra. ESTRUTURA: Composta por quadro estrutural e 4 tubos oblongos, conforme a seguir: Deverá conter em cada quadro, 2 travessas em forma de tubos 60 x 15mm em aço com, no mínimo, 1,5mm de espessura, medindo, no mínimo, 650mm de comprimento, soldada nas duas pontas pelo sistema de dispositivo de regulação que irá unir as travessas reguláveis longitudinais e posicionadas paralelamente. A união destas travessas deverá ser feita por tubos de 60 x 15mm, comprimento mínimo de 650mm com, no mínimo, 1,5mm de espessura, no qual deverá conter chapa de ligação em aço de, no mínimo, 350 x 51,2 x 3,4mm (L x P x H) para a união do tubo no dispositivo de montagem por encaixe e parafusos permitindo regulação horizontal do quadro estrutural quando necessário. Nas extremidades do quadro no dispositivo de montagem deverão	150057	UNIDADE	10	20	20

	ser fixados através de solda, tubos 60 x 40mm em chapa de aço com, no mínimo, 1,5mm de espessura e parafusados nos pés oblongos. CARACTERÍSTICAS DOS PÉS OBLONGOS: Medindo 77 x 40mm, produzidos em aço (1,5mm de espessura), os quais deverão receber na base inferior, através de encaixe por pressão, sapata oblonga produzida em ABS, porca M8 sextavada e nivelador de altura com base em polipropileno, num total de 04 pés, posicionado à 45º (diagonal), resultando em maior estabilidade do produto e proporcionando melhor espaço para circulação do usuário. CALHAS ELETRIFICÁVEIS: Localizadas nas extremidades da mesa na parte inferior ao tampo, produzidas em chapa de aço (1,5mm de espessura) e fixada na travessa horizontal por 2 parafusos Ø4,5x16mm de cada lado. Na extremidade da calha deverá conter tampa de acabamento medindo 252 x 20 x 60mm, composta por perfil externo, produzida em chapa de aço (1,5mm de espessura) e 2 perfis internos dobrados produzidos em chapa de aço (0,75mm de espessura) e soldados no perfil externo. Na calha deverá conter suporte para tomadas produzido em chapa de aço dobrada (1,2mm de espessura), pintado na cor preto, possuir 4 furações para tomadas elétricas e 4 furações para RJ45. Fixado na calha através de encaixe. Dimensões Mínimas: 700 x 110 x 240mm (L x P x H). CALHA VERTICAL: quantidade de acordo com a necessidade do cliente e no máximo 2. Para a subida da fiação deverá ser produzida em chapa de aço (0,75mm de espessura) e receberá em cada extremidade 1 perfil injetado em ABS, o qual será encaixado na extremidade inferior na sapata oblonga e na extremidade superior, parafusado na travessa horizontal. Dimensões aproximadas: Largura: 45mm; Profundidade: 25mm; Altura: 715mm. DIVISOR FRONTAL: Produzido em MDP, de 25mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão, as laterais deverão receber perfil de borda reta produzidos em PVC com espessura de, no mínimo, 1mm e coladas pelo processo HotMelt. A face superior do painel receberá perfil de alumínio extrudado para encaixe de acessórios. Estrutura composta por 2 tubos em formato oblongo medindo 40 x 77mm, produzidos em aço (1,5mm de espessura) e com acabamento superior (tampa) injetada em ABS. A fixação do divisor deverá ser feita no tubo oblongo e fixada nos tampos auxiliares por parafusos ou através de outro sistema de fixação. Dimensões mínimas: 980 x 250 x 25mm (L x P x H). ACABAMENTO: Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação deverão receber tratamento desengraxante à quente, por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa. OBSERVAÇÕES: Todas as partes dos móveis, não poderão conter rebarbas; -Na composição dos móveis, serão admitidos materiais, características e funções similares às descritas acima; - Para as medidas especificadas (precisas), serão admitidas variações de até 5% para mais ou para menos; -Para as medidas aproximadas, serão admitidas variações de até 10% para mais ou para menos. -Para as gavetas, admite-se como característica similar, estruturas em chapa de aço #18 ou MDP.					
31	ESTAÇÃO, LINEAR, COM 04 POSTOS DIMENSÕES APROXIMADAS: Largura: 2400mm; Profundidade: 1400mm; Altura: 740mm. CONSTITUÍDO POR: 4 tampos, 2 calhas principais e 1 calha de ligação, tampas centrais de abrir, 6 tubos oblongos e travessas de ligação (quadro estrutural), 2 divisores frontais e 1 lateral, 4 tomadas elétricas de fácil acesso na superfície dos tampos auxiliares, 4 suportes de tomada na parte interna da calha e 3 tampos auxiliares de acabamento entre os tampos das mesas. TAMPO: Em formato retangular, constituído em MDP de 25mm de espessura com acabamento nas duas faces (inferior e superior) e em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais, frontal e posterior dos tampos deverão receber fita de borda reta produzida em PVC, com espessura mínima de 2,5mm e raio de, no mínimo, 2,5mm nas extremidades superior e inferior, de acordo com as normas da ABNT e ambas coladas pelo processo HotMelt. O tampo deverá ser fixado na estrutura através de chapas produzidas em aço por buchas metálicas M6x13mm embutidas na face inferior do tampo e parafusos metálicos M6x16mm. Dimensões dos tampos: 1200 x 600 x 25mm (L x P x H). TAMPOS AUXILIARES: Em formato retangular constituído em MDP de 25mm de espessura	150057	UNIDADE	10	10	40

e com acabamento nas duas faces (inferior e superior) em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais, frontal e posterior dos tampos deverão receber fita de borda reta, produzida em PVC, com espessura mínima de 2,5mm e raio de, no mínimo, 2,5mm nas extremidades superior e inferior, de acordo com as normas da ABNT e ambas coladas pelo processo HotMelt. Nos tampos deverão conter as tomadas especificadas acima. DIMENSÕES MÍNIMAS: 2 Tampos (Extremidades): 300 x 200 x 25mm (L x P x H); 1 Tampo (Central): 600 x 200 x 25mm (L x P x H). TAMPA CENTRAL DE GIRO: A cada dois tampos deverá conter 2 tampas centrais de abrir, produzidas em chapa de aço dupla dobrada (0,75mm de espessura), que permite giro de 180º através de dobradiça cilíndrica, medindo no mínimo 600 x 80 x 20mm (L x P x H) e com o vão de 20 a 35mm entre uma tampa e a outra. ESTRUTURA: Composta por 02 quadros estruturais e 6 tubos oblongos, conforme a seguir: Deverá conter em cada quadro, 2 travessas em forma de tubo 60 x 15mm, em aço com, no mínimo, 1,5mm de espessura, medindo, no mínimo, 650mm de comprimento, soldadas nas duas pontas por sistema de dispositivo de regulação que irá unir as travessas reguláveis longitudinalmente e posicionadas paralelamente. A união destas travessas deverá ser feita e por tubos de 60 x 15mm comprimento mínimo de 650mm com no mínimo 1,5mm de espessura no qual deverá conter chapa de ligação em aço de, no mínimo, 350 x 51,2 x 3,4mm (L x P x H) para a união do tubo no dispositivo de montagem por encaixe e parafusos permitindo a regulação horizontal do quadro estrutural quando necessário. Em uma das extremidades do quadro no dispositivo de montagem deverá ser fixado através de solda, tubos 60 x 40mm em chapa de aço com, no mínimo, 1,5mm de espessura e este parafusado nos pés oblongos. No outro lado do quadro deverão ser soldados no tubo entre o dispositivo de montagem, através de solda, 2 tubos em aço 60 x 40mm com, no mínimo, 1,5mm de espessura e o mesmo parafusado nos pés centrais oblongo. CARACTERÍSTICAS DOS PÉS OBLONGOS: Medindo 77 x 40mm, produzidos em aço (1,5mm de espessura), os quais deverão receber na base inferior, através de encaixe por pressão, sapata oblonga produzida em ABS, porca M8 sextavada e nivelador de altura com base em polipropileno, num total de 06 pés, sendo 4 nas extremidades, posicionados à 45º (diagonal) e 02 centrais, que se encontram paralelamente distante entre si, no mínimo, 390mm e recuados da borda frontal do tampo, no mínimo, 450mm resultando em maior estabilidade do produto e proporcionando melhor espaço para a circulação do usuário. CALHAS ELETRIFICÁVEIS: Localizada nas extremidades da mesa na parte inferior ao tampo, produzidas em chapa de aço (1,5mm de espessura) e fixadas na travessa horizontal por 2 parafusos Ø4,5 x 16mm de cada lado. Na extremidade da calha deverá conter tampa de acabamento medindo 250 x 60 x 20mm (L x P x H), composta por perfil externo, produzido em chapa de aço (1,5mm de espessura) e 2 perfis internos dobrados produzidos em chapa de aço (0,75mm de espessura) e soldados no perfil externo. Na calha deverá conter suporte para tomadas produzido em chapa de aço dobrada (1,2mm de espessura), pintado na cor preto, possui 4 furações para tomadas elétricas e 4 furações para RJ45. Fixado na calha através de encaixe. DIMENSÕES MÍNIMAS: Calha principal: 700 x 110 x 250mm (L x P x H); Calha de ligação: 500 x 45 x 240mm (L x P x H). CALHA VERTICAL: Quantidade de acordo com a necessidade do cliente e no máximo 2; Para a subida da fiação, deverá ser produzida em chapa de aço (0,75mm de espessura) e receber em cada extremidade 1 perfil injetado em ABS, o qual será encaixado na extremidade inferior na sapata oblonga e na extremidade superior, parafusado na travessa horizontal. Dimensões aproximadas: Largura: 45mm; Profundidade: 25mm; Altura: 715mm. DIVISOR FRONTAL: Produzido em MDP de 25mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão e laterais deverão receber perfil de borda reta produzido em PVC, com espessura de, no mínimo, 1mm e colado pelo processo HotMelt. A face superior do painel receberá perfil de alumínio extrudado para encaixe de acessórios. A estrutura composta por 2 tubos em formato oblongo medindo 40 x 80mm, produzidos em aço (1,5mm de espessura) e com acabamento superior (tampa) injetada em ABS. A fixação do divisor deverá ser feita no tubo oblongo e este será fixado nos tampos auxiliares por parafusos ou através de outro sistema de fixação. Dimensões mínimas: 980 x 250 x 25mm (L x P x H). DIVISOR LATERAL: Produzido em MDP

	de 25mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão e laterais deverão receber perfil de borda reta produzido em PVC com espessura de, no mínimo, 1mm, colados pelo processo HotMelt. A face superior do painel receberá perfil de alumínio extrudado para encaixe de acessórios. A fixação do divisor lateral deverá ser fixada sobre o tampo através de 2 pinos Ø12mm / 22mm e produzidos em aço. Dimensões mínimas: 1200 x 200 x 25mm (L x P x H). ACABAMENTO: Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação devem receber tratamento desengraxante à quente, por meio de imersão e tratamento antiferruginoso a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa. OBSERVAÇÕES: Todas as partes dos móveis, não poderão conter rebarbas; -Na composição dos móveis, serão admitidos materiais, características e funções similares às descritas acima; -Para as medidas especificadas (precisas), serão admitidas variações de até 5% para mais ou para menos; -Para as medidas aproximadas, serão admitidas variações de até 10% para mais ou para menos. -Para as gavetas, admite-se como característica similar, estruturas em chapa de aço #18 ou MDP.					
32	ESTAÇÃO, LINEAR, COM 06 POSTOS DIMENSÕES APROXIMADAS: Largura: 3600mm; Profundidade: 1400mm; Altura: 740mm. CONSTITUÍDO POR: 6 tampos, 3 calhas principais e 2 calhas de ligação, tampas centrais de abrir, 8 tubos oblongos e travessas de ligação, 3 divisores frontais e 2 divisores laterais, 6 tomadas elétricas de fácil acesso na superfície dos tampos auxiliares, 6 suportes de tomada na parte interna da calha e 4 tampos auxiliares de acabamento entre os tampos das mesas. TAMPO: Em formato retangular, constituído em MDP, de 25mm de espessura, com acabamento nas duas faces (inferior e superior) e em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais, frontal e posterior dos tampos deverão receber fita de borda reta produzida em PVC com espessura mínima de 2,5mm e raio de, no mínimo, 2,5mm nas extremidades superior e inferior, de acordo com as normas da ABNT e ambas coladas pelo processo HotMelt. O tampo deverá ser fixado na estrutura através de chapas produzidas em aço por buchas metálicas M6x13mm embutidas na face inferior do tampo e parafusos metálicos M6x16mm. Dimensões dos tampos: 1200 x 600 x 25mm (L x P x H). TAMPOS AUXILIARES: Em formato retangular, constituído em MDP, de 25mm de espessura, com acabamento nas duas faces (inferior e superior) e em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais, frontal e posterior dos tampos deverão receber fita de borda reta produzida em PVC com espessura mínima de 2,5mm e raio de, no mínimo, 2,5mm nas extremidades superior e inferior, de acordo com as normas da ABNT e ambas coladas pelo processo HotMelt. Nos tampos deverão conter as tomadas especificadas acima. Dimensões mínimas: 2 Tampos (Extremidades): 300 x 200 x 25mm (L x P x H); 2 Tampos (Centrais): 600 x 200 x 25mm (L x P x H). TAMPA CENTRAL DE GIRO: A cada dois tampos deverá conter 2 tampas centrais de abrir, produzidas em chapa de aço dupla dobrada (0,75mm de espessura), que permite giro de 180º através de dobradiça cilíndrica, medindo, no mínimo, 600 x 80 x 20mm (L x P x H) e com o vão de 20 a 35mm entre uma tampa e a outra. ESTRUTURA: Composta por 3 quadros estruturais sendo: 2 quadros nas extremidades, 1 quadro central e 8 pés oblongos. CARACTERÍSTICAS DOS QUADROS: Os quadros das extremidades deverão conter em cada quadro; 2 travessas em forma de tubos 60 x 15mm em aço com, no mínimo, 1,5mm de espessura, medindo, no mínimo, 650mm de comprimento, soldadas nas duas pontas pelo sistema de dispositivo de regulagem que irá unir as travessas reguláveis longitudinais e posicionadas paralelamente. A união destas travessas deverá ser feita por tubos de 60 x 15mm, de comprimento mínimo de 650mm, com, no mínimo, 1,5mm de espessura no qual deverá conter chapa ligação em aço de, no mínimo, 350 x 51,2 x 3,4mm (L x P x H), para a união do tubo no dispositivo de montagem por encaixe e parafusos permitindo regulagem horizontal do quadro estrutural quando necessário. Em uma das extremidades do quadro no dispositivo de montagem deverão ser fixadas através de solda, tubos 60x40mm em chapa de aço com, no mínimo, 1,5mm de espessura e estes parafusados nos pés oblongos. No outro lado do quadro deverá ser soldado no tubo entre o dispositivo de	150057	UNIDADE	10	10	30

montagem, através de solda, 2 tubos em aço 60 x 40 mm com, no mínimo, 1,5mm de espessura e o mesmo parafusado nos pés centrais oblongos. QUADRO CENTRAL: Deverá conter em cada quadro, 2 travessas em forma de tubos 60 x 15mm em aço com, no mínimo, 1,5mm de espessura, medindo, no mínimo, 650mm de comprimento, soldadas nas duas pontas pelo sistema de dispositivo de regulagem que irá unir as travessas reguláveis longitudinais, posicionadas paralelamente. A união destas travessas deverá ser feita por tubos de 60 x 15mm, de comprimento mínimo de 650mm com, no mínimo, 1,5mm de espessura no qual deverá conter chapa ligação em aço de, no mínimo, 350 x 51,2 x 3,4mm (L x P x H), para a união do tubo no dispositivo de montagem por encaixe e parafusos, permitindo regulagem horizontal do quadro estrutural quando necessário. Nos dois lados do quadro deverão ser soldados no tubo, entre o dispositivo de montagem, 2 tubos em aço 60x40mm com, no mínimo, 1,5mm de espessura e o mesmo parafusado nos pés centrais oblongo. CARACTERÍSTICAS DOS PÉS OBLONGOS: Medindo 80 x 40mm, produzidos em aço (1,5mm de espessura), os quais deverá receber na base inferior através de encaixe por pressão, sapata oblonga produzida em ABS, porca M8 sextavada e nivelador de altura com base em polipropileno num total de 08 pés, sendo 4 nas extremidades posicionado a 45º (diagonal) e 04 centrais, que se encontram paralelamente distante entre si no mínimo 390mm e recuado da borda frontal do tampo no mínimo 450mm resultando em maior estabilidade do produto e proporcionando melhor espaço para circulação do usuário. CALHAS ELETRIFICÁVEIS: Localizadas nas extremidades da mesa na parte inferior ao tampo, produzidas em chapa de aço (1,5mm de espessura) e fixadas na travessa horizontal por 2 parafusos Ø4,5x16mm de cada lado. Na extremidade da calha deverá conter tampa de acabamento medindo 252 x 60 x 20mm (L x P x H), composta por perfil externo, produzida em chapa de aço (1,5mm de espessura) e 2 perfis internos dobrados produzidos em chapa de aço (0,75mm de espessura) e soldados no perfil externo. Na calha deverá conter suporte para tomadas produzido em chapa de aço dobrada (1,2mm de espessura), pintado na cor preta, possuir 4 furações para tomadas elétricas e 4 furações para RJ45. Fixado na calha através de encaixe. DIMENSÕES MÍNIMAS: Calha principal: 700 x 110 x 250mm (L x P x H). CALHA DE LIGAÇÃO: 500 x 45 x 240mm. CALHA VERTICAL: quantidade de acordo com a necessidade do cliente e no máximo 2. Para a subida da fiação, deverá ser produzida em chapa de aço (0,75mm de espessura) e receber em cada extremidade 1 perfil injetado em ABS, os quais serão encaixados na extremidade inferior na sapata oblonga e na extremidade superior e parafusados na travessa horizontal. Dimensões aproximadas: Largura: 45mm; Profundidade: 25mm; Altura: 715mm. DIVISOR FRONTAL: Produzido em MDP de 25mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão e laterais deverão receber perfil de borda reta produzida em PVC com espessura de, no mínimo, 1mm e coladas pelo processo HotMelt. A face superior do painel receberá perfil de alumínio extrudado para encaixe de acessórios. A estrutura composta por 2 tubos em formato oblongo medindo 40x80mm, produzidos em aço (1,5mm de espessura) e com acabamento superior (tampa) injetada em ABS. A fixação do divisor deverá ser feita no tubo oblongo e este será fixado nos tampos auxiliares por parafusos ou através de outro sistema de fixação. Dimensões mínimas: 1000 x 250 x 25mm. DIVISOR LATERAL: Produzido em MDP de 25mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão e laterais deverão receber perfil de borda reta produzido em PVC, com espessura de, no mínimo, 1mm e colado pelo processo HotMelt. A face superior do painel receberá perfil de alumínio extrudado para encaixe de acessórios. A fixação do divisor lateral deverá ser sobre o tampo através de 2 pinos Ø12mm/22mm e produzidos em aço. Dimensões mínimas: 1200 x 200 x 25mm (L x P x H). ACABAMENTO: Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação devem receber tratamento desengraxante à quente, por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa. OBSERVAÇÕES: Todas as partes dos móveis, não poderão conter rebarbas; -Na composição dos móveis, serão admitidos materiais, características e funções similares às descritas acima; - Para as medidas especificadas (precisas), serão admitidas

variações de até 5% para mais ou para menos; -Para as medidas aproximadas, serão admitidas variações de até 10% para mais ou para menos. -Para as gavetas, admite-se como característica similar, estruturas em chapa de aço #18 ou MDP.					
--	--	--	--	--	--

GRUPO 03: ARMÁRIOS E BALCÃO COM ARMÁRIOS						
ITEM	DESCRIÇÃO/ ESPECIFICAÇÃO	IDENTIFICAÇÃO CATMAT	UNIDADE DE MEDIDA	QUANTIDADE UNIVERSIDADE FEDERAL DE CATALÃO: UASG: 15667	QUANTIDADE UNIVERSIDADE FEDERAL DE JATAÍ: 156678	QUANTIDADE UNIVERSIDADE FEDERAL DE GOIÁS - GOIÂNIA UASG: 153052
02	ARMÁRIO, ALTO, COM PORTAS DE GIRO E CHAVES DIMENSÕES APROXIMADAS: Largura: 800mm; Profundidade: 500mm; Altura: 1600mm. TAMPO: Com formato retangular, em MDP com 18mm de espessura e revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo, na cor a escolher, acabamento nas extremidades em sua parte frontal e posterior com bordas reta em fita de PVC de, no mínimo, 2,5mm de espessura, com parte superior da fita arredondada com raio mínimo de 2,5mm, de acordo com as normas de ergonomia e na lateral em fita de PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura e colada pelo processo HotMelt (colado a quente) na mesma cor do laminado. O tampo deverá ser fixado às laterais e fundo pelo sistema lackfix e cavilhas. PORTAS: Em MDP com, no mínimo, 18mm de espessura. Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão, texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura, na cor a escolher, com acabamento em todas as extremidades com bordas retas em PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura e na mesma cor do laminado; Dobradiças metálicas do tipo zamak, niqueladas e proporcionando abertura das portas em, no mínimo, 180º. Cada porta deverá conter 3 dobradiças. Puxadores do tipo Zamak, niquelados, com furação de 96mm e localizados na parte superior da porta. Fechadura com giro de 180º, com sistema de haste e ganchos tipo Cremona e fechamento simultâneo nas partes inferior e superior para perfeito travamento. LATERAIS: Em MDP com, no mínimo, 18mm de espessura. Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão, texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura, com acabamento em todas as extremidades em fita de PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura e na mesma cor do laminado. FUNDO: Em MDP com, no mínimo, 18mm de espessura. Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão, texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura, com acabamento em todas as extremidades com bordas retas em fita de PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura e na mesma cor do laminado. PRATELEIRA: 01 Fixa. Em MDP com, no mínimo, 18mm de espessura. Revestimento em ambas as faces com laminado melamínico baixa pressão e texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura. Bordas longitudinais e transversais com bordas retas revestidas em fita de PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura e em toda extremidade. 04 - SUPORTES PARA PASTA SUSPensa: Requadro em chapa de aço 16 padrão para colocação de pasta suspensa, com suporte para fixação da corrediças telescópica em aço laminado estrutural, com acabamento em zinco eletrolítico cromatizado de abertura total, com comprimento nominal, deslizamentos com esfera de aço, peça única de montagem lateral e trava fim de curso que permite a retirada do suporte na cor preta. BASE: em mdp com, no mínimo, 18mm de espessura. revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão, texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura, na cor a escolher, com acabamento em todas as extremidades com bordas retas em fita de PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura e coladas pelo processo HotMelt (colado aquecido); com sapatas reguladoras de nível encaixadas e fixadas na base através de parafuso e permitindo a regulagem da mesma tanto pela parte interna como externa do armário. A sapata deve ser em polipropileno com no mínimo 35mm de altura e 50mm de diâmetro na parte de contato com piso. MONTAGEM: As laterais, fundo, tampo e base são ligados entre si pelo sistema lack-fix e cavilhas metálicas	457961	UNIDADE	10	20	50

	tipo “caveirinha”, propiciando ajuste e firmeza para que possibilite a montagem e desmontagem do mesmo várias vezes e sem perder a qualidade. OBSERVAÇÕES: Todas as partes dos móveis, não poderão conter rebarbas; -Na composição dos móveis, serão admitidos materiais, características e funções similares às descritas acima; -Para as medidas especificadas (precisas), serão admitidas variações de até 5% para mais ou para menos; -Para as medidas aproximadas, serão admitidas variações de até 10% para mais ou para menos.					
03	ARMÁRIO, ALTO, COM PORTAS DE GIRO, 05 PRATELEIRAS (01 FIXA E 04 REGULÁVEIS) DIMENSÕES APROXIMADAS: Largura: 800mm; Profundidade: 500mm; Altura: 2100mm. TAMPO: Com formato retangular, em MDP com, no mínimo, 18mm de espessura e revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo na cor a escolher, acabamento nas extremidades em sua parte frontal e posterior com bordas retas em fita de PVC de, no mínimo, 2,5mm de espessura, com parte superior da fita arredondada com raio mínimo de 2,5mm, de acordo com as normas de ergonomia e na lateral em fita de PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura coladas pelo processo HotMelt (colado a quente) e na mesma cor do laminado. O tampo deverá ser fixado às laterais e fundo pelo sistema lackfix e cavilhas. PORTAS: Em MDP com, no mínimo, 18mm de espessura. Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura na cor a escolher, com acabamento em todas as extremidades, com bordas retas em PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura na mesma cor do laminado; Dobradiças metálicas do tipo zamak, niqueladas e proporcionando abertura das portas em, no mínimo, 180°. Cada porta deverá conter, no mínimo, 4 dobradiças. Puxadores do tipo Zamak, niquelado, com furação de 96mm e localizados na parte central da porta. Fechadura com giro de 180º, com sistema de haste e ganchos tipo Cremona e fechamento simultâneo nas partes inferior e superior para perfeito travamento. LATERAIS: Em MDP com, no mínimo, 18mm de espessura. Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura, com acabamento em todas as extremidades em fita de PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura e na mesma cor do laminado. FUNDO: Em MDP com, no mínimo, 18mm de espessura. Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão, texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura, com acabamento em todas as extremidades com bordas retas em fita de PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura e na mesma cor do laminado. PRATELEIRA: 01 fixa e 04 Reguláveis. Em MDP com, no mínimo, 18mm de espessura. Revestimento, em ambas as faces, com laminado melamínico baixa pressão texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura. Bordas longitudinais e transversais com bordas retas revestidas em fita de PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura (em toda extremidade); regulagem interna de 25 a 35mm, aproximadamente, em várias posições, fixada através de 4 pinos do tipo Zamak, niquelados, encaixados nas laterais e na parte inferior da prateleira oferecendo perfeito travamento. BASE: Em MDP com, no mínimo, 18mm de espessura. Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura, na cor a escolher, com acabamento em todas as extremidades com bordas retas em fita de PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura e colada pelo processo HotMelt (colado a quente); com sapatas reguladoras de nível encaixadas e fixadas na base através de parafuso, permitindo a regulagem da mesma tanto pela parte interna como externa do armário. A sapata deve ser em polipropileno com, no mínimo, 35mm de altura e 50mm de diâmetro na parte de contato com piso. MONTAGEM: As laterais, fundo, tampo e base são ligados entre si pelo sistema lack-fix e cavilhas metálicas tipo “cadeirinha”, propiciando ajuste e firmeza para que possibilite a montagem e desmontagem do mesmo, várias vezes e sem perder a qualidade. OBSERVAÇÕES: Todas as partes dos móveis, não poderão conter rebarbas; -Na composição dos móveis, serão admitidos materiais, características e funções similares às descritas acima; -Para as medidas especificadas (precisas), serão admitidas variações de	458659	UNIDADE	10	20	80

	até 5% para mais ou para menos; -Para as medidas aproximadas, serão admitidas variações de até 10% para mais ou para menos.					
04	ARMÁRIO, ALTO, COM PORTAS DE GIRO, CHAVES E PRATELEIRAS DIMENSÕES APROXIMADAS: Largura: 800mm; Profundidade: 500mm; Altura: 1600mm. TAMPO: Com formato retangular em MDP com, no mínimo, 18mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo na cor a escolher, acabamento nas extremidades em sua parte frontal e posterior com bordas reta em fita de PVC de, no mínimo, 2,5mm de espessura, com parte superior da fita arredondada com raio mínimo de 2,5mm, de acordo com as normas de ergonomia e na lateral em fita de PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura e coladas pelo processo HotMelt (colado a quente) na mesma cor do laminado. O tampo deverá ser fixado às laterais e fundo pelo sistema lackfix e cavilhas. PORTAS: Em MDP com, no mínimo, 18mm de espessura. Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura, na cor a escolher, com acabamento em todas as extremidades com bordas retas em PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura e na mesma cor do laminado; Dobradiças metálicas do tipo 20 Zamak, niqueladas e proporcionando abertura das portas em, no mínimo, 180°. Cada porta deverá conter 3 dobradiças. Puxadores do tipo Zamak, niquelados, com furação de 96mm e localizados na parte superior da porta. Fechadura com giro de 180°, com sistema de haste e ganchos tipo cremona, fechamento simultâneo nas partes inferior e superior para perfeito travamento. LATERAIS: Em MDP com, no mínimo, 18mm de espessura. Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura, com acabamento em todas as extremidades em fita de PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura e na mesma cor do laminado. FUNDO: Em MDP com, no mínimo, 18mm de espessura. Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura, com acabamento em todas as extremidades com bordas retas em fita de PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura e na mesma cor do laminado. PRATELEIRA: 01 Fixa e 02 Reguláveis. Em MDP com, no mínimo, 18mm de espessura. Revestimento em ambas as faces com laminado melamínico baixa pressão texturizado e com, no mínimo, 0,3mm de espessura. Bordas longitudinais e transversais retas, revestidas com fita de PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura (em toda extremidade); regulagem interna de 25 a 35mm, aproximadamente, em várias posições, fixadas através de 4 pinos do tipo Zamak, niquelados, encaixados nas laterais e parte inferior da prateleira oferecendo perfeito travamento. BASE: Em MDP com, no mínimo, 18mm de espessura. Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão, texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura, na cor a escolher, com acabamento em todas as extremidades com bordas retas em fita de PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura e coladas pelo processo HotMelt (colado quente); com sapatas reguladoras de nível, encaixadas e fixadas na base através de parafuso, permitindo a regulagem da mesma tanto pela parte interna como pela externa do armário. A sapata deve ser em polipropileno com, no mínimo, 35mm de altura e 50 mm de diâmetro na parte de contato com o piso. MONTAGEM: As laterais, fundo, tampo e base são ligados entre si pelo sistema lack-fix e cavilhas metálicas tipo “cadeirinha”, propiciando ajuste e firmeza para que possibilite a montagem e desmontagem do mesmo várias vezes sem perder a qualidade. OBSERVAÇÕES: Todas as partes dos móveis, não poderão conter rebarbas; -Na composição dos móveis, serão admitidos materiais, características e funções similares às descritas acima; -Para as medidas especificadas (precisas), serão admitidas variações de até 5% para mais ou para menos; -Para as medidas aproximadas, serão admitidas variações de até 10% para mais ou para menos.	356459	UNIDADE	10	20	100
05	ARMÁRIO, ALTO, COM PORTAS DE GIRO, CHAVES E PRATELEIRAS (01 FIXA E 02 REGULÁVEIS) DIMENSÕES APROXIMADAS: Largura: 800mm; Profundidade: 500mm; Altura: 2100mm. TAMPO: Com formato retangular, em	392758	UNIDADE	10	20	30

	MDP com, no mínimo, 18mm de espessura e revestido em laminado melamínico de baixa pressão, texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo na cor a escolher, acabamento nas extremidades em sua parte frontal e posterior com bordas reta em fita de PVC de, no mínimo, 2,5mm de espessura, com parte superior da fita arredondada com raio mínimo de 2,5mm, de acordo com as normas de ergonomia e lateral em fita de PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura, coladas pelo processo HotMelt (colado a quente) e na mesma cor do laminado. O tampo deverá ser fixado às laterais e fundo pelo sistema lackfix e cavilhas. PORTAS: Em MDP com, no mínimo, 18mm de espessura. Revestimento em ambas as partes com lamina do melamínico baixa pressão texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura, na cor a escolher, com acabamento em todas as extremidades, com bordas retas em PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura e na mesma cor do laminado; Dobradiças metálicas do tipo zamak, niquelada e proporcionando abertura das portas em, no mínimo, 180º. Cada porta deverá conter, no mínimo, 4 dobradiças. Puxadores do tipo Z amak, niquelados, com furação de 96mm e localizados na parte central da porta. Fechadura com giro de 180º, com sistema de haste e ganchos tipo Cremona e fechamento simultâneo nas partes inferior e superior para perfeito travamento. LATERAIS: Em MDP com, no mínimo, 18mm de espessura. Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão, texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura, com acabamento em todas as extremidades em fita de PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura e na mesma cor do laminado. FUNDO: Em MDP com, no mínimo, 18mm de espessura. Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão, texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura, com acabamento em todas as extremidades com bordas retas em fita de PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura e na mesma cor do laminado. PRATELEIRA: 01 fixa e 02 reguláveis. Em MDP com, no mínimo, 18mm de espessura. Revestimento em ambas as faces com laminado melamínico baixa pressão, texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura. Bordas longitudinais e transversais com bordas retas revestidas em fita de PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura (em toda extremidade) ; regulagem interna de 25 a 35mm aproximadamente, em várias posições, fixada através de 4 pinos do tipo Zamak, niquelado e encaixados nas laterais e parte inferior da prateleira oferecendo perfeito travamento. 04 - SUPORTES PARA PASTA SUSPENSA: Requadro em chapa de aço 16 padrão para colocação de pasta suspensa, com suporte para fixação da corrediças telescópicas em aço laminado estrutural, com acabamento em zinco eletrolítico cromatizado de abertura total, com comprimento nominal, deslizamentos com esfera de aço, peça única de montagem lateral e trava fim de curso que permite a retirada do suporte na cor preta. BASE: Em MDP com, no mínimo, 18mm de espessura. Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão, texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura, na cor a escolher, com acabamento em todas as extremidades com bordas retas em fita de PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura e coladas pelo processo HotMelt (colado a quente); com sapatas reguladoras de nível, encaixadas e fixadas na base através de parafuso permitindo a regulagem da mesma tanto pela parte interna como externa do armário. A sapata deve ser em polipropileno com, no mínimo, 35mm de altura e 50mm de diâmetro na parte de contato com o piso. MONTAGEM: As laterais, fundo, tampo e base são ligados entre si pelo sistema lack-fix e cavilhas metálicas tipo “caveirinha”, propiciando ajuste e firmeza para que possibilite a sua montagem e desmontagem v árias vezes sem perder a qualidade. OBSERVAÇÕES: Todas as partes dos móveis, não poderão conter rebarbas; -Na composição dos móveis, serão admitidos materiais, características e funções similares às descritas a cima; -Para as medidas especificadas (precisas), serão admitidas variações de até 5% para mais ou para menos; -Para as medidas aproximadas, serão admitidas variações de até 10% para mais ou para menos.					
06	ARMÁRIO, ALTO, SEM PORTAS, 03 PRATELEIRAS (01 FIXA E 02 REGULÁVEIS) DIMENSÕES APROXIMADAS: Largura: 800mm; Profundidade: 500mm; Altura: 1600mm. TAMPO: Com formato retangular, em	356459	UNIDADE	05	0	20

	MDP com, no mínimo, 18mm de espessura e revestido em laminado melamínico de baixa pressão, texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo na cor a escolher, acabamento nas extremidades em sua parte frontal e posterior com bordas reta em fita de PVC de, no mínimo, 0,1mm de espessura, com parte superior da fita arredondada com raio mínimo de 2,5mm, de acordo com as normas de ergonomia e lateral em fita de PVC de, no mínimo, 2,5mm de espessura, coladas pelo processo HotMelt (colado a quente) e na mesma cor do laminado. O tampo deverá ser fixado às laterais e fundo pelo sistema lackfix e cavilhas. LATERAIS: Em MDP com, no mínimo, 18mm de espessura. Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura, com acabamento em todas as extremidades em fita de PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura e na mesma cor do laminado. FUNDO: Em MDP com, no mínimo, 18mm de espessura. Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão, texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura, com acabamento em todas as extremidades com bordas retas em fita de PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura e na mesma cor do laminado. PRATELEIRA: 01 fixa e 02 reguláveis. Em MDP com, no mínimo, 18mm de espessura. Revestimento; em ambas as faces com laminado melamínico baixa pressão, texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura. Bordas longitudinais e transversais com bordas retas revestidas em fita de PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura e em toda extremidade; regulagem interna de 25 a 35mm aproximadamente, em várias posições, fixada através de 4 pinos do tipo Zamak, niquelados e encaixados nas laterais e nas partes inferior da prateleira, oferecendo perfeito travamento. BASE: Em MDP com, no mínimo, 18mm de espessura. Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão, texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura, na cor a escolher, com acabamento em todas as extremidades com bordas retas em fita de PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura e coladas pelo processo HotMelt (colado a quente); com sapatas reguladoras de nível, encaixadas e fixadas na base através de parafuso, permitindo a regulagem da mesma tanto pela parte interna como externa do armário. A sapata deve ser em polipropileno com, no mínimo, 35mm de altura e 50mm de diâmetro na parte de contato com o piso. MONTAGEM: As laterais, fundo, tampo e base são ligados entre si pelo sistema lack-fix e cavilhas metálicas tipo “cadeirinha”, propiciando ajuste e firmeza para que possibilite sua montagem e desmontagem várias vezes e sem perder a qualidade. OBSERVAÇÕES: Todas as partes dos móveis, não poderão conter rebarbas; -Na composição dos móveis, serão admitidos materiais, características e funções similares às descritas acima; -Para as medidas especificadas (precisas), serão admitidas variações de até 5% para mais ou para menos; -Para as medidas aproximadas, serão admitidas variações de até 10% para mais ou para menos.					
07	ARMÁRIO, ALTO, SEMI-ABERTO, COM PORTAS DE GIRO E CHAVES DIMENSÕES APROXIMADAS: Largura: 800mm; Profundidade: 500mm; Altura: 1600mm. TAMPO: Com formato retangular em MDP com, no mínimo, 18mm de espessura e revestido em laminado melamínico de baixa pressão, texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo, na cor a escolher, acabamento nas extremidades em sua parte frontal e posterior com bordas reta em fita de PVC de, no mínimo, 2,5 mm de espessura, com parte superior da fita arredondada com raio mínimo de 2,5mm, de acordo com as normas de ergonomia, lateral em fita de PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura e coladas pelo processo HotMelt (colado a quente) na mesma cor do laminado. O tampo deverá ser fixado às laterais e fundo pelo sistema lackfix e cavilhas. OBS: A face frontal das portas/gavetas não deverá ultrapassar o limite do tampo. PORTAS: Em MDP com, no mínimo, 18mm de espessura. Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura na cor a escolher, acabamento em todas as extremidades em bordas retas de PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura e na mesma cor do laminado; Dobradiças metálicas do tipo zamak, niqueladas e proporcionando abertura das portas em, no	356459	UNIDADE	05	0	50

	mínimo, 180º. Cada porta deverá conter 2 dobradiças. Sem puxadores. As 2 laterais (esquerda e direita) deverão apresentar bordas usinadas ou chanfradas ou cava, sulco ou reentrância para possibilitar a abertura das gavetas pelas laterais Fechadura com giro de 180º, com sistema de haste e ganchos tipo Cremona e fechamento simultâneo nas partes inferior e superior para perfeito travamento. LATERAIS: Em MDP com, no mínimo, 18mm de espessura. Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura, com acabamento em todas as extremidades em fita de PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura e na mesma cor do laminado. FUNDO: Em MDP com, no mínimo, 18mm de espessura. Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura, acabamento em todas as extremidades com bordas retas em fita de PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura e na mesma cor do laminado. PRATELEIRA: 01 Fixa e 02 reguláveis. Em MDP com, no mínimo, 18mm de espessura. Revestimento em ambas as faces com laminado melamínico baixa pressão texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura. Bordas longitudinais e transversais com bordas retas revestidas em fita de PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura (em toda extremidade); regulagem interna de 25 a 35m aproximadamente, em várias posições, fixadas através de 4 pinos do tipo Zamak, niquelados, encaixados nas laterais e na parte inferior das prateleiras oferecendo perfeito travamento. BASE: Em MDP com, no mínimo, 18mm de espessura. Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura, na cor a escolher, com acabamento em todas as extremidades, com bordas retas em fita de PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura e colada pelo processo HotMelt (colado a quente); com sapatas reguladoras de nível encaixadas e fixadas na base através de parafuso, permitindo a regulagem das mesmas tanto pela parte interna como pela parte externa do armário. A sapata deve ser em polipropileno com, no mínimo, 35 mm de altura e 50 mm de diâmetro na parte de contato com piso. MONTAGEM: As laterais, fundo, tampo e base são ligados entre si pelo sistema lack-fix e cavilhas metálicas tipo “cadeirinha”, propiciando ajuste e firmeza para que possibilite a montagem e desmontagem da mesma várias vezes e sem perder a qualidade. OBSERVAÇÕES: Todas as partes dos móveis, não poderão conter rebarbas; -Na composição dos móveis, serão admitidos materiais, características e funções similares às descritas acima; -Para as medidas especificadas (precisas), serão admitidas variações de até 5% para mais ou para menos; -Para as medidas aproximadas, serão admitidas variações de até 10% para mais ou para menos.					
08	ARMÁRIO, ALTO, TIPO ESCANINHO, COM PORTAS, FECHADURA E CHAVES INDIVIDUAIS PARA OS 08 VÃOS, TAMPO, LATERAL E BASE COM, NO MÍNIMO, 18MM DE ESPESSURA, EM MDP E REVESTIDO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, DIMENSÕES 800X500X1600MM DIMENSÕES APROXIMADAS: Largura: 800mm; Profundidade: 500mm; Altura: 1600mm; Largura vão: 365 mm; Altura vão: 365mm. TAMPO: Com formato retangular em MDP com, no mínimo, 18mm de espessura e revestido em laminado melamínico de baixa pressão, texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo na cor a escolher, acabamento nas extremidades em sua parte frontal e posterior com bordas retas em fita de PVC de, no mínimo, 2,5mm de espessura, com parte superior da fita arredondada com raio mínimo de 2,5mm, de acordo com as normas de ergonomia, lateral em fita de PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura, coladas pelo processo HotMelt (colado a quente) e na mesma cor do laminado. O tampo deverá ser fixado às laterais e fundo pelo sistema lackfix e cavilhas. PORTAS: Em MDP com, no mínimo, 18mm de espessura. Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão, texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura, na cor a escolher, com acabamento em todas as extremidades com bordas retas em PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura e na mesma cor do laminado; Dobradiças metálicas do tipo zamak, niqueladas e proporcionando abertura das portas em 90º. Cada porta deverá conter 2 dobradiças. Fechadura com giro de 180º com sistema de haste e ganchos tipo Cremona e fechamento	356459	UNIDADE	10	05	20

	simultâneo na parte inferior e superior, para perfeito travamento. Vãos com portas, fechadura e chaves. LATERAIS: Em MDP com, no mínimo, 18mm de espessura. Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão, texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura, com acabamento em todas as extremidades em fita de PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura e na mesma cor do laminado. FUNDO: Em MDP com, no mínimo, 18mm de espessura. Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão, texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura, com acabamento em todas as extremidades com bordas retas em fita de PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura e na mesma cor do laminado. BASE: Em MDP com, no mínimo, 18mm de espessura. Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura, na cor a escolher, com acabamento em todas as extremidades com bordas retas em fita de PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura e coladas pelo processo HotMelt (colado a quente); com sapatas reguladoras de nível encaixadas e fixadas na base através de parafuso e permitindo a regulagem da mesma tanto pela parte interna como externa do armário. A sapata deve ser em polipropileno com, no mínimo, 35mm de altura e 50mm de diâmetro na parte de contato com piso. MONTAGEM: As laterais, fundo, tampo e base são ligados entre si pelo sistema lack-fix e cavilhas metálicas tipo "caveirinha", propiciando ajuste e firmeza para que possibilite a montagem e desmontagem do mesmo várias vezes e sem perder a qualidade. OBSERVAÇÕES: Todas as partes dos móveis, não poderão conter rebarbas; -Na composição dos móveis, serão admitidos materiais, características e funções similares às descritas acima; - Para as medidas especificadas (precisas), serão admitidas variações de até 5% para mais ou para menos; -Para as medidas aproximadas, serão admitidas variações de até 10% para mais ou para menos.					
09	ARMÁRIO, ALTO, TIPO ESCANINHO, COM PORTAS, FECHADURA E CHAVES INDIVIDUAIS PARA OS 10 VÃOS, TAMPO, LATERAL E BASE COM, NO MÍNIMO, 18MM DE ESPESSURA, EM MDP E REVESTIDO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, DIMENSÕES 800X500X2100MM DIMENSÕES APROXIMADAS: Largura: 800mm; Profundidade: 500mm; Altura: 2100mm; Largura vão: 365 mm; Altura vão: 385mm. TAMPO: Com formato retangular em MDP com, no mínimo, 18mm de espessura e revestido em laminado melamínico de baixa pressão, texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo na cor a escolher, acabamento nas extremidades em sua parte frontal e posterior com bordas reta em fita de PVC de, no mínimo, 2,5mm de espessura com parte superior da fita arredondada com raio mínimo de 2,5mm, de acordo com as normas de ergonomia, laterais em fita de PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura, coladas pelo processo HotMelt (colado a quente) e na mesma cor do laminado. O tampo deverá ser fixado às laterais e fundo pelo sistema lackfix e cavilhas. PORTAS: Em MDP com, no mínimo, 18mm de espessura. Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão, texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura na cor a escolher, com acabamento em todas as extremidades com bordas retas em PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura e na mesma cor do laminado; Dobradiças metálicas do tipo zamak, niqueladas e proporcionando abertura das portas em 90°. Cada porta deverá conter 2 dobradiças. Fechadura com giro de 180°, com sistema de haste e ganchos tipo Cremona e fechamento simultâneo na parte inferior e superior, para perfeito travamento. Vãos com portas fechadura e chaves. LATERAIS: Em MDP com, no mínimo, 18mm de espessura. Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão, texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura, com acabamento em todas as extremidades em fita de PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura e na mesma cor do laminado. FUNDO: Em MDP com, no mínimo, 18mm de espessura. Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão, texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura, com acabamento em todas as extremidades com bordas retas em fita de PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura e na mesma cor do laminado. BASE: Em MDP com, no mínimo,	392758	UNIDADE	10	0	20

	18mm de espessura. Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão, texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura, na cor a escolher, com acabamento em todas as extremidades com bordas retas em fita de PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura e coladas pelo processo HotMelt (colado a quente); com sapatas reguladoras de nível, encaixadas e fixadas na base através de parafuso, permitindo a regulagem da mesma tanto pela parte interna como externa do armário. A sapata deve ser em polipropileno com, no mínimo, 35mm de altura e 50mm de diâmetro na parte de contato com piso. MONTAGEM: As laterais, fundo, tampo e base são ligados entre si pelo sistema lack-fix e cavilhas metálicas tipo “caveirinha”, propiciando ajuste e firmeza para que possibilite a montagem e desmontagem do mesmo várias vezes e sem perder a qualidade. OBSERVAÇÕES: Todas as partes dos móveis, não poderão conter rebarbas; -Na composição dos móveis, serão admitidos materiais, características e funções similares às descritas acima; -Para as medidas especificadas (precisas), serão admitidas variações de até 5% para mais ou para menos; -Para as medidas aproximadas, serão admitidas variações de até 10% para mais ou para menos					
10	ARMÁRIO, ALTO, TIPO ESCANINHO, SEM PORTAS, COM 12 VÃOS, TAMPOS, LATERAIS, BASE E DIVISÕES INTERNAS COM, NO MÍNIMO, 18MM DE ESPESSURA, EM MDP E REVESTIDO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, DIMENSÕES 800X500X2100MM DIMENSÕES APROXIMADAS: Largura: 800mm; Profundidade: 500mm; Altura: 2100mm; Largura vão: 365mm; Altura vão: 315mm. TAMPO: Com formato retangular, em MDP com 18mm de espessura e revestido em laminado melamínico de baixa pressão, texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo na cor a escolher, acabamento nas extremidades em sua parte frontal e posterior com bordas reta em fita de PVC de, no mínimo, 2,5mm de espessura, com parte superior da fita arredondada com raio mínimo de 2,5mm, de acordo com as normas de ergonomia, laterais em fita de PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura, coladas pelo processo HotMelt (colado a quente) e na mesma cor do laminado. O tampo deverá ser fixado às laterais e fundo pelo sistema lackfix e cavilhas. LATERAIS: Em MDP com, no mínimo, 18mm de espessura. Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão, texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura, com acabamento em todas as extremidades em fita de PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura e na mesma cor do laminado. FUNDO: Em MDP com, no mínimo, 18mm de espessura. Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura, na cor a escolher, com acabamento em todas as extremidades com bordas retas em fita de PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura e coladas pelo processo HotMelt (colado a quente); com sapatas reguladoras de nível encaixadas e fixadas na base através de parafuso permitindo a regulagem da mesma tanto pela parte interna como externa do armário. A sapata deve ser em polipropileno com, no mínimo, 35mm de altura e 50mm de diâmetro na parte de contato com o piso. MONTAGEM: As laterais, fundo, tampo e base são ligados entre si pelo sistema lack-fix e cavilhas metálicas tipo “caveirinha”, propiciando ajuste e firmeza para que possibilite a montagem e desmontagem do mesmo várias vezes e sem perder a qualidade. OBSERVAÇÕES: Todas as partes dos móveis, não poderão conter rebarbas; -Na composição dos móveis, serão admitidos materiais, características e funções similares às descritas acima; - Para as medidas especificadas (precisas), serão admitidas variações de até 5% para mais ou para menos; -Para as medidas aproximadas, serão admitidas variações de até 10% para mais ou para menos.	392758	UNIDADE	10	0	30
12	ARMÁRIO, BAIXO, COM PORTAS E 02 SUPORTES PARA PASTA SUSPensa	458657	UNIDADE	0	0	10

	DIMENSÕES APROXIMADAS: Largura: 800mm; Profundidade: 500mm; Altura: 740mm. TAMPO: Com formato retangular em MDP com, no mínimo, 25mm de espessura e revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo, na cor a escolher; acabamento nas extremidades em sua parte frontal e posterior com fitas de PVC com bordas retas de, no mínimo, 2,5mm de espessura, com parte superior da fita arredondada com raio mínimo de 2,5mm, de acordo com as normas de ergonomia; lateral em fita de PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura, coladas pelo processo HotMelt (colado a quente) e na mesma cor do laminado. O tampo deverá ser fixado às laterais e ao fundo pelo sistema lackfix ou cavilhas. OBS: A face frontal das portas/gavetas não deverá ultrapassar o limite do tampo. PORTAS: Em MDP com 18mm de espessura. Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão, texturizado com bordas retas em PVC de, no mínimo e 1,0mm de espessura na mesma cor do laminado; dobradiças metálicas do tipo zamak, niquelada e proporcionando abertura das portas em, no mínimo, 180º. Cada porta deverá conter 2 dobradiças. Sem puxadores. As bordas superiores das 2 portas deverão ser chanfradas ou usinadas ou apresentar sulco, cava ou reentrância para possibilitar a abertura delas. Fechadura com giro de 180º, com sistema de haste e ganchos tipo cremona, fechamento simultâneo nas partes inferior e superior para perfeito travamento. LATERAIS: Em MDP com, no mínimo, 18mm de espessura. Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão, texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura, com acabamento em todas as extremidades em fita de PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura e na mesma cor do laminado. FUNDO: Em MDP com, no mínimo, 18mm de espessura. Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão, texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura, com acabamento em todas as extremidades, com bordas retas em fita de PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura e na mesma cor do laminado. 02 - SUPORTE PARA PASTA SUSPensa: Requadro em chapa de aço 16, padrão para colocação de pasta suspensa, com suporte para fixação da corredeira telescópica em aço laminado estrutural, com acabamento em zinco eletrolítico cromatizado de abertura total, com comprimento nominal, deslizamentos com esfera de aço, peça única de montagem lateral e trava fim de curso que permite a retirada do suporte na cor preta. BASE: Em MDP com, no mínimo, 18mm de espessura. Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão, texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura, na cor a escolher, com acabamento em todas as extremidades com bordas retas em fita de PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura e coladas pelo processo HotMelt (colado aquecido); com sapatas reguladoras de nível, encaixadas e fixadas na base através de parafuso permitindo a regulação da mesma, tanto pela parte interna como externa do armário. A sapata deve ser em polipropileno com, no mínimo, 35mm de altura e 50 mm de diâmetro na parte de contato com piso. MONTAGEM: As laterais, fundo, tampo e base serão ligados entre si pelo sistema lack-fix e cavilhas metálicas tipo "cadeirinha", propiciando ajuste e firmeza para que possibilite a montagem e desmontagem do mesmo várias vezes sem perder a qualidade. OBSERVAÇÕES: Todas as partes dos móveis, não poderão conter rebarbas; -Na composição dos móveis, serão admitidos materiais, características e funções similares às descritas acima; -Para as medidas especificadas (precisas), serão admitidas variações de até 5% para mais ou para menos; -Para as medidas aproximadas, serão admitidas variações de até 10% para mais ou para menos.					
13	ARMÁRIO, MÉDIO, COM PORTAS DE GIRO E CHAVES DIMENSÕES APROXIMADAS: Largura: 800mm; Profundidade: 500mm; Altura: 1100mm. TAMPO: Com formato retangular, em MDP com, no mínimo, 18mm de espessura e revestido em laminado melamínico de baixa pressão, texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo na cor a escolher, acabamento nas extremidades em sua parte frontal e posterior, com bordas retas em fita de PVC de, no mínimo, 2,5mm de espessura, com parte superior da fita arredondada com raio mínimo de 2,5mm, de acordo com as normas de ergonomia, lateral em fita de PVC de, no mínimo,	38797	UNIDADE	10	0	40

	1,0mm de espessura, colada pelo processo HotMelt (colado a quente) e na mesma cor do laminado. O tampo deverá ser fixado às laterais e fundo pelo sistema lackfix e cavilhas. PORTAS: Em MDP com 18mm de espessura. Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão, texturizado, com, no mínimo, 0,3mm de espessura, na cor a escolher, com acabamento em todas as extremidades, com bordas retas em PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura e na mesma cor do laminado; Dobradiças metálicas do tipo zamak, niquelada e proporcionando abertura das portas em, no mínimo, 180°. Cada porta deverá conter 2 dobradiças. Sem puxadores. As 2 laterais (esquerda e direita) deverão apresentar bordas usinadas ou chanfradas ou cava, sulco ou reentrância para possibilitar a abertura das gavetas pelas laterais. Fechadura com giro de 180º com sistema de haste e ganchos tipo Cremona e fechamento simultâneo nas partes inferior e superior para perfeito travamento. LATERAIS: Em MDP com no mínimo 18mm de espessura. Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura, com acabamento em todas as extremidades em fita de PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura e na mesma cor do laminado. FUNDO: Em MDP com, no mínimo, 18mm de espessura. Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão texturizado, com, no mínimo, 0,3mm de espessura, com acabamento em todas as extremidades com bordas retas em fita de PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura e na mesma cor do laminado. PRATELEIRA: 02 Reguláveis. Em MDP com, no mínimo, 18mm de espessura. Revestimento em ambas as faces, com laminado melamínico baixa pressão texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura. Bordas longitudinais e transversais com bordas retas revestidas em fita de PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura (em toda extremidade); regulagem interna de 25 a 35mm, aproximadamente, em várias posições, fixada através de 4 pinos do tipo Zamak, niquelados, e encaixados nas laterais e parte inferior da prateleira, oferecendo perfeito travamento. BASE: Em MDP com, no mínimo, 18mm de espessura. Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura, na cor a escolher, com acabamento em todas as extremidades com bordas retas em fita de PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura e coladas pelo processo HotMelt (colado quente); com sapatas reguladoras de nível encaixadas e fixadas na base através de parafuso, permitindo a regulagem da mesma tanto pela parte interna como externa do armário. A sapata deve ser em polipropileno com, no mínimo, 35 mm de altura e 50 mm de diâmetro na parte de contato com piso. MONTAGEM: As laterais, fundo, tampo e base serão ligados entre si pelo sistema lack-fix e cavilhas metálicas tipo “cadeirinha”, propiciando ajuste e firmeza para que possibilite sua montagem e desmontagem várias vezes e sem perder a qualidade. OBSERVAÇÕES: Todas as partes dos móveis, não poderão conter rebarbas; -Na composição dos móveis, serão admitidos materiais, características e funções similares às descritas acima; -Para as medidas especificadas (precisas), serão admitidas variações de até 5% para mais ou para menos; -Para as medidas aproximadas, serão admitidas variações de até 10% para mais ou para menos.					
18	BALCÃO, CONTENDO 02 ARMÁRIOS BAIXOS COM PORTAS DE GIRO, CHAVES, TAMPO DE 25MM, LATERAIS, FRENTE, BASE E 01 PRATELEIRA REGULÁVEL (PARA CADA ARMÁRIO) COM, NO MÍNIMO, 18MM DE ESPESSURA EM MDP REVESTIDO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO DIMENSÕES APROXIMADAS: Largura: 1600mm; Profundidade: 500mm; Altura: 740mm. TAMPO: Com formato retangular, em MDP com, no mínimo, 18mm de espessura e revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo na cor a escolher, acabamento nas extremidades em sua parte frontal e posterior com bordas reta em fita de PVC de, no mínimo, 2,5mm de espessura com parte superior da fita arredondada com raio mínimo de 2,5mm, de acordo com as normas de ergonomia, lateral em fita de PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura, coladas pelo processo HotMelt (colado a quente) e na mesma cor do laminado. O tampo deverá ser fixado às laterais e fundo pelo sistema lackfix e cavilhas. OBS: A face	150049	UNIDADE	05	0	20

	frontal das portas/gavetas não deverá ultrapassar o limite do tampo. PORTAS: Em MDP com 18mm de espessura. Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão, texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura, na cor a escolher, com acabamento em todas as extremidades com bordas retas em PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura e na mesma cor do laminado; Dobradiças metálicas do tipo zamak, niqueladas e proporcionando abertura das portas em, no mínimo, 180º. Cada porta deverá conter 2 dobradiças. Sem puxadores. As 2 laterais (esquerda e direita) deverão apresentar bordas usinadas ou chanfradas ou cava, sulco ou reentrância para possibilitar a abertura das gavetas pelas laterais. Fechadura com giro de 180º, com sistema de haste e ganchos tipo Cremona e fechamento simultâneo na parte inferior e superior, para perfeito travamento. LATERAIS: Em MDP com, no mínimo, 18mm de espessura. Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão, texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura, com acabamento em todas as extremidades em fita de PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura e na mesma cor do laminado. FUNDO: Em MDP com, no mínimo, 18mm de espessura. Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão, texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura, com acabamento em todas as extremidades com bordas retas em fita de PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura e na mesma cor do laminado. PRATELEIRAS: 01 regulável para cada armário. Em MDP com, no mínimo, 18mm de espessura. Revestimento, em ambas as faces com laminado melamínico baixa pressão, texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura. Bordas longitudinais e transversais com bordas retas revestidas em fita de PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura e em toda extremidade; regulagem interna de 25 a 35mm aproximadamente, em várias posições, fixada através de 4 pinos do tipo Zamak, niquelados, encaixados nas laterais e parte inferior das prateleiras e oferecendo perfeito travamento. BASE: Em MDP com, no mínimo, 18mm de espessura. Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão, texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura, na cor a escolher, com acabamento em todas as extremidades com bordas retas em fita de PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura e coladas pelo processo HotMelt (colado a quente); com sapatas reguladoras de nível, encaixadas e fixadas na base através de parafuso, permitindo a regulagem da mesma tanto pela parte interna como externa do armário. A sapata deve ser em polipropileno com, no mínimo, 35mm de altura e 50mm de diâmetro na parte de contato com piso. MONTAGEM: As laterais, fundo, tampo e base são ligados entre si pelo sistema lack-fix e cavilhas metálicas tipo "caveirinha", propiciando ajuste e firmeza para que possibilite a montagem e desmontagem do mesmo várias vezes e sem perder a qualidade. OBSERVAÇÕES: Todas as partes dos móveis, não poderão conter rebarbas; -Na composição dos móveis, serão admitidos materiais, características e funções similares às descritas acima; -Para as medidas especificadas (precisas), serão admitidas variações de até 5% para mais ou para menos; -Para as medidas aproximadas, serão admitidas variações de até 10% para mais ou para menos.					
19	BALCÃO, CONTENDO 03 ARMÁRIOS BAIXOS COM PORTAS DE GIRO, CHAVES E TAMPO ÚNICO DIMENSÕES APROXIMADAS: Largura: 2400mm; Profundidade: 500mm; Altura: 740mm. TAMPO: Com formato retangular, em MDP com, no mínimo, 18mm de espessura e revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo, na cor a escolher, acabamento nas extremidades em sua parte frontal e posterior com bordas reta em fita de PVC de, no mínimo, 2,5mm de espessura, com parte superior da fita arredondada com raio mínimo de 2,5mm, de acordo com as normas de ergonomia, lateral em fita de PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura, coladas pelo processo HotMelt (colado a quente) e na mesma cor do laminado. O tampo deverá ser fixado às laterais e fundo pelo sistema lackfix e cavilhas. OBS: A face frontal das portas/gavetas não deverá ultrapassar o limite do tampo. PORTAS: Em MDP com 18mm de espessura. Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão, texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura, na cor a escolher, com acabamento em todas as	150049	UNIDADE	05	0	20

	extremidades com bordas retas em PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura e na mesma cor do laminado; Dobradiças metálicas do tipo zamak, niqueladas e proporcionando abertura das portas em, no mínimo, 180º. Cada porta deverá conter 2 dobradiças. Sem puxadores. As 2 laterais (esquerda e direita) deverão apresentar bordas usinadas ou chanfradas ou cava, sulco ou reentrância para possibilitar a abertura das gavetas pelas laterais Fechadura com giro de 180º, com sistema de haste e ganchos tipo Cremona e fechamento simultâneo nas partes inferior e superior para perfeito travamento. LATERAIS: Em MDP com, no mínimo 18mm, de espessura. Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão, texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura, com acabamento em todas as extremidades em fita de PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura e na mesma cor do laminado. FUNDO: Em MDP com, no mínimo, 18mm de espessura. Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão, texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura, com acabamento em todas as extremidades com bordas retas em fita de PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura e na mesma cor do laminado. PRATELEIRA: 01 Regulável. Em MDP com, no mínimo, 18mm de espessura. Revestimento em ambas as faces com laminado melamínico baixa pressão e texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura. Bordas longitudinais e transversais com bordas retas revestidas em fita de PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura (em toda extremidade); regulagem interna de 25 a 35mm aproximadamente, em várias posições, fixada através de 4 pinos do tipo Zamak, niquelados, encaixados nas laterais e parte inferior das prateleiras e oferecendo perfeito travamento. BASE: Em MDP com, no mínimo, 18mm de espessura. Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão, texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura, na cor a escolher, com acabamento em todas as extremidades com bordas retas em fita de PVC de, no mínimo 1,0mm de espessura e coladas pelo processo HotMelt (colado quente); com sapatas reguladoras de nível encaixadas e fixadas na base através de parafuso e permitindo a regulagem da mesma tanto pela parte interna como externa do armário. A sapata deve ser em polipropileno com, no mínimo, 35mm de altura e 50mm de diâmetro na parte de contato com o piso. MONTAGEM: As laterais, fundo, tampo e base são ligados entre si pelo sistema lack-fix e cavilhas metálicas tipo “caveirinha”, propiciando ajuste e firmeza para que possibilite a montagem e desmontagem do mesmo várias vezes e sem perder a qualidade. OBSERVAÇÕES: Todas as partes dos móveis, não poderão conter rebarbas; -Na composição dos móveis, serão admitidos materiais, características e funções similares às descritas acima; -Para as medidas especificadas (precisas), serão admitidas variações de até 5% para mais ou para menos; -Para as medidas aproximadas, serão admitidas variações de até 10% para mais ou para menos.				
--	--	--	--	--	--

GRUPO 04: BALCÕES DE ATENDIMENTO						
ITEM	DESCRIÇÃO/ ESPECIFICAÇÃO	IDENTIFICAÇÃO CATMAT	UNIDADE DE MEDIDA	QUANTIDADE UNIVERSIDADE FEDERAL DE CATALÃO: UASG: 15667	QUANTIDADE UNIVERSIDADE FEDERAL DE JATAÍ: 156678	QUANTIDADE UNIVERSIDADE FEDERAL DE GOIÁS - GOIÂNIA UASG: 153052
16	BALCÃO, ATENDIMENTO, RETO, COM BALCÃO SUPERIOR (TAMPO DE 300MM DE PROF.), TAMPOS COM 25MM DE ESPESSURA EM MDP REVESTIDO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO E PAINEL FRONTAL EM CHAPA DE AÇO PERFURADO, DIMENSÕES 1000X700X1100MM DIMENSÕES APROXIMADAS: Largura: 1000mm; Profundidade: 700mm; Altura: 1100mm. TAMPO SUPERIOR (BALCÃO): Autoportante, com formato reto, em MDP de 25mm e revestido em laminado melamínico de baixa pressão, texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo, com acabamento nas extremidades em sua parte longitudinal em fita de PVC de, no mínimo, 2,5mm de espessura, com parte superior da fita arredondada com raio mínimo de	150049	UNIDADE	03	0	10

	2,5mm, de acordo com as normas da ABNT de ergonomia a NBR 13965 TAB1/ 13966 TAB-6 e na transversal em fita de PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura, na mesma cor do laminado e coladas pelo processo HotMelt. O tampo deverá receber em sua parte inferior, porcas metálicas para receber os parafusos a para fixação do mesmo à estrutura. Medidas aproximadas: Profundidade 300mm. Altura variando de 1000 a 1120mm. TAMPO INFERIOR (SUPERFÍCIE DE TRABALHO): Autoportante, com formato reto, em MDP de 25mm, revestido em laminado melamínico de baixa pressão, texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo, com acabamento nas extremidades em sua parte longitudinal em fita de PVC de, no mínimo, 2,5mm de espessura, com parte superior da fita arredondada com raio mínimo de 2,5mm, de acordo com as normas da ABNT de ergonomia a NBR 13965 TAB1/ 13966 TAB-6, transversal em fita de PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura, na mesma cor do laminado e coladas pelo processo HotMelt. O tampo deverá receber em sua parte inferior, porcas metálicas para receber os parafusos a para fixação do mesmo à estrutura. Medidas aproximadas: Profundidade 800mm (sendo a parte anterior ao painel frontal de 600mm e posterior com, no máximo, 200mm); Altura variando de 700 a 750mm. PAINEL FRONTAL SUPERIOR: Em chapa de aço de 0,70mm, perfurado, com furos quadrados sucessivos de 10 x 10mm, que garantem melhor performance do balcão, localizada entre o tampo inferior e superior do balcão e com altura aproximada de 330mm. PAINEL FRONTAL INFERIOR: Em chapa de aço de 0,70mm, perfurado, com furos quadrados sucessivos de 10 x 10mm, que garantem melhor performance do balcão, localizada abaixo do tampo inferior do balcão e distante do piso 220mm. ESTRUTURA: A sustentação dos tampos deverá se dar através de 4 tubos ovais 77 x 40mm, em chapa de aço de, no mínimo, 1,2 espessura, sendo 02 altos para receber o tampo superior e 02 baixos para receber tampo inferior, ligados entre si através de travessas horizontais fabricadas em tubo de aço 40 x 60mm com, no mínimo, 1,5mm de espessura, unidas através de parafusos, com porcas e ao tampo através de parafusos tipo Philips e com porcas cilíndricas cravada na madeira. Na parte inferior do tubo deverá ter acabamento em polipropileno ou ABS que possibilite encaixe de uma porca para receber sapatas reguladoras de nível M8X40 (ou com características semelhantes desde que não interfira na qualidade do produto) e encaixe na parte lateral do tubo, de uma peça injetada em ABS, com seção de 20mm profundidade x 40mm largura x 40mm altura, que possibilite a subida de cabos através de um perfil em " U", seção de 45mm x 22mm, chapa 22, fixada por pressão através da peça lateral inferior e superior de seção min.20 x 40 x 40mm e com cavidade frontal que permita a entrada e saída de fiação se necessário. Na parte intermediária do tubo deverá conter estrutura confeccionada em tubo de aço de 40 x 60mm de, no mínimo, 1,5mm de espessura, fixada por parafuso e porca que sirva de apoio e fixação do tampo. MONTAGEM: Os tubos serão ligados entre si pelos painéis, pelo quadro estrutural 40 x 60mm de, no mínimo, 1,5mm de espessura, em forma de "L" e o tampo com apoio do braço estrutural fixado aos tubos ovais com aproximadamente 720mm do piso. ACABAMENTO: Todas as peças metálicas usadas na fabricação deverão receber acabamento com banho desengraxante à quente, de imersão, em vapor de percloro, tratamento antiferruginoso (desengraxante, decapagem e fosfatização) de proteção e pintura pelo sistema eletrostático epóxi-pó com polimerização em estufa à uma temperatura aproximada de 210° C. OBSERVAÇÕES: Todas as partes dos móveis, não poderão conter rebarbas; -Na composição dos móveis, serão admitidos materiais, características e funções similares às descritas acima; -Para as medidas especificadas (precisas), serão admitidas variações de até 5% para mais ou para menos; -Para as medidas aproximadas, serão admitidas variações de até 10% para mais ou para menos.					
17	BALCÃO, ATENDIMENTO, RETO, COM BALCÃO SUPERIOR (TAMPO DE 300MM DE PROF.), TAMPOS COM 25MM DE ESPESSURA EM MDP REVESTIDO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO E PAINEL FRONTAL EM CHAPA DE AÇO PERFURADO, DIMENSÕES 1400X700X1100MM	150049	UNIDADE	03	0	10

DIMENSÕES APROXIMADAS: Largura: 1400mm; Profundidade: 700mm; Altura: 1100mm. TAMPO SUPERIOR (BALCÃO): Autoportante, com formato reto, em MDP de 25mm e revestido em laminado melamínico de baixa pressão, texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo, com acabamento nas extremidades em sua parte longitudinal em fita de PVC de, no mínimo, 2,5mm de espessura, com parte superior da fita arredondada com raio mínimo de 2,5mm, de acordo com as normas da ABNT de ergonomia a NBR 13965 TAB1/ 13966 TAB-6; transversal em fita de PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura na mesma cor do laminado e coladas pelo processo HotMelt. O tampo deverá receber em sua parte inferior, porcas metálicas para receber os parafusos para fixação do mesmo à estrutura. Medidas aproximadas: Profundidade 300mm. Altura variando de 1000 a 1120mm. TAMPO INFERIOR (SUPERFÍCIE DE TRABALHO): Autoportante, formato reto, em MDP de 25mm, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado com, no mínimo, 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo, com acabamento nas extremidades em sua parte longitudinal em fita de PVC no mínimo 2,5mm de espessura, com parte superior da fita arredondada com raio mínimo de 2,5mm, de acordo com as normas da ABNT de ergonomia a NBR 13965 TAB1/ 13966 TAB-6 e na transversal em fita de PVC de, no mínimo, 1,0mm de espessura, na mesma cor do laminado e coladas pelo processo HotMelt. O tampo deverá receber em sua parte inferior e porcas metálicas para receber os parafusos para fixação do mesmo à estrutura. Medidas aproximadas: Profundidade 800mm (sendo a parte anterior ao painel frontal de 600mm e posterior com, no máximo, 200mm); Altura variando de 700 a 750mm. PAINEL FRONTAL SUPERIOR: Em chapa de aço de 0,70mm, perfurado, com furos quadrados sucessivos de 10 x 10mm, que garantem melhor performance do balcão e localizada entre o tampo inferior e superior do balcão com altura aproximada de 330mm. PAINEL FRONTAL INFERIOR: Em chapa de aço de 0,70mm, perfurado, com furos quadrados sucessivos de 10 x 10mm, que garantem melhor performance do balcão, localizada abaixo do tampo inferior do balcão e distante do piso 220mm. ESTRUTURA: A sustentação dos tampos deverá se dar através de 4 tubos ovais 77 x 40mm, em chapa de aço de, no mínimo, 1,2mm espessura, sendo 02 altos para receber o tampo superior e 02 baixos para receber tampo inferior, ligados entre si através de travessas horizontais fabricadas em tubo de aço 40 x 60mm com, no mínimo, 1,5mm de espessura, unidas através de parafusos com porcas e ao tampo através de parafusos tipo Phillips e com porcas cilíndricas cravadas na madeira. Na parte inferior do tubo deverá ter acabamento em polipropileno ou ABS, que possibilite encaixe de uma porca para receber sapatas reguladoras de nível M8X40 (ou com características semelhantes, desde que não interfira na qualidade do produto) e encaixe na parte lateral do tubo, de uma peça injetada em ABS, com seção de 20mm profundidade x 40mm largura x 40mm altura, que possibilite a subida de cabos através de um perfil em “U”, seção de 45mm x 22mm, chapa 22, fixada por pressão através da peça lateral inferior e superior de seção min.20x40x40mm e com cavidade frontal que permita a entrada e saída de fiação se necessário. Na parte intermediária do tubo deverá conter estrutura confeccionada em tubo de aço de 40 x 60mm de, no mínimo, 1,5mm de espessura e fixada por parafuso e porca que sirva de apoio e fixação do tampo. MONTAGEM: Os tubos serão ligados entre si pelos painéis, um quadro estrutural de 40 x 60mm de, no mínimo, 1,5mm de espessura, em forma de “L” e o tampo com apoio do braço estrutural fixado aos tubos ovais com aproximadamente 720mm do piso. ACABAMENTO: Todas as peças metálicas usadas na fabricação deverão receber acabamento com banho desengraxante à quente, de imersão, em vapor de percloro e tratamento antiferruginoso (desengraxante, decapagem e fosfatização) de proteção e pintura pelo sistema eletrostático epóxi-pó e com polimerização em estufa à uma temperatura aproximada de 210° C. OBSERVAÇÕES: Todas as partes dos móveis, não poderão conter rebarbas; -Na composição dos móveis, serão admitidos materiais, características e funções similares às descritas acima; -Para as medidas especificadas (precisas), serão admitidas variações de até 5% para mais ou para menos; -Para as medidas aproximadas, serão admitidas variações de até 10% para mais ou para menos.

GRUPO 05: CADEIRAS E POLTRONAS						
ITEM	DESCRIÇÃO/ ESPECIFICAÇÃO	IDENTIFICAÇÃO CATMAT	UNIDADE DE MEDIDA	QUANTIDADE UNIVERSIDADE FEDERAL DE CATALÃO: UASG: 15667	QUANTIDADE UNIVERSIDADE FEDERAL DE JATAÍ: 156678	QUANTIDADE UNIVERSIDADE FEDERAL DE GOIÁS - GOIÂNIA UASG: 153052
20	CADEIRA, FIXA, ESPALDAR BAIXO, SEM BRAÇOS DIMENSÕES: Assento - Largura: 430mm; Profundidade da superfície do assento: 400mm; Encosto - Largura: 400mm; Extensão vertical mínima do encosto: 280mm. ASSENTO/ENCOSTO: Estrutura interna em polipropileno injetado de alta resistência, moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia de, no mínimo, 10mm de espessura para assento e 7mm de espessura mínima para encosto. A fixação do assento e encosto será feita através de porcas garra metálicas e parafusos. ASSENTO / ENCOSTO ESTOFAMENTO: Produzidos em espuma injetada de poliuretano flexível de, no mínimo, 20mm de espessura, moldada sob pressão com densidade mínima de 50 kg m3 e expandida em água, método este que elimina o uso de solventes tóxicos, garantindo assim maior qualidade e resistência. REVESTIMENTO TOTAL DO ASSENTO E ENCOSTO: Em couro sintético (vinil) ou em tecido 100% poliéster na cor a escolher. FIXAÇÃO ASSENTO / ENCOSTO: A fixação do assento e encosto deverá ser feita por parafusos e porcas garra insertas na estrutura em polipropileno. ESTRUTURA: Base fixa trapezoidal, base suspensa ou quatro pés, contínua e solidária na fixação do assento e encosto, formada por 2 tubos de aço de formato oblongo ou redondo, espessura mínima de 1,5mm, unidos entre si por uma estrutura produzidas com tubos de aço oval ou redondo, com espessura mínima de 1,5mm, soldados em forma de "X" ou ligados por dois tubos paralelos abaixo do assento, servindo de apoio e fixação para o mesmo. Na parte inferior da estrutura deverá conter sapatas protetoras produzidas em polipropileno ou nylon reforçada em fibra de vidro e na parte superior deve ter 2 chapas de aço soldadas uma de um lado e outra do outro lado da estrutura e que sirva de apoio e fixação do encosto. Na parte terminal superior tubo deve ter ponteiros plástica de acabamento. ACABAMENTO: Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação receberão tratamento antiferruginoso e pintura eletrostática epóxi-pó. OBSERVAÇÕES: Todas as partes dos móveis, não poderão conter rebarbas; -Na composição dos móveis, serão admitidos materiais, características e funções similares às descritas acima; - Para as medidas especificadas (precisas), serão admitidas variações de até 5% para mais ou para menos; -Para as medidas aproximadas, serão admitidas variações de até 10% para mais ou para menos.	151069	UNIDADE	100	0	600
21	CADEIRA, FIXA, ESPALDAR BAIXO, SEM BRAÇOS (EMPILHÁVEL) DIMENSÕES: Assento - Largura: 430mm; Profundidade da superfície do assento: 400mm; Encosto - Largura: 400mm; Extensão vertical do encosto: 250mm. ASSENTO/ENCOSTO: Estrutura interna em polipropileno injetado de alta resistência, moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia de, no mínimo, 10mm de espessura para assento e 7mm de espessura mínima para encosto. A fixação do assento e encosto será feita através de porcas garra metálicas e parafusos ou parafusos e roscas especiais para plástico. ASSENTO / ENCOSTO ESTOFAMENTO: Produzidos em espuma injetada de poliuretano flexível de, no mínimo, 20mm de espessura e moldada sob pressão com densidade mínima de 50 kg m3 expandida em água, método este que elimina o uso de solventes tóxicos, garantindo assim maior qualidade e resistência. REVESTIMENTO TOTAL DO ASSENTO E ENCOSTO: Em couro sintético (vinil) ou em tecido 100% poliéster na cor a escolher. FIXAÇÃO ASSENTO / ENCOSTO: A fixação do assento e encosto deverá ser feita por parafusos e porcas garra insertas na estrutura em polipropileno. ESTRUTURA: Base fixa quatro pés ou trapezoidal contínua e solidária na fixação do assento e encosto, formada por 2 tubos de aço de	151069	UNIDADE	150	600	600

	formato oblongo ou redondo, espessura mínima de 1,5mm, unidos entre si por uma estrutura produzida com tubos de aço oval ou redondo, com espessura mínima de 1,5mm, soldado em forma de “X” ou ligado por dois tubos paralelos abaixo do assento, servindo de apoio e fixação para o mesmo. Na parte inferior da estrutura deverá conter sapatas protetoras produzidas em polipropileno ou nylon reforçada em fibra de vidro e na parte superior deve ter 2 chapas de aço soldadas uma de um lado e outra do outro lado da estrutura e que sirva de apoio e fixação do encosto. Na parte terminal superior do tubo deve ter ponteiros plásticas de acabamento. ACABAMENTO: Todas peças metálicas usadas no processo de fabricação receberão tratamento antiferruginoso, e pintura eletrostática epóxi-pó. OBSERVAÇÕES: Todas as partes dos móveis, não poderão conter rebarbas; -Na composição dos móveis, serão admitidos materiais, características e funções similares às descritas acima; -Para as medidas especificadas (precisas), serão admitidas variações de até 5% para mais ou para menos; -Para as medidas aproximadas, serão admitidas variações de até 10% para mais ou para menos.					
22	CADEIRA GIRATÓRIA COM BRAÇOS E ENCOSTO REGULÁVEIS DIMENSÕES: Assento - Largura: 420mm; Profundidade da superfície do assento: 400mm; Encosto - Largura: 400mm; Extensão vertical do encosto: 230mm. ASSENTO / ENCOSTO: Estrutura interna em aço ou polipropileno injetado de alta resistência, moldados anatomicamente dentro das normas de ergonomia de, no mínimo, 10mm de espessura para assento e 7mm de espessura mínima para encosto. A fixação do assento e encosto será feita através de porcas garra metálicas e parafusos. ASSENTO / ENCOSTO ESTOFAMENTO: Produzidos em espuma injetada de poliuretano flexível de, no mínimo, 40mm de espessura, moldada sob pressão com densidade mínima de 50 kg m3 e expandida em água, método este que elimina o uso de solventes tóxicos, garantindo assim maior qualidade e resistência. SOB ASSENTO E CONTRA ENCOSTO: Capa protetora em polipropileno injetado com borda protetora fundida no próprio material, determinando o acabamento e proteção das bordas do assento. CONTRA ENCOSTO: Com capa protetora em polipropileno injetado com borda protetora fundida no próprio material, determinando o acabamento e proteção das bordas do encosto. REVESTIMENTO: Em couro sintético (vinil) ou tecido 100% poliéster e na cor a escolher. MECANISMOS DE REGULAGENS: A cadeira deverá conter as seguintes funções: Regulagem de altura do assento através de pistão a gás. Regulagem de inclinação do encosto com travamento em, no mínimo, 03 posições e mecanismo de livre flutuação do encosto. Admitem-se características similares. Regulagem de altura do encosto feito por sistema de pressão, através de botão localizado no centro da estrutura de fixação, permitindo regulagem com a pessoa sentada em, no mínimo, 03 posições. PATA: 05 hastes em nylon <i>reforçadas com fibra de vidro</i> ou aço com, no mínimo, 1,9mm de espessura, fixados ao tubo central através de soldas com perfis de proteção em polipropileno ou ABS, possuindo cinco rodízios de duplo giro injetados em nylon com reforço em poliuretano para uso em piso frio, proporcionando maior resistência à abrasão. ESTRUTURA DO ENCOSTO: Suporte de ligação deverá ser em tubo de aço de seção oval, com espessura da parede de aproximadamente 2mm, curvado e reforçado com alma interna de aço maciço na região de dobra e soldado, em sua parte superior, à uma chapa de aço estampado que deverá suportar o sistema de fixação do encosto através de dois coxins flexíveis de borracha vulcanizada com reforço de dobradiças de aço estampado. Ou com haste do encosto em tubo de aço industrial oval de aproximadamente 18 x 43mm espessura mínima de 1,5mm, encaixado em um tubo de aproximadamente 25 x 50mm, espessura mínima de 1,5mm, que ligará o assento ao encosto por meio de uma chapa de aço com 2mm de espessura e dobrada em forma de dobradiça travada ao tubo por meio de um pino metálico. Na parte interna da dobradiça deverá conter uma borracha flexível para absorver o impacto da inclinação do encosto, protegido por capa de poliestireno ou polipropileno de alto impacto encaixada no pino metálico. Na parte superior do tubo 25 x 50 mm deverá ter uma ponteira de proteção em nylon entre os tubos para evitar desgaste deles. O tubo 25 x 50mm deverá ser soldado à uma chapa de aço dobrada em forma de	151069	UNIDADE	60	100	200

	“C” e travada ao suporte do assento por meio de pinos metálicos. Na chapa de ligação deverá ter 06 chapas mola zincadas e uma mola de pressão em forma de dobradiça que servirão para sustentar e travar o mecanismo de regulagem do encosto, fixadas pelos pinos de travamento e tencionado por uma borracha de alta resistência. Na parte central do tubo 25 x 50mm deverá ter um mecanismo de regulagem de altura do encosto acionado por um botão de pressão. BRAÇOS REGULÁVEIS: Altura - Regulagem vertical em, no mínimo, 03 posições, através de pressão manual de fácil manuseio, feitos através de botão localizado no centro da estrutura ou pelo sistema de cremalheira. Características mínimas: Medidas mínimas dos apoios de braços: Comprimento: 210mm; Largura: 50mm. ACABAMENTO: Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação receberão tratamento antiferruginoso e pintura eletrostática epóxi-pó. OBSERVAÇÕES: Todas as partes dos móveis, não poderão conter rebarbas; -Na composição dos móveis, serão admitidos materiais, características e funções similares às descritas acima; -Para as medidas especificadas (precisas), serão admitidas variações de até 5% para mais ou para menos; -Para as medidas aproximadas, serão admitidas variações de até 10% para mais ou para menos.					
23	CADEIRA, GIRATÓRIA, SEM BRAÇOS E COM REGULAGENS DE ENCOSTO DIMENSÕES: Assento: Largura: 420mm; Profundidade da superfície do assento: 400mm; Encosto: Largura: 400mm; Extensão vertical do encosto: 230mm. ASSENTO / ENCOSTO: Estrutura interna em aço ou polipropileno injetado de alta resistência, moldados anatomicamente dentro das normas de ergonomia de, no mínimo, 10mm de espessura para assento e 7mm de espessura mínima para encosto. A fixação do assento e encosto será feita através de porcas garra metálicas e parafusos. ASSENTO / ENCOSTO ESTOFAMENTO: PRODUZIDOS em espuma injetada de poliuretano flexível de, no mínimo, 40mm de espessura, moldada sob pressão com densidade mínima de 50kg m3 e expandida em água, método este que elimina o uso de solventes tóxicos, garantindo assim maior qualidade e resistência. SOB-ASSENTO E CONTRA ENCOSTO: Sob-assento em capa protetora em polipropileno injetado, com borda protetora fundida no próprio material, determinando o acabamento e proteção das bordas do assento. CONTRA ENCOSTO: Com capa protetora em polipropileno injetado e com borda protetora fundida no próprio material, determinando o acabamento e proteção das bordas do encosto. Revestimento: Em couro sintético (vinil) ou tecido 100% poliéster e na cor a escolher. MECANISMOS DE REGULAGENS: A cadeira deverá conter as seguintes funções: Regulagem de altura do assento através de pistão a gás. Regulagem de inclinação do encosto com travamento em, no mínimo, 03 posições e mecanismo de livre flutuação do encosto. Admitem-se características similares. Regulagem de altura do encosto feito por sistema de pressão através de botão localizado no centro da estrutura de fixação, permitindo regulagem com a pessoa sentada em, no mínimo, 03 posições. PATA: 05 hastes em nylon reforçadas com fibra de vidro ou aço com, no mínimo, 1,9mm de espessura, fixados ao tubo central através de soldas com perfis de proteção em polipropileno ou ABS, possuindo cinco rodízios de duplo giro injetados em nylon com reforço em poliuretano para uso em piso frio, proporcionando maior resistência à abrasão. ESTRUTURA DO ENCOSTO: Suporte de ligação deverá ser em tubo de aço de seção oval, com espessura da parede de aproximadamente 2mm, curvado e reforçado, com alma interna de aço maciço na região de dobra e soldado, em sua parte superior, à uma chapa de aço estampado que deverá suportar o sistema de fixação do encosto através de dois coxins flexíveis de borracha vulcanizada e com reforço de dobradiças de aço estampado. Ou com haste do encosto em tubo de aço industrial oval de aproximadamente 18 x 43mm, espessura mínima de 1,5mm, encaixado em um tubo de aproximadamente 25x50mm, espessura mínima de 1,5mm, que ligará o assento ao encosto por meio de uma chapa de aço com 2mm de espessura e dobrada em forma de dobradiça travada ao tubo por meio de um pino metálico. Na parte interna da dobradiça deverá conter uma borracha flexível para absorver o impacto da inclinação do encosto, protegido por capa de polietileno ou polipropileno de alto impacto e encaixada no pino	151069	UNIDADE	20	50	100

	metálico. Na parte superior do tubo 25 x 50 mm, deverá ter uma ponteira de proteção em nylon entre os tubos para evitar desgaste deles. O tubo 25 x 50mm deverá ser soldado à uma chapa de aço dobrada em forma de “C” travada ao suporte do assento por meio de pinos metálicos. Na chapa de ligação deverá ter 06 chapas mola zincadas e uma mola de pressão em forma de dobradiça que serve para sustentar e travar o mecanismo de regulagem do encosto, fixados pelos pinos de travamento e tencionados por uma borracha de alta resistência. Na parte central do tubo 25x50mm deverá ter um mecanismo de regulagem de altura do encosto acionado por um botão de pressão. ACABAMENTO: Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação receberão tratamento antiferruginoso e pintura eletrostática epóxi-pó. OBSERVAÇÕES: Todas as partes dos móveis, não poderão conter rebarbas; -Na composição dos móveis, serão admitidos materiais, características e funções similares às descritas acima; -Para as medidas especificadas (precisas), serão admitidas variações de até 5% para mais ou para menos; -Para as medidas aproximadas, serão admitidas variações de até 10% para mais ou para menos.					
49	POLTRONA, FIXA, ESPALDAR MÉDIO, COM PRANCHETA ESCAMOTEÁVEL DIMENSÕES: Assento - Largura: 470mm; Profundidade da superfície do assento: 450mm; Encosto - Largura: 450mm; Extensão vertical do encosto: 450mm. ASSENTO / ENCOSTO PARA CONCHA ÚNICA OU BIPARTIDA: Estrutura do assento e encosto em concha única, monobloco, em resina de poliéster reforçada por fibra de vidro, termo formada a 150º C, com 140 Kg/cm2 de pressão interna, com bordas protegidas por perfil de PVC fixado quente e sem a utilização de grampos. Assento com almofada em espuma de poliuretano, injetada, moldada anatomicamente, com borda frontal arredondada e escavações centrais para acomodação das tuberosidades isquiáticas. Encosto com almofada em espuma de poliuretano injetada, moldada anatomicamente, com curvatura côncava no sentido horizontal e convexa no sentido vertical na região renal ou estrutura do assento e encosto bipartidos, moldados anatomicamente, dentro das normas ergonômicas, em polipropileno injetado de alta resistência de, no mínimo, 10mm tanto para o assento quanto para o encosto, revestida em espuma injetada de poliuretano flexível de, no mínimo, 40 mm de espessura para o assento e 30mm para o encosto. A fixação do assento na base da poltrona se fará através de “rebites tubo ferro zincado” e cravados em ambos os lados do compensado para receber parafusos. A união entre o assento e o encosto se fará por meio de uma mola lâmina de aço temperada, dobrada, curvada e afixada através de parafusos. Características mínimas: BASE: Base fixa com 04 pés, produzida em estrutura de aço curvado ABNT 1008/1020 com diâmetro mínimo de 15mm e espessura mínima de 1,5mm, equipada com deslizadores em poliamida (PA), com eixos articulados, fabricado em aço trefilado ABNT 1008/1020 zincado ou composta por dois tubos de aço de formato oblongo 16x30mm, com espessura mínima de 1,5mm, dobrados em formato trapezoidal para formar base e braços, unidos por solda à uma estrutura produzida com dois tubos de aço 7/8”, espessura mínima 1,5mm, dobrados e soldados abaixo do assento para dar suporte ao mesmo. Receberão quatro sapatas protetoras produzidas em polipropileno e fixadas na base. PRANCHETA: Escamoteável, confeccionada em ABS texturizado, estrutura em MDF ou MDP, dimensões mínimas 300mm de comprimento e 180mm de largura. FIXAÇÕES: Todas as fixações deverão ser através de parafusos e porcas garra insertas na madeira. ACABAMENTO: Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação devem receber tratamento antiferruginoso e pintura eletrostática epóxi pó. OBSERVAÇÕES: Todas as partes dos móveis, não poderão conter rebarbas; -Na composição dos móveis, serão admitidos materiais, características e funções similares às descritas acima; -Para as medidas especificadas (precisas), serão admitidas variações de até 5% para mais ou para menos; -Para as medidas aproximadas, serão admitidas variações de até 10% para mais ou para menos.	266092	UNIDADE	200	0	200
50	POLTRONA, GIRATÓRIA (ENCOSTO EM TELA), ESPALDAR MÉDIO, COM BRAÇOS E ENCOSTO REGULÁVEIS	238791	UNIDADE	30	0	30

	DIMENSÕES: Assento - Largura: 450mm; Profundidade da superfície do assento: 450mm; Encosto - Largura: 450mm; Extensão vertical do encosto: 480mm. ENCOSTO: Estrutura projetada anatomicamente dentro das normas de ergonomia, injetada em poliamida 6, com reforço em fibra de vidro, integrada ao suporte de fixação no mecanismo em formato de “L”, injetado em poliamida 6 com reforço de fibra de vidro ou em tubo de aço 22,2mm com, no mínimo, 1,9mm de espessura e com mecanismo de regulagem de altura. Apoio lombar em espuma de poliuretano, revestido em tela dublada ou injetado em polipropileno ou poliuretano. Revestimento em tela flexível dublada de alta resistência ou tela composta de fios de poliéster. ASSENTO: Moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia, composto alma injetada em madeira compensada ou polipropileno com espessura mínima de 12mm e com quatro insertos metálicos com rosca M6 para fixação do assento. Estofado na parte superior em espuma injetada de poliuretano com espessura mínima de 40mm, com densidade entre 50 a 60 kg/m3 e revestido em tecido poliéster ou couro ecológico. Contra assento injetado em polipropileno. BASE GIRATÓRIA: Composta por 5 hastes, injetadas em nylon com fibra de vidro, 5 rodízios de duplo giro de, no mínimo, (Ø50mm) injetados em poliamida 6 e com reforço em poliuretano para piso frio com suporte em polipropileno. Coluna em tubo Ø 50mm e pistão a gás com curso mínimo de 100mm. Mecanismo para regulagem de altura do assento e mecanismo sincronizado de assento/encosto na proporção (2:1) com pelo menos quatro pontos de parada. Admitem-se características similares. BRAÇO: Com regulagens de largura e altura. Estrutura em forma de barra em aço, com duas haste em tubo de, no mínimo, 40mm diâmetro e espessura de 1,5mm ou em formato de “L”, injetadas em Poliamida 6 e com reforço de fibra de vidro, responsável pela regulagem da largura. Deverá receber nas extremidades da haste em “L” uma haste regulável em formato de “T” e injetada em Poliamida 6 com fibra de vidro. Regulagem de altura num curso mínimo 70mm, com acionamento através de botão ou cremalheira e de largura num curso mínimo de 40mm, através de alavanca. Apoio de braço produzido em elastômero termoplástico, polipropileno ou poliuretano, medindo no mínimo 75 x 210 x 10mm (L x P x H), alma do apoio produzida em Polipropileno ou aço. ACABAMENTO: Todas peças metálicas usadas no processo de fabricação receberão tratamento antiferruginoso e pintura eletrostática epóxi-pó. OBSERVAÇÕES: Todas as partes dos móveis, não poderão conter rebarbas; -Na composição dos móveis, serão admitidos materiais, características e funções similares às descritas acima; -Para as medidas especificadas (precisas), serão admitidas variações de até 5% para mais ou para menos; -Para as medidas aproximadas, serão admitidas variações de até 10% para mais ou para menos.					
51	POLTRONA, GIRATÓRIA, ESPALDAR ALTO, COM BRAÇOS E ENCOSTOS REGULÁVEIS DIMENSÕES: Assento - Largura: 470mm; Profundidade da superfície do assento: 470mm; Encosto - Largura: 470mm; Extensão vertical do encosto: 580mm. ASSENTO / ENCOSTO: Estrutura interna em polipropileno injetado de alta resistência, moldado anatomicamente, dentro das normas de ergonomia com, no mínimo, 10mm de espessura ou estrutura em resina de poliéster com bordas moldadas no próprio material. A fixação do assento e encosto será feita através de porcas garra metálicas e parafusos. ASSENTO / ENCOSTO ESTOFAMENTO: Produzidos em espuma injetada de poliuretano flexível de, no mínimo, 55mm de espessura para assento e 40mm para encosto, moldada sob pressão com densidade mínima de 50kg m3 e expandida em água, método este que elimina o uso de solventes tóxicos e garantindo assim maior qualidade e resistência. SOB ASSENTO E CONTRA ENCOSTO: Quando a estrutura interna for em polipropileno: Contra encosto e sob assento com capa protetora em polipropileno injetado com borda protetora fundida no próprio material, determinando o acabamento e proteção das bordas do encosto e assento. REVESTIMENTO: Em couro sintético (vinil) ou tecido 100% poliéster na cor a escolher. MECANISMOS DE REGULAGENS: A poltrona deverá conter as seguintes funções: Regulagem de altura do assento através de pistão a gás. Regulagem de inclinação do encosto com travamento em, no mínimo, 03 posições e mecanismo de livre flutuação do encosto.	238791	UNIDADE	25	0	250

	Admitem-se características similares. Regulagem de altura do encosto feita por sistema de pressão através de botão ou cremalheira, permitindo regulagem com a pessoa sentada em, no mínimo, 03 posições. Regulagem de inclinação do assento e encosto independentes ou regulagem do encosto sincronizada (2:1) com travamento de encosto/assento em, no mínimo, 03 posições, ou sincronizada com travamento em qualquer posição. FIXAÇÃO DO ASSENTO AO ENCOSTO: braço de união da base ao encosto em tubo de aço de, no mínimo, 2mm de espessura e tubos internos ou uma barra de aço maciça de reforço. Ou através de uma mola produzida em ferro chato com largura mínima 70mm e espessura mínima de 5mm. A mola deverá ser fixada à uma chapa de aço dobrada em forma de “C” e travada ao suporte do assento por meio de pinos metálicos. Na chapa de ligação deverá ter, no mínimo, 5 chapas mola zincadas e uma mola de pressão em forma de dobradiça que servirá para sustentar e travar o mecanismo de regulagem do encosto, fixadas pelos pinos de travamento e tencionadas por uma borracha de alta. PATA: 05 hastes em nylon <i>reforçadas com fibra de vidro ou aço</i> com, no mínimo, 1,9mm de espessura, fixadas ao tubo central através de soldas com perfis de proteção em polipropileno ou ABS, possuindo cinco rodízios de duplo giro injetados em nylon com reforço em poliuretano para uso em piso frio, proporcionando maior resistência à abrasão. BRAÇOS REGULÁVEIS: Altura - Regulagem vertical em, no mínimo, 03 posições, através de pressão manual de fácil manuseio, feitos através de botão localizado no centro da estrutura ou pelo sistema de cremalheira. Características mínimas - Medidas mínimas dos apoios de braços: Comprimento: 230mm; Largura: 70mm. ACABAMENTO: Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação receberão tratamento antiferruginoso e pintura eletrostática epóxi-pó. OBSERVAÇÕES: Todas as partes dos móveis, não poderão conter rebarbas; -Na composição dos móveis, serão admitidos materiais, características e funções similares às descritas acima; -Para as medidas especificadas (precisas), serão admitidas variações de até 5% para mais ou para menos; -Para as medidas aproximadas, serão admitidas variações de até 10% para mais ou para menos.					
52	POLTRONA, GIRATÓRIA, ESPALDAR MÉDIO, COM BRAÇOS E ENCOSTO REGULÁVEIS DIMENSÕES: Assento - Largura: 450mm; Profundidade da superfície do assento: 445mm; Encosto - Largura: 410mm; Extensão vertical do encosto: 430mm. ASSENTO / ENCOSTO: Estrutura interna em aço ou polipropileno injetado de alta resistência, moldados anatomicamente dentro das normas de ergonomia com, no mínimo, 12mm de espessura ou estrutura em resina de poliéster reforçada por fibra de vidro. A fixação do assento e encosto será feita através de porcas garra metálicas e parafusos. ASSENTO / ENCOSTO ESTOFAMENTO: Produzidos em espuma injetada de poliuretano flexível de, no mínimo, 40mm de espessura e moldada sob pressão com densidade mínima de 50 kg m3 e expandida em água, método este que elimina o uso de solventes tóxicos, garantindo assim maior qualidade e resistência. SOB ASSENTO E CONTRA ENCOSTO: Quando estrutura interna for em madeira ou polipropileno: Contra encosto e sob assento com capa protetora em polipropileno injetado com borda protetora fundida no próprio material, determinando o acabamento e proteção das bordas do encosto e assento com bordas protetoras no próprio material. REVESTIMENTO: Em couro sintético (vinil) ou tecido 100% poliéster na cor a escolher. MECANISMOS DE REGULAGENS: A poltrona deverá conter as seguintes funções: Regulagem de altura do assento através de pistão a gás; Regulagem de inclinação do encosto com travamento em, no mínimo, 03 posições e mecanismo de livre flutuação do encosto. Admitem-se características similares. Regulagem de altura do encosto feita por sistema de pressão através de botão ou cremalheira, permitindo regulagem com a pessoa sentada em, no mínimo, 03 posições. FIXAÇÃO DO ASSENTO AO ENCOSTO: Braço de união da base ao encosto em tubo de aço de, no mínimo, 2mm de espessura e tubos internos ou uma barra de aço maciça de reforço. Ou através de uma mola produzida em ferro chato com largura mínima de 70mm e espessura mínima de 5mm. A mola deverá ser fixada à uma chapa de aço dobrada em forma de “C” e travada ao suporte do assento por meio de pinos metálicos. Na	238791	UNIDADE	60	0	200

	chapa de ligação deverá ter, no mínimo, 5 chapas mola zincadas e uma mola de pressão em forma de dobradiça que servirá para sustentar e travar o mecanismo de regulagem do encosto, fixadas pelos pinos de travamento e tencionadas por uma borracha de alta resistência. PATA: 05 hastes em nylon reforçadas com fibra de vidro ou aço com, no mínimo, 1,9mm de espessura, fixadas ao tubo central através de soldas com perfis de proteção em polipropileno ou ABS, possuindo cinco rodízios de duplo giro injetados em nylon com reforço em poliuretano para uso em piso frio, proporcionando maior resistência à abrasão. BRAÇOS REGULÁVEIS: Altura - Regulagem vertical em, no mínimo, 03 posições, através de pressão manual de fácil manuseio e feitos através de botão localizado no centro da estrutura ou pelo sistema de cremalheira. Características mínimas: Medidas mínimas dos apoios de braços; Comprimento: 230mm; Largura: 70mm. ACABAMENTO: Todas peças metálicas usadas no processo de fabricação receberão tratamento antiferruginoso, e pintura eletrostática epóxi-pó. OBSERVAÇÕES: Todas as partes dos móveis, não poderão conter rebarbas; -Na composição dos móveis, serão admitidos materiais, características e funções similares às descritas acima; -Para as medidas especificadas (precisas), serão admitidas variações de até 5% para mais ou para menos; -Para as medidas aproximadas, serão admitidas variações de até 10% para mais ou para menos.					
53	POLTRONA, INDIVIDUAL, FIXA, ESPALDAR MÉDIO, COM BRAÇOS DIMENSÕES: Assento - Largura: 480mm; Profundidade da superfície do assento:440mm; Encosto - Largura: 430mm; Extensão vertical do encosto: 460mm. ASSENTO E ENCOSTO: Estrutura interna do assento e encosto, bipartida ou em concha única em polipropileno injetado de alta resistência, moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia com, no mínimo, 10mm de espessura ou em resina de poliéster reforçada. A fixação do assento e encosto será feita através de porcas garra metálicas e parafusos. A união do assento e do encosto da poltrona quando bipartida se fará através de lâmina de aço de, no mínimo, 5mm de espessura. ASSENTO / ENCOSTO ESTOFAMENTO: Produzidos em espuma injetada de poliuretano, flexível de, no mínimo, 55mm de espessura para assento e 45mm para encosto, moldada sob pressão com densidade mínima de 50 kg m3 e expandida em água, método este que elimina o uso de solventes tóxicos, garantindo assim maior qualidade e resistência. SOB ASSENTO E CONTRA ENCOSTO: Quando a estrutura interna for em ou polipropileno: Contra encosto e sob assento com capa protetora em polipropileno injetado com borda protetora fundida no próprio material, determinando o acabamento e proteção das bordas do encosto e assento. BASE: Deverá ser fixa em forma de trapézio, produzida com tubo de aço industrial redondo, com diâmetro de 25,4mm, com espessura mínima de 1,5mm, dobrado pneumaticamente ou em forma de "C", formada por um único tubo de aço com paredes medindo no mínimo 1,9 de espessura e com deslizadores de nylon arrebitados ou encaixados na parte inferior da base da poltrona. FIXAÇÃO: A união entre o assento e o encosto se fará por meio de uma lâmina de aço de, no mínimo, 70mm de largura e 5mm de espessura, quando a estrutura do assento e encosto for bipartida. SUPORTE DO ASSENTO: Em chapas independentes de aço de, no mínimo, 0,75mm, dobrada em forma de haste de 210 x 30mm, distanciadas entre si em 170mm e soldadas numa base da mesma chapa dobrada em forma de "C". Todas as peças deverão ser unidas por meio de solda mig. O centro da base deverá medir, no mínimo, 30mm de altura e 50mm de largura por 300mm de comprimento mínimo que receberá através de parafusos, a base. BRAÇOS: Em forma de "T", confeccionado em tubo de aço industrial oval ou redondo com, no mínimo, 1,5mm de espessura, com apoia braços injetados em poliuretano de pele integral Skin, possuindo excepcional durabilidade e resistência, contendo alma de aço (ferro chato) parafusado sobre chapa de aço de, no mínimo, 2mm de espessura, soldada sobre o tubo oval, redondo ou trapezoidal e vazado com estrutura interna formada por uma barra maciça de aço totalmente revestida em espuma integral de poliuretano. A fixação dos braços deverá ser sempre na estrutura de fixação do assento (parte metálica) e nunca diretamente na estrutura do assento (madeira compensada, polipropileno injetado ou resina de poliéster reforçada com fibra de vidro).	238791	UNIDADE	30	0	50

	Medidas mínimas do apoio de braços em “T”: Comprimento: 230; Largura: 60mm; Espessura: 25mm. ACABAMENTO: Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação receberão tratamento antiferruginoso e pintura eletrostática epóxi-pó. OBSERVAÇÕES: Todas as partes dos móveis, não poderão conter rebarbas; -Na composição dos móveis, serão admitidos materiais, características e funções similares às descritas acima; - Para as medidas especificadas (precisas), serão admitidas variações de até 5% para mais ou para menos; -Para as medidas aproximadas, serão admitidas variações de até 10% para mais ou para menos.					
54	POLTRONA, INDIVIDUAL, FIXA, ESPALDAR MÉDIO, SEM BRAÇOS DIMENSÕES: Assento - Largura: 480mm; Profundidade da superfície do assento:440mm; Encosto – Largura: 430mm; Extensão vertical do encosto: 460mm. ASSENTO E ENCOSTO: Estrutura interna do assento e encosto, bipartida ou em concha única em polipropileno injetado de alta resistência, moldados anatomicamente dentro das normas de ergonomia com, no mínimo, 12mm de espessura ou em resina de poliéster reforçada por fibra de vidro com bordas protegidas pelo próprio material. A fixação do assento e encosto será feita através de porcas garra metálicas e parafusos. A união do assento e do encosto da poltrona quando bipartida se fará através de lâmina de aço de, no mínimo, 5mm de espessura. ASSENTO / ENCOSTO ESTOFAMENTO: Produzidos em espuma injetada de poliuretano flexível de, no mínimo, 55mm de espessura para assento e 45mm para encosto, moldada sob pressão com densidade mínima de 50 kg m3 e expandida em água, método este que elimina o uso de solventes tóxicos, garantindo assim maior qualidade e resistência. SOB ASSENTO E CONTRA ENCOSTO: Quando estrutura interna for em polipropileno: Contra encosto e sob assento com capa protetora em polipropileno injetado com borda protetora fundida no próprio material, determinando o acabamento e proteção das bordas do encosto e assento. BASE: Deverá ser fixa em forma de trapézio, produzida com tubo de aço industrial redondo com diâmetro de 25mm, com espessura mínima de 1,5mm, dobrado pneumaticamente ou em forma de “C”, formada por um único tubo de aço com paredes medindo, no mínimo, 1,9 de espessura e com deslizadores de nylon arrebitados ou encaixados na parte inferior da base da poltrona. FIXAÇÃO: A união entre o assento e o encosto se fará por meio de uma lâmina de aço de, no mínimo, 70mm de largura e 5 mm de espessura quando a estrutura do assento e encosto for bipartida. SUPORTE DO ASSENTO: Em chapas independentes de aço de, no mínimo, 0,75mm, dobradas em forma de haste de 210 x 30mm, distanciadas entre si em 170mm e soldadas numa base da mesma chapa dobrada em forma de “C”. Todas as peças deverão ser unidas por meio de solda mig. O centro da base deverá medir, no mínimo, 30mm de altura e 50mm de largura por 300mm de comprimento mínimo e receberá através de parafusos a base. ACABAMENTO: Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação receberão tratamento antiferruginoso, e pintura eletrostática epóxi-pó. OBSERVAÇÕES: Todas as partes dos móveis, não poderão conter rebarbas; -Na composição dos móveis, serão admitidos materiais, características e funções similares às descritas acima; -Para as medidas especificadas (precisas), serão admitidas variações de até 5% para mais ou para menos; -Para as medidas aproximadas, serão admitidas variações de até 10% para mais ou para menos.	238791	UNIDADE	100	0	200
56	POLTRONA, LONGARINA, 03 LUGARES, COM BRAÇOS INDIVIDUAIS DIMENSÕES: Assento - Largura: 450mm; Profundidade da superfície do assento: 450mm; Encosto - Largura: 450mm; Extensão vertical mínima do encosto: 250mm. ASSENTO/ENCOSTO: Estrutura interna em polipropileno injetado de alta resistência, moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia de, no mínimo, 10 mm de espessura para assento e 7mm de espessura mínima para encosto. A fixação do assento e encosto será feita através de porcas garra metálicas e parafusos. ASSENTO / ENCOSTO ESTOFAMENTO: Produzidos em espuma injetada de poliuretano flexível de, no mínimo, 40mm de espessura para assento e 25mm de espessura mínima para encosto, moldada sob pressão com densidade mínima de 50 kg m3 e expandida em água, método este que elimina o uso de	150133	UNIDADE	30	50	80

	solventes tóxicos, garantindo assim maior qualidade e resistência. REVESTIMENTO: Revestimento em couro sintético (vinil) ou tecido 100% poliéster total para encosto. Braços em forma de Trapézio. Estrutura em forma de “U”, em tubo de aço redondo ou oval de, no mínimo, 1,5mm de espessura com apoia braços em poliuretano ou polipropileno injetado. ESTRUTURA: Composta por travessa horizontal produzida em tubo de aço redondo com, no mínimo, 50mm de diâmetro e 2mm de espessura. Em cada extremidade da travessa horizontal é soldada uma chapa para fixação da tampa de acabamento lateral e dois pés curvos produzidos em tubo de aço com diâmetro mínimo de 25mm e espessura mínima de 2mm. Sobre a travessa horizontal são soldadas chapas dobradas em forma de “U” para receber suporte de fixação do assento, podendo também ser constituída por tubos de aço de seção ovalada ou tubo de aço 80 x 40mm, ambos com a parede do tubo medindo, no mínimo, 2,0mm de espessura com tubos verticais e assentos fixados aos tubos horizontais por meio de braçadeiras de aço e com as interseções das extremidades protegidas por capa de polipropileno ou ABS, sendo que na base do tubo vertical deve conter pés de aço ou alumínio fundido protegidos por capas de polipropileno ou ABS. Longarinas dotadas de deslizadores em náilon, polipropileno ou ABS. ACABAMENTO: Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação receberão tratamento antiferruginoso, e pintura eletrostática epóxi-pó. OBSERVAÇÕES: Todas as partes dos móveis, não poderão conter rebarbas; -Na composição dos móveis, serão admitidos materiais, características e funções similares às descritas acima; - Para as medidas especificadas (precisas), serão admitidas variações de até 5% para mais ou para menos; -Para as medidas aproximadas, serão admitidas variações de até 10% para mais ou para menos.				
--	--	--	--	--	--

GRUPO 06: POLTRONAS E SOFÁS						
ITEM	DESCRIÇÃO/ ESPECIFICAÇÃO	IDENTIFICAÇÃO CATMAT	UNIDADE DE MEDIDA	QUANTIDADE UNIVERSIDADE FEDERAL DE CATALÃO: UASG: 15667	QUANTIDADE UNIVERSIDADE FEDERAL DE JATAÍ: 156678	QUANTIDADE UNIVERSIDADE FEDERAL DE GOIÁS - GOIÂNIA UASG: 153052
55	POLTRONA, INDIVIDUAL, PARA ESPERA, COM BRAÇOS, ASSENTO E ENCOSTO EM ESPUMA INJETADA REVESTIDA EM COURO SINTÉTICO OU TECIDO 100% POLIÉSTER DIMENSÕES APROXIMADAS: Assento - Largura: 480mm; Profundidade da superfície do assento: 450mm; Encosto - Largura: 470mm; Extensão vertical do encosto: 450mm. ASSENTO / ENCOSTO: Moldados anatomicamente, dentro das normas de ergonomia, fabricados em madeira compensada ou polipropileno injetado com, no mínimo, de 10mm. A fixação do assento e encosto deverá ser feita por parafusos e porcas garra insertas na madeira ou na estrutura em polipropileno. O assento e o encosto são interligados por meio de um perfil de ferro chato, trefilado ou por meio de uma mola produzida em chapa de aço de, no mínimo, 70mm de largura por 3,5mm de espessura, dobrada e curvada pneumáticamente em forma de “C” e fixada através de parafusos e porcas de cravar insertas na madeira, ou estrutura em uma única peça. ASSENTO / ENCOSTO (ESTOFAMENTO): Produzidos em espuma injetada de poliuretano de, no mínimo, 40mm de espessura para o assento e 35mm para o encosto, moldada sob pressão com densidade entre 50 a 62 kg m3 e expandida em água, método este que elimina o uso de solventes tóxicos, garantindo assim maior qualidade e resistência. REVESTIMENTO DAS ALMOFADAS: Revestimento em couro sintético (vinil) ou tecido 100% poliéster na cor a escolher. BRAÇOS: Braços em aço curvado e totalmente revestidos por espuma de poliuretano injetado ou polipropileno, com base em aço tubular de parede mínima de 1,5 de espessura e dotados de sapatas reguladoras em nylon. Ou constituído por duas estruturas laterais em madeira aglomerada de 25mm de espessura, recoberta por espuma de poliuretano injetado, com revestimento em tecido 100% poliéster ou couro sintético (vinil)	238791	UNIDADE	40	0	30

	e dotados de sapatas reguladoras de nível. ESTRUTURAS LATERAIS: Deverão ser ligadas entre si através de 01 tubo retangular 30 x 70mm, com espessura de 1,5mm ou através de 2 tubos retangulares 40 x 20mm, no qual é soldado ou parafusado em suas extremidades, uma chapa de aço com formato que possibilite a fixação de, no mínimo, 3 parafusos em cada extremidade, a ser fixado em porcas garra insertas na madeira, medindo 620mm de altura e 55mm de espessura, sendo a largura inferior de 450mm e superior de 300mm, com painel frontal em madeira aglomerada de 18mm de espessura e revestida no mesmo acabamento da poltrona. ACABAMENTO: Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação receberão tratamento antiferruginoso e pintura eletrostática epóxi-pó. OBSERVAÇÕES: Todas as partes dos móveis, não poderão conter rebarbas; -Na composição dos móveis, serão admitidos materiais, características e funções similares às descritas acima; -Para as medidas especificadas (precisas), serão admitidas variações de até 5% para mais ou para menos; -Para as medidas aproximadas, serão admitidas variações de até 10% para mais ou para menos.					
57	SOFÁ, 02 LUGARES, COM BRAÇOS, ASSENTO E ENCOSTO EM ESPUMA INJETADA, REVESTIDA EM COURO SINTÉTICO OU TECIDO 100% POLIÉSTER DIMENSÕES APROXIMADAS: Assento - Largura: 950mm; Profundidade da superfície do assento: 450mm; Encosto - Largura: 950mm; Extensão vertical do encosto: 450mm Largura total mínima de braço a braço: 1070mm. ASSENTO / ENCOSTO: Moldados anatomicamente, dentro das normas de ergonomia, fabricados em madeira compensada ou polipropileno injetado com, no mínimo, de 10mm. A fixação do assento e encosto deverá ser feita por parafusos e porcas garra insertas na madeira ou na estrutura em polipropileno. O assento e o encosto são interligados por meio de um perfil de ferro chato trefilado ou por meio de uma mola produzida em chapa de aço de, no mínimo, 70mm de largura por 3,5mm de espessura, dobrada e curvada pneumaticamente em forma de "C" e fixada através de parafusos e porcas de cravar insertas na madeira, ou estrutura em uma única peça. ASSENTO / ENCOSTO (ESTOFAMENTO): Produzidos em espuma injetada de poliuretano de, no mínimo, 40 mm de espessura para o assento e 30mm para o encosto, moldada sob pressão com densidade entre 50 a 62 kg m3 e expandida em água, método este que elimina o uso de solventes tóxicos, garantindo assim maior qualidade e resistência. BRAÇOS: Braços em aço curvado e totalmente revestidos por espuma de poliuretano injetado ou polipropileno com base em aço tubular de parede mínima de 1,5 de espessura e dotada de sapatas reguladoras em nylon. Ou constituído por duas estruturas laterais em madeira aglomerada de 25mm de espessura, recoberta por espuma de poliuretano injetado com revestimento em tecido 100% poliéster ou couro sintético (vinil) e dotadas de sapatas reguladoras de nível. Estruturas laterais: São ligadas entre si através de 01 tubo retangular 30 x 70mm, com espessura de 1,5mm ou através de 2 tubos retangulares 40 x 20mm, no qual é soldado ou parafusado em suas extremidades uma chapa de aço com formato que possibilite a fixação de, no mínimo, 3 parafusos em cada extremidade, a ser fixado em porcas insertas na madeira, medindo 620mm de altura e 50mm de espessura, sendo a largura inferior de 450mm e a superior de 300mm e com painel frontal em madeira aglomerada de 18mm de espessura revestida no mesmo acabamento da poltrona. REVESTIMENTO DAS ALMOFADAS: Revestimento em couro sintético (vinil) ou tecido 100% poliéster na cor a escolher. ACABAMENTO: Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação receberão tratamento antiferruginoso e pintura eletrostática epóxi-pó. OBSERVAÇÕES: Todas as partes dos móveis, não poderão conter rebarbas; -Na composição dos móveis, serão admitidos materiais, características e funções similares às descritas acima; -Para as medidas especificadas (precisas), serão admitidas variações de até 5% para mais ou para menos; -Para as medidas aproximadas, serão admitidas variações de até 10% para mais ou para menos.	458663	UNIDADE	15	05	15
58	SOFÁ, 03 LUGARES, COM BRAÇOS, ASSENTO E ENCOSTO EM ESPUMA INJETADA, REVESTIDA EM COURO SINTÉTICO OU TECIDO 100% POLIÉSTER	231512	UNIDADE	30	05	30

	DIMENSÕES APROXIMADAS: Assento - Largura: 1500mm; Profundidade da superfície do assento: 450mm; Encosto - Largura: 1500mm; Extensão vertical do encosto: 450mm Largura total mínima de braço a braço: 1620mm. ASSENTO / ENCOSTO: Moldados anatomicamente, dentro das normas de ergonomia, fabricados em madeira compensada ou polipropileno injetado com, no mínimo, de 10mm. A fixação do assento e encosto deverá ser feita por parafusos e porcas garra inseridas na madeira ou na estrutura em polipropileno. O assento e o encosto são interligados por meio de um perfil de ferro chato, trefilado por meio de uma mola produzida em chapa de aço de, no mínimo, 70mm de largura por 3,5mm de espessura, dobrada e curvada pneumáticamente em forma de “C” e fixada através de parafusos e porcas de cravar inseridas na madeira, ou estrutura em uma única peça. ASSENTO / ENCOSTO (ESTOFAMENTO): Produzidos em espuma injetada de poliuretano de, no mínimo, 40 mm de espessura para o assento e 35mm para o encosto, moldada sob pressão com densidade mínima de 50 kg m3 e expandida em água, método este que elimina o uso de solventes tóxicos, garantindo assim maior qualidade e resistência. REVESTIMENTO DAS ALMOFADAS: Revestimento em couro sintético (vinil) ou tecido 100% poliéster na cor a escolher. BRAÇOS: Constituído por duas estruturas laterais em madeira aglomerada de 25mm de espessura, recoberta por espuma de poliuretano injetado com revestimento em tecido 100% poliéster ou couro sintético (vinil) e dotados de sapatas reguladoras de nível. Estruturas laterais: São ligadas entre si através de 01 tubo retangular 30 x 70mm, com espessura de 1,5mm ou através de 2 tubos retangulares 40 x 20mm, no qual é soldado ou parafusado em suas extremidades uma chapa de aço com formato que possibilite a fixação de, no mínimo, 3 parafusos em cada extremidade, a ser fixado em porcas garra inseridas na madeira, medindo 620mm de altura e 55mm de espessura, sendo a largura inferior de 450mm e a superior de 300mm, com painel frontal em madeira aglomerada de 18mm de espessura, revestido no mesmo acabamento da poltrona ou braços em aço curvados e totalmente revestidos por espuma de poliuretano injetado ou polipropileno, com base em aço tubular de parede mínima de 1,5 de espessura e dotados de sapatas reguladoras em nylon. ACABAMENTO: Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação receberão tratamento antiferruginoso e pintura eletrostática epóxi-pó. OBSERVAÇÕES: Todas as partes dos móveis, não poderão conter rebarbas; -Na composição dos móveis, serão admitidos materiais, características e funções similares às descritas acima; -Para as medidas especificadas (precisas), serão admitidas variações de até 5% para mais ou para menos; -Para as medidas aproximadas, serão admitidas variações de até 10% para mais ou para menos.				
--	--	--	--	--	--

GRUPO 07: MÓVEIS DE AÇO: ARMÁRIOS E ESTANTES						
ITEM	DESCRIÇÃO/ ESPECIFICAÇÃO	IDENTIFICAÇÃO CATMAT	UNIDADE DE MEDIDA	QUANTIDADE UNIVERSIDADE FEDERAL DE CATALÃO: UASG: 15667	QUANTIDADE UNIVERSIDADE FEDERAL DE JATAÍ: 156678	QUANTIDADE UNIVERSIDADE FEDERAL DE GOIÁS - GOIÂNIA UASG: 153052
01	ARMÁRIO, 02 PORTAS DE GIRO, CHAVES, 04 PRATELEIRAS REGULÁVEIS Armário com duas portas de giro, chaves e 04 prateleiras reguláveis, sendo base, portas, fundo, retaguarda, prateleiras e laterais confeccionadas em chapa de aço de, no mínimo, 1mm de espessura. Sistema de fechamento tipo Cremona. DIMENSÕES APROXIMADAS: Largura: 900mm, Variação de 5%; Profundidade: 450mm, Variação de 5%; Altura: 1900mm, Variação de 5%. OBSERVAÇÕES: ACABAMENTO: Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação deverão receber tratamento desengraxante à quente, por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó (espessura mínima 70 micras) com polimerização em estufa na temperatura de	458064	UNIDADE	10	40	100

	aproximadamente 210º C. Todas as partes dos móveis não poderão conter rebarbas; Nas medidas aproximadas dos componentes, serão admitidas variações de até 5% para mais ou para menos; Nas demais medidas dos componentes, serão admitidas variações de até 5% para menos e livre para mais.					
14	ARMÁRIO, MULTIUSO, 06 PORTAS Armário Multiuso com 06 portas, com dispositivo para colocação de cadeado ou fechadura, confeccionado em aço, tendo prateleira, lateral e fundo, no mínimo, 0,60 mm espessura e porta, no mínimo, 0,90mm de espessura. DIMENSÕES APROXIMADAS: Largura: 900mm - Variação de 5%; Profundidade: 450mm - Variação de 5%; Altura: 1900mm - Variação de 5%. OBSERVAÇÕES: ACABAMENTO: Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação deverão receber tratamento desengraxante à quente, por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó (espessura mínima 70 micras) com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210º C. Todas as partes dos móveis não poderão conter rebarbas; Nas medidas aproximadas dos componentes, serão admitidas variações de até 5% para mais ou para menos; Nas demais medidas dos componentes, serão admitidas variações de até 5% para menos e livre para mais.	458068	UNIDADE	10	0	80
15	ARMÁRIO, MULTIUSO, 12 PORTAS Armário Multiuso com 12 portas, com dispositivo para colocação de cadeado ou fechadura, confeccionado em aço, tendo prateleira, lateral e fundo, no mínimo, 0,60 mm espessura e porta, no mínimo, 0,90mm de espessura. DIMENSÕES APROXIMADAS: Largura: 900mm - Variação de 5%; Profundidade: 450mm - Variação de 5%; Altura: 1900mm - Variação de 5%. OBSERVAÇÕES: ACABAMENTO: Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação deverão receber tratamento desengraxante à quente, por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó (espessura mínima 70 micras) com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210º C. Todas as partes dos móveis não poderão conter rebarbas; Nas medidas aproximadas dos componentes, serão admitidas variações de até 5% para mais ou para menos; Nas demais medidas dos componentes, serão admitidas variações de até 5% para menos e livre para mais.	296596	UNIDADE	10	0	80
38	ESTANTE, CONFECCIONADA EM AÇO, 06 PRATELEIRAS Estante confeccionada em aço de, no mínimo, 2mm de espessura e com 06 prateleiras em aço de, no mínimo, 1mm de espessura. DIMENSÕES APROXIMADAS: Largura: 900mm - Variação de 5%; Profundidade: 450mm - Variação de 5%; Altura: 1900mm - Variação de 5%. OBSERVAÇÕES: ACABAMENTO: Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação deverão receber tratamento desengraxante à quente, por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó (espessura mínima 70 micras) com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210º C. Todas as partes dos móveis não poderão conter rebarbas; Nas medidas aproximadas dos componentes, serão admitidas variações de até 5% para mais ou para menos; Nas demais medidas dos componentes, serão admitidas variações de até 5% para menos e livre para mais.	20591	UNIDADE	30	0	100

1.2.1. Caso ocorra alguma divergência entre as especificações técnicas constantes na tabela com aquelas lançadas no sistema eletrônico (Comprasnet), prevalecerá o constante neste instrumento.

1.2.2. As cores dos móveis, mesmo que indicadas nas especificações técnicas, poderão ser revistas/alteradas, *quando das solicitações das parcelas mediante negociação com a (s) contratada (s).*

1.2.3. O prazo de vigência da contratação é de 12 (doze), conforme consta da Ata de Registro de Preços.

1.2.4. **A Universidade Federal de Goiás (UASG: 153052) é o órgão Gerenciador desta Licitação.**

1.2.5. **São órgãos participantes desta Licitação, a Universidade Federal de Jataí - UFJ e a Universidade Federal de Catalão - UFCAT.**

2. DA JUSTIFICATIVA E OBJETIVO DA CONTRATAÇÃO

2.1. A Universidade Federal de Goiás realizará a presente Licitação na Modalidade Pregão, em sua forma eletrônica, com o objetivo de celebrar ata de registro de preços com os fornecedores que sagrarem-se habilitados no certame com a finalidade de realizar aquisição eventual e parcela dos itens, conforme quantidades previstas no Plano Anual de Contratações 2020 - PAC 2020 e PAC 2021 se for necessário. As aquisições dos itens de mobiliário listados nesta licitação serão realizadas devido a necessidade de estruturação, reestruturação e modernização das diversas unidades acadêmicas e órgãos desta Universidade, também devido a necessidade de substituição de bens inservíveis que não tem mais funcionalidade, garantindo dessa forma os meios essenciais para execução das atividades dessa organização, seja no ensino, pesquisa, extensão ou administração.

2.2. A licitação será composta por 58 (cinquenta e oito) itens. A descrição dos itens consta nos quadros logo abaixo o item 1.2 deste Termo de Referência. As informações que descrevem o modo de concepção da descrição dos itens consta no item 06 do Estudo Técnico Preliminar desta Licitação, documento que integra o Edital, como Anexo.

2.3. As quantidades dos itens desta licitação para o órgão gerenciador, foram fixadas com base nas quantidades do último Pregão Eletrônico para aquisições de mobiliário (sob nº 81/2017) realizado pela UFG, conforme detalhado no Estudo Técnico Preliminar, Anexo do Edital desta Licitação.

2.4. É importante ressaltar, que as compras dos bens, objeto do presente processo, serão feitas nas quantidades previstas nos Planos Anuais de Contratações, PAC 2020, PAC 2021 (em construção) e suas atualizações para a Universidade e suas Unidades. As aquisições poderão abranger dois planos anuais de contratação, em razão da pretendida licitação para esta nova aquisição resultará em uma ata de registro de preços, cuja a validade será de 12 (meses) e sua vigência se entenderá provavelmente por dois exercícios, de forma proporcional.

2.5. **As aquisições decorrentes da futura homologação do Pregão Eletrônico 138/2019 poderão ocorrer em quantidade menor do que a registrada no sistema de registro de preços, em razão das prerrogativas constantes do art. 16 do Decreto 7.892/2013. As aquisições de acordo com as disponibilidades da universidade e de acordo com sua conveniência e oportunidade poderão ocorrer durante toda a vigência da ata de registro de preços.**

2.6. As quantidades para cada item desta nova licitação para o órgão gerenciador, a ter preços registrado, provavelmente será maior que a quantidade a ser comprada, tendo em vista as incertezas quanto ao orçamento e a fonte de recursos financeiros e o surgimento de novas demandas nas diversas Unidades da Universidade, durante a vigência da ata de registro de preços. O PAC 2020 pode ser acessado no seguinte links: <https://dmp.ufg.br/p/32927-pgc-2020>.

2.7. No PAC 2020 é possível observar as quantidades previstas para aquisições dos itens de mobiliário em geral que são integrantes deste estudo preliminar de licitação, é possível observar também diversas outras informações, dentre as quais se destacam para esta aquisição: data desejada para a compra, nome do grupo de material, justificativa para aquisição, Unidade responsável (isto é para qual a aquisição será destinada).

2.8. Os órgãos participantes desta licitação são responsáveis pela instrução de seus processos de contratação de participação na presente licitação. As responsabilidades e as competências dos órgãos participantes encontram-se, dentre outras, dispostas no Artigo 6º, incisos I a III e ainda nos §1º a §6º do mesmo artigo. Destaca-se ipis litteris o trecho abaixo:

Art. 6º O órgão participante será responsável pela manifestação de interesse em participar do registro de preços, providenciando o encaminhamento ao órgão gerenciador de sua estimativa de consumo, local de entrega e, quando couber, cronograma de contratação e respectivas especificações ou termo de referência ou projeto básico, nos termos da [Lei nº 8.666, de 21 de junho de 1993](#), e da [Lei nº 10.520, de 17 de julho de 2002](#), adequado ao registro de preços do qual pretende fazer parte, devendo ainda:

I - garantir que os atos relativos a sua inclusão no registro de preços estejam formalizados e aprovados pela autoridade competente;

II - manifestar, junto ao órgão gerenciador, mediante a utilização da Intenção de Registro de Preços, sua concordância com o objeto a ser licitado, antes da realização do procedimento licitatório; e

III - tomar conhecimento da ata de registros de preços, inclusive de eventuais alterações, para o correto cumprimento de suas disposições.

2.9. Conforme informações enviadas no Termo de Participação (documento SEI nº 1418437) nesta licitação a UFJ - Universidade Federal de Jataí, fixou suas quantidades para os itens que irá participar com base no Plano Anual de Contratações da instituição.

2.10. Conforme informações enviadas no Termo de Participação (documento SEI 1406748) nesta licitação a UFCAT - Universidade Federal de Catalão, fixou suas quantidades para os itens que irá participar com base no Plano Anual de Contratações da entidade.

2.11. Não haverá parcelamento total do objeto desta solução. Foi realizado o agrupamento dos itens desta pretendida licitação, de acordo com seu gênero, natureza e similaridade, favorecendo dessa forma a possibilidade de diversas empresas especializadas nos gêneros de contratação de cada grupo participarem de acordo com o ramo de seu objeto social. Os itens foram agrupados em 07 Grupos.

2.12. Os itens 24, 25, 26, 27, 28 e 29 não foram agrupados. O critério de julgamento exclusivamente para tais itens será menor preço unitário por item. Para os demais itens que foram agrupados o critério de julgamento desta licitação também será menor preço unitário por item, entretanto, para efeito de classificação das propostas, o sistema considerará, o valor total resultante para cada grupo.

2.13. O agrupamento dos itens nesta licitação, assim como tem sido feito nas licitações anteriores para aquisição de mobiliário para UFG, favorece o atendimento ao interesse público da aquisição pois colabora para a padronização dos móveis, bem como favorece a aquisição de produtos de primeira linha, pois as empresas que ganham um grupo geralmente são especializadas no tipo de mobiliário agrupado.

2.14. Outro ponto a considerar no agrupamento foi a possibilidade de redução de dificuldades administrativas para gestão e fiscalização das contratações pela Universidade. Caso a licitação fosse exclusivamente por item, haveria a possibilidade de se originar 58 (cinquenta e oito) Atas de Registro de Preços que poderiam ser celebradas com possíveis 58 (cinquenta e oito) fornecedores diferentes, o que demandaria bem mais recursos humanos do que no caso do agrupamento, para os itens agrupados por exemplo serão originadas 07 atas de registro de preços celebradas com 07 empresas, tornando mais efetiva a possibilidade de uma adequada gestão e de redução de gastos com recursos.

2.15. É importante ressaltar que a realização da licitação, objeto deste expediente, é importante para que a universidade alcance os resultados pretendidos, em termos de economicidade e de melhor aproveitamento dos recursos materiais, humanos ou financeiros disponíveis, inclusive os abaixo relacionados:

2.15.1. Melhorar a qualidade e rapidez dos serviços públicos prestados à sociedade;

2.15.2. Garantir a execução das atividades administrativas e acadêmicas da instituição;

2.15.3. Quanto a eficiência, a referida aquisição propiciará maior agilidade no desempenho das atividades práticas, finalísticas, administrativas e pesquisas desenvolvidas pelos servidores, docentes e alunos.

2.15.4. Quanto a eficácia, a aquisição de tais bens visa apoiar e possibilitar o cumprimento das competências educacionais da UFG frente à comunidade universitária e à sociedade.

2.15.5. Proporcionar melhor qualidade de vida no trabalho para os servidores da instituição, e ainda mais conforto para os usuários internos e externos, comunidade universitária e outras partes interessadas da instituição, de forma a dar cumprimento as normas mínimas de saúde e ergonomia para mobiliários.

2.16. Contribui-se assim, para garantir qualidade de ensino e pesquisa nessa Instituição, que sempre se pautou por maior agilidade, qualidade e inovação técnica, didática e assistência à toda população no seu cotidiano, visando resultados com a melhoria da formação acadêmica dos profissionais que dela se utilizam.

2.17. O registro de preços visa atender à dificuldade de prever, com exatidão, as quantidades que serão consumidas ao longo de 12 (doze) meses. Ainda corrobora para a realização das aquisições através dos preços registrados a permissão legal constante dos incisos I e IV, do art. 3º, do Decreto 7.892, de 23 de janeiro de 2013, quais sejam:

Art. 3º - O Sistema de Registro de Preços – SRP poderá ser adotado nas seguintes hipóteses:

I - quando, pelas características do bem ou Material, houver necessidade de contratações frequentes;

(...)

IV – quando, pela natureza do objeto, não for possível definir previamente o quantitativo a ser demandado pela Administração. grifos nossos.

2.18. Outros detalhes sobre a concepção desta licitação pode ser lidos pelos administrados (fornecedores ou público em geral) no Estudo Técnico Preliminar, documento Anexo ao Edital desta Licitação.

3. CLASSIFICAÇÃO DOS BENS COMUNS

3.1. O objeto a ser adquirido foi definido como bens comuns nos termos do parágrafo único, do art. 1º, da Lei 10.520, de 2002.

4. ENTREGA E CRITÉRIOS DE ACEITAÇÃO DO OBJETO

4.1. Prazo de Entrega e Montagem:

4.1.1. O prazo de entrega e montagem dos móveis pela (s) contratada (s) é de no máximo (trinta) dias, contados da assinatura do contrato ou recebimento da nota de empenho via e-mail, em remessa (única ou parcelada).

4.1.2. A critério da Contratante desde que seja solicitado motivadamente e por escrito a (s) Contratantes, o prazo para entrega e montagem dos bens, poderá ser dilatado.

4.1.3. Para fins de entrega e montagem dos móveis, a contratada será responsável por dimensionar e disponibilizar os técnicos especializados credenciados previamente junto a Contratante (órgão gerenciador ou participantes), de forma a atender o prazo máximo para entrega e montagem dos bens, citado no item 4.2.

4.1.4. Na montagem dos móveis, deverá ser observada as recomendações do fabricante.

4.1.5. Correrá por conta e risco da empresa contratada, a substituição de móveis, peças ou partes considerados impróprios (não atenderem as especificações técnicas fixadas para a aquisição no edita, termo de referência e e anexos) ou forem considerados defeituosos, pelo (s) servidores (res) ou Equipe de servidores da (s) Contratante (s) responsável (veis) pelo recebimento dos bens.

4.2. Locais e horários de Entrega e Montagem dos Bens:

4.2.1. O endereço de entrega para a **Universidade Federal de Goiás - UFG /GOIÂNIA**, o órgão Gerenciador desta licitação é o seguinte endereço: **Departamento de Material e Patrimônio – DMP/UFG**, localizado na Av. Esperança (Alameda Flamboyant), Campus II – Samambaia, Goiânia – Goiás, CEP 74690-900.

4.2.2. **As entregas para UFG deverão ocorrer obrigatoriamente de segunda sexta-feira, em horário comercial, das 08:00 às 17:00 horas.**

4.2.3. **Os endereços de entrega para os órgãos participantes desta licitação, são os seguintes:**

4.2.4. Para **Universidade Federal de Catalão** as entregas deverão ser realizadas junto ao **DPAME/UFCAT** - Divisão de Patrimônio, Almoxarifado e Manutenção de Equipamentos, situado á Avenida Dr Lamartine Pinto de Avelar, 1120, Setor Universitário, Catalão – Goiás. CEP 75.704-020. O responsável pela unidade é o servidor Sérgio Silva Idalino, chefe do DPAME. Atendimentos também podem ser realizados pelo e-mail dpame.catalao@ufg.br ou pelo telefone (62) 3441-5343. O horário para entrega é das 08h às 17h.

4.2.5. Para **Universidade Federal de Jataí - UFJ**, as entregas deverão ocorrer na **Coordenação de Material e Patrimônio**, situada á Rodovia BR 364, 3800, KM 192, ZONA DE EXPANSÃO URBANA - JATAÍ - GO - CEP: 75.801-615. O responsável pela unidade é o servidor CAIO FLORIANO ZARINATO. Os atendimentos também são realizados pelo e-mail: caio.zarinato@ufg.br ou pelo telefone (64) 3606-8104. Os horários para entrega são das 08:00 às 11:30 e das 13:30 às 17:30.

4.3. *Os locais de entrega e montagem dos bens a critério dos órgãos contratantes poderá ser modificado, sendo que nessas situações quando da emissão da nota de empenho ou da assinatura do contrato, tal modificação será comunicada por escrito a (s) contratada (s).*

4.4. Embalagens do Mobiliário:

4.4.1. *Os móveis devem ser, preferencialmente, acondicionados em embalagem individual adequada, com o menor volume possível, que utilize materiais recicláveis, de forma a garantir a máxima proteção durante o transporte e o armazenamento, cumprindo a (s) contratada (s) por meio dessas medidas o compromisso com a legislação ambiental, em especial a previsão contida no Capítulo III, art. 5º, inciso III da Instrução Normativa/MPOG nº 1, de 19 de janeiro de 2010.*

4.5. Forma de recebimento dos bens e dados para nota fiscal:

4.6. Os bens serão recebidos provisoriamente no prazo de até (15) dias, pelo(a) servidor ou Equipe de servidores, conforme o caso, responsável (veis) pelo acompanhamento e fiscalização do contrato, para efeito de posterior verificação de sua conformidade com as especificações constantes neste Termo de Referência e na proposta.

4.7. Os bens poderão ser rejeitados, no todo ou em parte, quando em desacordo com as especificações constantes neste Termo de Referência e na proposta, devendo ser substituídos no prazo de 05 (cinco) dias, a contar da notificação da contratada, às suas custas, sem prejuízo da aplicação das penalidades.

4.8. Os bens serão recebidos definitivamente no prazo de 10 (dez) dias, contados do recebimento provisório, após a verificação da qualidade e quantidade do material e consequente aceitação mediante termo circunstanciado.

- 4.9. Na hipótese de a verificação a que se refere o subitem anterior não ser procedida dentro do prazo fixado, reputar-se-á como realizada, consumando-se o recebimento definitivo no dia do esgotamento do prazo.
- 4.10. O recebimento provisório ou definitivo do objeto não exclui a responsabilidade da contratada pelos prejuízos resultantes da incorreta execução do contrato.
- 4.11. Durante a validade da contratação a empresa contratada não poderá alegar a indisponibilidade dos produtos ofertados, sob pena de lhe ser aplicadas as sanções previstas no edital.
- 4.11.1. Se no ato da entrega dos produtos a Nota Fiscal de Venda não for aceita pela Contratante devido a alguma divergência/irregularidade(s) em seu preenchimento, esta será devolvida para as necessárias correções, passando a contar o prazo de pagamento a partir da data de sua reapresentação.
- 4.11.2. O recebimento provisório ou definitivo do objeto não exclui a responsabilidade da contratada pelos prejuízos resultantes da incorreta execução do contrato.
- 4.11.3. Os produtos deverão ser entregues devidamente acondicionados em suas embalagens originais e em perfeitas condições de uso, de forma a permitir completa segurança por parte da Contratante, sob pena do não recebimento definitivo dos mesmos.

Dados para emissão da Nota Fiscal de Venda

Nome: UNIVERSIDADE FEDERAL DE GOIÁS

Endereço: Campus II – Samambaia, Goiânia – GO

CEP: 74691-300

CNPJ: 01.567.601/0001-43

Inscrição Estadual: Isento Fone: (62) 3521 1020

- 4.11.4. Para agilizar o processo de pagamento, devem ser informados na Nota Fiscal de Venda os dados bancários da Contratada.
- 4.11.5. Alternativamente os dados bancários podem ser encaminhados em documento independente, juntamente com a nota fiscal.

5. DAS OBRIGAÇÕES DA (S) CONTRATANTE (S)

- 5.1. São obrigações da Contratante:
- 5.1.1. Receber o objeto no prazo e condições estabelecidas no Edital e seus anexos;
- 5.1.2. Verificar minuciosamente, no prazo fixado, a conformidade dos bens recebidos provisoriamente com as especificações constantes do Edital e da proposta, para fins de aceitação e recebimento definitivo;
- 5.1.3. Comunicar à Contratada, por escrito, sobre imperfeições, falhas ou irregularidades verificadas no objeto fornecido, para que seja substituído, reparado ou corrigido;
- 5.1.4. Acompanhar e fiscalizar o cumprimento das obrigações da Contratada, através de comissão/servidor especialmente designado;
- 5.1.5. Efetuar o pagamento à Contratada no valor correspondente ao fornecimento do objeto, no prazo e forma estabelecidos no Edital e seus anexos;
- 5.2. A Administração não responderá por quaisquer compromissos assumidos pela Contratada com terceiros, ainda que vinculados à execução do presente Termo de contrato, bem como por qualquer dano causado a terceiros em decorrência de ato da Contratada, de seus empregados, prepostos ou subordinados.
- 5.3. Rejeitar os produtos em que as características, qualidade não satisfaçam às exigências contratadas, que sejam impróprias ou diferentes/inferiores daquelas exigidas neste instrumento e respectivo edital, obrigando a adjudicatária a substituir ou se adequar, sem ônus para a UFG ou demais órgãos Contratantes participantes desta licitação e no prazo de 05 (cinco) dias úteis.
- 5.4. Celebrar após homologação da licitação, via SEI/UFG - Sistema Eletrônico de Informações, com os fornecedores que vierem a vencer os itens/grupos desta licitação a (s) respectiva (s) Ata (s) de Registro de Preço (s) com os fornecedores adjudicatários desta licitação e providenciar sua publicação no SIASG.
- 5.4.1. *Exercer como órgão Gerenciador ou participante da (s) Ata (s) de Registro de Preços, que se originarem desta licitação, as competências previstas no Decreto 7.892/2013.*
- 5.4.2. *Assumir como órgão gerenciador ou participante da (s) Ata (s) de Registro de Preços, que se originarem desta licitação, as responsabilidades previstas no Decreto 7.892/2013.*
- 5.4.3. *Encaminhar as solicitações de compras dos itens desta licitação aos respectivos fornecedores para seus respectivos e-mails juntamente com a (s) nota (s) de empenho, e se for o caso com a convocação para assinatura do contrato (s).*

6. OBRIGAÇÕES DA CONTRATADA

- 6.1. A Contratada deve cumprir todas as obrigações constantes no Edital, seus anexos e sua proposta, assumindo como exclusivamente seus os riscos e as despesas decorrentes da boa e perfeita execução do objeto.
- 6.1.1. Efetuar a entrega do objeto em perfeitas condições, conforme especificações, prazo e local constantes neste instrumento, edital e anexos, acompanhado da respectiva nota fiscal, na qual constarão as indicações referentes a: marca, fabricante, modelo, procedência e prazo de garantia ou validade;
- 6.1.1.1. O objeto deve estar acompanhado do manual do usuário, com uma versão em português e da relação da rede de assistência técnica autorizada;
- 6.1.2. Responsabilizar-se pelos vícios e danos decorrentes do objeto, de acordo com os artigos 12, 13 e 17 a 27, do código de defesa do consumidor (Lei nº 8.078, de 1990);
- 6.1.3. Substituir, reparar ou corrigir, às suas expensas, no prazo fixado neste termo de referência, o objeto com avarias ou defeitos;
- 6.1.4. Comunicar à contratante, no prazo máximo de 24 (vinte e quatro) horas que antecede a data da entrega, os motivos que impossibilitem o cumprimento do prazo previsto, com a devida comprovação;
- 6.1.5. Manter, durante toda a execução do contrato, em compatibilidade com as obrigações assumidas, todas as condições de habilitação e qualificação exigidas na licitação;

- 6.1.6. Indicar preposto para representá-la durante a execução do contrato.
- 6.1.7. Cumprir o prazo fixado neste termo de referência para entrega e serviços de assistência técnica de montagem dos móveis, de no máximo 30 (trinta) dias corridos, contados a partir do recebimento da Nota de Empenho ou assinatura/aceite de instrumento equivalente.
- 6.1.8. Realizar a montagem/ desmontagem/e instalação do mobiliário, nos locais indicados pela Contratante (s) , conforme condições a serem detalhadas no termo de referência, quando das aquisições dos itens e durante toda a vigência da garantia e assistência técnica.
- 6.1.9. Durante a vigência da garantia e assistência técnica a (s) contratada (s) para fornecimento dos bens deverão prestar por meio de seus funcionários credenciados junto ao (s) órgão (s) Contratante (s), todas as assistências técnicas necessárias para manutenção da plena funcionalidade e integridade dos bens que vierem a ser adquiridos.
- 6.1.10. Prover ao (s) Órgão (s) Contratante (s) Garantia e assistência técnica *on-site* de no mínimo 60 (sessenta) meses, para todos os itens da licitação, comprovada através da declaração da mesma na proposta de preços e por meio de preenchimento de termo de garantia ou documento similar, conforme modelo constante em Anexo do Edital desta Licitação.
- 6.2. Atender prontamente a quaisquer exigências da Administração, inerentes ao objeto da licitação.
- 6.3. Comunicar à Administração, no prazo máximo de 10 (dez) dias corridos que antecede a data de entrega, os motivos que impossibilitem o cumprimento do prazo previsto, com a devida comprovação, solicitando justificadamente novo prazo para entrega.
- 6.4. Manter, durante toda a execução do contrato, em compatibilidade com as obrigações assumidas, todas as condições de habilitação e qualificação exigidas na licitação.
- 6.5. Não transferir a terceiros (não subcontratar), por qualquer forma, nem mesmo parcialmente, as obrigações assumidas, nem subcontratar qualquer das prestações a que se está obrigada.
- 6.6. Recolher após o exercício do contraditório e ampla defesa, e eventual condenação, aos cofres da Contratante, conforme lhe seja instruído na devida oportunidade, as importâncias referentes às multas que lhe forem aplicadas ou às indenizações devidas, sob pena de serem descontadas do pagamento de suas Notas Fiscais/Faturas.
- 6.7. Responsabilizar-se pelas despesas dos tributos, encargos trabalhistas, previdenciários, fiscais, comerciais, taxas, fretes, seguros, deslocamento de pessoal, prestação de garantia e quaisquer outras que incidam ou venham a incidir na execução do objeto.
- 6.8. Responsabilizar-se pelo ônus resultante de quaisquer ações, demandas, custos e despesas decorrentes de danos, ocorridos por culpa sua ou de qualquer de seus empregados e prepostos, obrigando-se, outrossim, por quaisquer responsabilidades decorrentes de ações judiciais movidas por terceiros, que lhe venham a ser exigidas por força da Lei, ligadas ao cumprimento da contratação.
- 6.9. Responsabilizar-se direta e exclusivamente pela execução do objeto deste Termo de Referência e, conseqüentemente, responder, civil e criminalmente por todos os danos e prejuízos que, na execução dele, venha, direta ou indiretamente, a provocar ou causar para a Contratante ou para terceiros.
- 6.10. Substituir imediatamente mediante prévia solicitação do (s) órgão (s) Contratante (s), quaisquer de seus profissionais que venham causar qualquer embaraço a execução do objeto desta licitação.
- 6.11. **Cadastrar-se no SEI/UFG - Sistema Eletrônico de informações da Universidade Federal de Goiás, previamente a assinatura do contrato, exceto se já for cadastrada no SEI/UFG.**

7. DA SUBCONTRATAÇÃO

- 7.1. Não será admitida a subcontratação do objeto licitatório.

8. ALTERAÇÃO SUBJETIVA

- 8.1. É admissível a fusão, cisão ou incorporação da contratada com/em outra pessoa jurídica, desde que sejam observados pela nova pessoa jurídica todos os requisitos de habilitação exigidos na licitação original; sejam mantidas as demais cláusulas e condições do contrato; não haja prejuízo à execução do objeto pactuado e haja a anuência expressa da Administração à continuidade do contrato.

9. O CONTROLE E FISCALIZAÇÃO DA EXECUÇÃO

- 9.1. Nos termos do art. 67 Lei nº 8.666, de 1993, será designado representante para acompanhar e fiscalizar a entrega/montagem/manutenção e assistência técnica dos bens, anotando em registro próprio todas as ocorrências relacionadas com a execução e determinando o que for necessário à regularização de falhas ou defeitos observados.
- 9.1.1. **O recebimento de material de valor superior a R\$ 176.000,00 (cento e setenta e seis mil reais) será confiado a uma comissão de, no mínimo, 3 (três) membros, designados pela autoridade competente.**
- 9.2. A fiscalização de que trata este item não exclui nem reduz a responsabilidade da Contratada, inclusive perante terceiros, por qualquer irregularidade, ainda que resultante de imperfeições técnicas ou vícios redibitórios, e, na ocorrência desta, não implica em corresponsabilidade da Administração ou de seus agentes e prepostos, de conformidade com o art. 70 da Lei nº 8.666, de 1993.
- 9.3. O representante da Administração anotar em registro próprio todas as ocorrências relacionadas com a execução do contrato, indicando dia, mês e ano, bem como o nome dos funcionários eventualmente envolvidos, determinando o que for necessário à regularização das falhas ou defeitos observados e encaminhando os apontamentos à autoridade competente para as providências cabíveis.
- 9.4. A forma de comunicação entre contratante (s) e contratada (s) para solução de quaisquer questões será sempre por escrito, com utilização de ofício ou e-mail.

10. DO PAGAMENTO

- 10.1. O pagamento será realizado no prazo máximo de até 30 (trinta) dias, contados a partir do recebimento da Nota Fiscal ou Fatura, através de ordem bancária, para crédito em banco, agência e conta corrente indicados pelo contratado.
- 10.1.1. Os pagamentos decorrentes de despesas cujos valores não ultrapassem o limite de que trata o inciso II do art. 24 da Lei 8.666, de 1993, deverão ser efetuados no prazo de até 5 (cinco) dias úteis, contados da data da apresentação da Nota Fiscal, nos termos do art. 5º, § 3º, da Lei nº 8.666, de 1993.

10.2. Considera-se ocorrido o recebimento da nota fiscal ou fatura no momento em que o órgão contratante atestar a execução do objeto do contrato.

10.3. A Nota Fiscal ou Fatura deverá ser obrigatoriamente acompanhada da comprovação da regularidade fiscal, constatada por meio de consulta online ao SICAF ou, na impossibilidade de acesso ao referido Sistema, mediante consulta aos sites eletrônicos oficiais ou à documentação mencionada no art. 29 da Lei nº 8.666, de 1993.

10.3.1. Constatando-se, junto ao SICAF, a situação de irregularidade do fornecedor contratado, deverão ser tomadas as providências previstas no do art. 31 da Instrução Normativa nº 3, de 26 de abril de 2018.

10.4. Havendo erro na apresentação da Nota Fiscal ou dos documentos pertinentes à contratação, ou, ainda, circunstância que impeça a liquidação da despesa, como, por exemplo, obrigação financeira pendente, decorrente de penalidade imposta ou inadimplência, o pagamento ficará sobrestado até que a Contratada providencie as medidas saneadoras. Nesta hipótese, o prazo para pagamento iniciar-se-á após a comprovação da regularização da situação, não acarretando qualquer ônus para a Contratante.

10.5. Será considerada data do pagamento o dia em que constar como emitida a ordem bancária para pagamento.

10.6. Antes de cada pagamento à contratada, será realizada consulta ao SICAF para verificar a manutenção das condições de habilitação exigidas no edital.

10.7. Constatando-se, junto ao SICAF, a situação de irregularidade da contratada, será providenciada sua notificação, por escrito, para que, no prazo de 5 (cinco) dias úteis, regularize sua situação ou, no mesmo prazo, apresente sua defesa. O prazo poderá ser prorrogado uma vez, por igual período, a critério da contratante.

10.8. Previamente à emissão de nota de empenho e a cada pagamento, a Administração deverá realizar consulta ao SICAF para identificar possível suspensão temporária de participação em licitação, no âmbito do órgão ou entidade, proibição de contratar com o Poder Público, bem como ocorrências impeditivas indiretas, observado o disposto no art. 29, da Instrução Normativa nº 3, de 26 de abril de 2018.

10.9. Não havendo regularização ou sendo a defesa considerada improcedente, a contratante deverá comunicar aos órgãos responsáveis pela fiscalização da regularidade fiscal quanto à inadimplência da contratada, bem como quanto à existência de pagamento a ser efetuado, para que sejam acionados os meios pertinentes e necessários para garantir o recebimento de seus créditos.

10.10. Persistindo a irregularidade, a contratante deverá adotar as medidas necessárias à rescisão contratual nos autos do processo administrativo correspondente, assegurada à contratada a ampla defesa.

10.11. Havendo a efetiva execução do objeto, os pagamentos serão realizados normalmente, até que se decida pela rescisão do contrato, caso a contratada não regularize sua situação junto ao SICAF.

10.12. Será rescindido o contrato em execução com a contratada inadimplente no SICAF, salvo por motivo de economicidade, segurança nacional ou outro de interesse público de alta relevância, devidamente justificado, em qualquer caso, pela máxima autoridade da contratante.

10.13. Quando do pagamento, será efetuada a retenção tributária prevista na legislação aplicável.

10.13.1. A Contratada regularmente optante pelo Simples Nacional, nos termos da Lei Complementar nº 123, de 2006, não sofrerá a retenção tributária quanto aos impostos e contribuições abrangidos por aquele regime. No entanto, o pagamento ficará condicionado à apresentação de comprovação, por meio de documento oficial, de que faz jus ao tratamento tributário favorecido previsto na referida Lei Complementar.

10.14. Os pagamentos serão realizados somente via ordem bancária e, de acordo com a tramitação formal, não sendo reconhecidos quaisquer outros tipos de documentos de cobrança, tais como duplicatas, boletos e/ou outros tipos de títulos. A responsabilidade pela baixa de qualquer cobrança apontada em cartórios de títulos e protestos ou equivalentes, será de total responsabilidade da Contratada.

10.14.1. Nos casos de eventuais atrasos de pagamento, desde que a Contratada não tenha concorrido, de alguma forma, para tanto, fica convencionado que a taxa de compensação financeira devida pela Contratante, entre a data do vencimento e o efetivo adimplemento da parcela, é calculada mediante a aplicação da seguinte fórmula:

$EM = I \times N \times VP$, sendo:

EM = Encargos moratórios;

N = Número de dias entre a data prevista para o pagamento e a do efetivo pagamento;

VP = Valor da parcela a ser paga.

I = Índice de compensação financeira = 0,00016438, assim apurado:

$I = (TX)$

$I = (6/100)/365$

$I = 0,00016438$

TX = Percentual da taxa anual = 6%

I = Índice de compensação financeira = 0,00016438, assim apurado:

$I = (TX)$	$I = (6/100)/365$	$I = 0,00016438$
		TX = Percentual da taxa anual = 6%.

11. DO REAJUSTE

11.1. Os preços são fixos e irredutíveis.

12. DA GARANTIA DE EXECUÇÃO

12.1. Não haverá exigência de garantia contratual da execução, tendo em vista que a presente contratação foi fixada a garantia legal e a complementar prevista no Código de Defesa do Consumidor, conforme descrito no item 13 deste termo de referência mais adequada ao gênero da presente aquisição.

13. DA GARANTIA CONTRATUAL DOS BENS E ASSISTÊNCIA TÉCNICA

- 13.1. O prazo de garantia contratual dos bens, já somadas a garantia complementar e a garantia legal, será de, no mínimo, 60 (sessenta) meses, contado a partir do primeiro dia útil subsequente à data do recebimento definitivo do objeto, momento em que entrará em vigência o Termo de Garantia ou documento equivalente que deverá ser apresentado pela empresa juntamente com a proposta para a licitação.
- 13.2. A garantia e assistência técnica citada no item anterior, a ser prestada a (s) Contratante (s) será on-site e deverá dentre outras cobertura que devem ser obrigatoriamente detalhadas pela (s) contratada (s) no Termo de Garantia ON-SITE, compreender:
- 13.2.1. Garantia contra defeitos de fabricação, ou vícios ocultos, ou decorrentes dos procedimentos de entrega e/ou advindos de deterioração em condições normais de uso.
- 13.2.2. o prazo para a manutenção, reparo e/ou troca de partes/peças/componentes ou dos móveis entregues, caso apresentem defeito(s) de fabricação ou oriundo(s) dos procedimentos de entrega, ou ainda, advindos de deterioração do mobiliário em condições normais de uso, nas regionais proprietárias dos mesmos durante o período da garantia, será de 05 (cinco) dias úteis, o qual será contado a partir da notificação do defeito à empresa Contratada.
- 13.3. O termo de garantia ou documento equivalente deverá ser preenchido, conforme modelo constante do Edital desta Licitação.
- 13.4. Caso o prazo da garantia oferecida pelo fabricante seja inferior ao estabelecido nesta cláusula, o licitante deverá complementar a garantia do bem ofertado pelo período restante.
- 13.5. A garantia será prestada com vistas a manter os equipamentos fornecidos em perfeitas condições de uso, sem qualquer ônus ou custo adicional para o Contratante.
- 13.6. A garantia abrange a realização da manutenção corretiva dos bens pela própria Contratada, ou, se for o caso, por meio de assistência técnica autorizada, de acordo com as normas técnicas específicas.
- 13.7. Entende-se por manutenção corretiva aquela destinada a corrigir os defeitos apresentados pelos bens, compreendendo a substituição de peças, a realização de ajustes, reparos e correções necessárias.
- 13.8. As peças que apresentarem vício ou defeito no período de vigência da garantia deverão ser substituídas por outras novas, de primeiro uso, e originais, que apresentem padrões de qualidade e desempenho iguais ou superiores aos das peças utilizadas na fabricação do equipamento.
- 13.9. Uma vez notificada, a Contratada realizará a reparação ou substituição dos bens que apresentarem vício ou defeito no prazo máximo de até 5 (cinco) dias úteis, contados a partir da data de retirada do equipamento das dependências da Administração pela Contratada ou pela assistência técnica autorizada.
- 13.10. A manutenções deverão ocorrer on-site apenas em situações excepcionais e por impedimentos técnicos será admitido a retirada dos bens do ambiente da Contratante (s), conforme citado no item anterior.
- 13.11. Na execução da assistência técnica durante o período de vigência da garantia on-site, a (s) Contratada (s) deverão adotar métodos adequados de trabalho que não causem nenhum embaraço a administração, executando sempre que possível os seus trabalhos de modo efetivo e com o mínimo de ruídos possíveis, com adoção de todas as medidas de prevenção de acidentes no trabalho e observância de todas as normativas para montagem e manutenção de móveis.
- 13.12. O prazo indicado no subitem 13.9, de forma excepcional, durante seu transcurso, poderá ser prorrogado uma única vez, por igual período, mediante solicitação escrita e justificada da Contratada, aceita pelo (s) Contratante.
- 13.13. Na hipótese do subitem acima, a Contratada deverá disponibilizar equipamento equivalente, de especificação igual ou superior ao anteriormente fornecido, para utilização em caráter provisório pelo (s) Contratante (s), de modo a garantir a continuidade dos trabalhos administrativos durante a execução dos reparos.
- 13.14. Decorrido o prazo para reparos e substituições sem o atendimento da solicitação do Contratante ou a apresentação de justificativas pela Contratada, fica o Contratante autorizado a contratar empresa diversa para executar os reparos, ajustes ou a substituição do bem ou de seus componentes, bem como a exigir da Contratada o reembolso pelos custos respectivos, sem que tal fato acarrete a perda da garantia dos equipamentos.
- 13.15. O custo referente ao transporte dos equipamentos, ou peças, ou materiais, cobertos pela garantia será de responsabilidade da Contratada.
- 13.16. A garantia legal ou contratual do objeto tem prazo de vigência próprio e desvinculado daquele fixado no contrato, permitindo eventual aplicação de penalidades em caso de descumprimento de alguma de suas condições, mesmo depois de expirada a vigência contratual.

14. DAS SANÇÕES ADMINISTRATIVAS

- 14.1. Comete infração administrativa nos termos da Lei nº 10.520, de 2002, a Contratada que:
- 14.1.1. Inexecutar total ou parcialmente qualquer das obrigações assumidas em decorrência da contratação;
- 14.1.2. Ensejar o retardamento da execução do objeto;
- 14.1.3. Fraudar na execução do contrato;
- 14.1.4. Comportar-se de modo inidôneo;
- 14.1.5. Cometer fraude fiscal;
- 14.2. Pela inexecução total ou parcial do objeto deste contrato, a Administração pode aplicar à CONTRATADA as seguintes sanções:
- 14.2.1. Advertência, por faltas leves, assim entendidas aquelas que não acarretem prejuízos significativos para a Contratante;
- 14.2.2. Multa moratória de 0,5% (meio por cento) por dia de atraso injustificado sobre o valor da parcela inadimplida (valor da contratação /empenho), até o limite de 30 (trinta) dias corridos.
- 14.2.3. **Multa compensatória variando de 10% (dez por cento) até 30% (dez por cento) sobre o valor total da contratação (empenho), no caso de inexecução total do objeto da contratação (valor empenhado);**
- 14.2.4. Em caso de inexecução parcial, a multa compensatória, **considerando a faixa percentual** do subitem acima, será aplicada de forma proporcional à obrigação inadimplida;
- 14.2.5. **Suspensão de licitar e impedimento de contratar** com o órgão, entidade ou unidade administrativa pela qual a Administração Pública opera e atua concretamente, pelo prazo de até dois anos;
- 14.2.6. **Impedimento de licitar e contratar** com a União com o consequente descredenciamento no SICAF pelo prazo de até cinco anos;

14.2.6.1. A Sanção de impedimento de licitar e contratar prevista neste subitem também é aplicável em quaisquer das hipóteses previstas como infração administrativa deste Termo de Referência.

14.2.7. **Declaração de inidoneidade** para licitar ou contratar com a Administração Pública, enquanto perdurarem os motivos determinantes da punição ou até que seja promovida a reabilitação perante a própria autoridade que aplicou a penalidade, que será concedida sempre que a Contratada ressarcir a Contratante pelos prejuízos causados;

14.3. As sanções previstas nos subitens acima poderão ser aplicadas à CONTRATADA juntamente com as de multa, descontando-a dos pagamentos a serem efetuados.

14.4. Também ficam sujeitas às penalidades do art. 87, III e IV da Lei nº 8.666, de 1993, as empresas ou profissionais que:

0.0.1. Tenham sofrido condenação definitiva por praticar, por meio dolosos, fraude fiscal no recolhimento de quaisquer tributos;

0.0.2. Tenham praticado atos ilícitos visando a frustrar os objetivos da licitação;

0.0.3. Demonstrem não possuir idoneidade para contratar com a Administração em virtude de atos ilícitos praticados.

14.5. A aplicação de qualquer das penalidades previstas realizar-se-á em processo administrativo que assegurará o contraditório e a ampla defesa à Contratada, observando-se o procedimento previsto na Lei nº 8.666, de 1993, e subsidiariamente a Lei nº 9.784, de 1999.

14.6. As multas devidas e/ou prejuízos causados à Contratante serão deduzidos dos valores a serem pagos, ou recolhidos em favor da União, ou deduzidos da garantia, ou ainda, quando for o caso, serão inscritos na Dívida Ativa da União e cobrados judicialmente.

14.6.1. Caso a Contratante determine, a multa deverá ser recolhida no prazo máximo de **10 (dez) dias**, a contar da data do recebimento da comunicação enviada pela autoridade competente.

14.7. Caso o valor da multa não seja suficiente para cobrir os prejuízos causados pela conduta do licitante, a União ou Entidade poderá cobrar o valor remanescente judicialmente, conforme artigo 419 do Código Civil.

14.8. A autoridade competente, na aplicação das sanções, levará em consideração a gravidade da conduta do infrator, o caráter educativo da pena, bem como o dano causado à Administração, observado o princípio da proporcionalidade.

14.9. Se, durante o processo de aplicação de penalidade, se houver indícios de prática de infração administrativa tipificada pela Lei nº 12.846, de 1º de agosto de 2013, como ato lesivo à administração pública nacional ou estrangeira, cópias do processo administrativo necessárias à apuração da responsabilidade da empresa deverão ser remetidas à autoridade competente, com despacho fundamentado, para ciência e decisão sobre a eventual instauração de investigação preliminar ou Processo Administrativo de Responsabilização - PAR.

14.10. A apuração e o julgamento das demais infrações administrativas não consideradas como ato lesivo à Administração Pública nacional ou estrangeira nos termos da Lei nº 12.846, de 1º de agosto de 2013, seguirão seu rito normal na unidade administrativa.

14.11. O processamento do PAR não interfere no seguimento regular dos processos administrativos específicos para apuração da ocorrência de danos e prejuízos à Administração Pública Federal resultantes de ato lesivo cometido por pessoa jurídica, com ou sem a participação de agente público.

14.12. As penalidades serão obrigatoriamente registradas no SICAF.

15. ESTIMATIVA DE PREÇOS E PREÇOS REFERENCIAIS

15.1. O custo estimado da contratação será tornado público apenas e imediatamente após o encerramento do envio de lances.

Goiânia, 25 de Agosto de 2020.

CLÁUDIO FERNANDO DA SILVEIRA
Chefe da Divisão de Licitações



Documento assinado eletronicamente por **Claudio Fernando Da Silveira, Chefe de Seção**, em 25/08/2020, às 09:42, conforme horário oficial de Brasília, com fundamento no art. 6º, § 1º, do [Decreto nº 8.539, de 8 de outubro de 2015](#).



A autenticidade deste documento pode ser conferida no site https://sei.ufg.br/sei/controlador_externo.php?acao=documento_conferir&id_orgao_acesso_externo=0, informando o código verificador **1507657** e o código CRC **A80D2B47**.